

Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы І С Т А Н Д А Р Т С О Ю З А С С Р**ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ПРЯМОГО КРЕПЛЕНИЯ РЕЗЦОВ
И ЗАЖИМНЫХ ВТУЛОК К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ
СТАНКАМ****Конструкция и размеры**

*Arbors for the straight fixing of cutters
and clamping bushing for turret lathes.
Design and dimensions*

**ГОСТ
18074—72***

Взамен
МН 1042—60

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28 июля 1972 г. № 1520 срок введения установлен

с 01.07.1973 г.

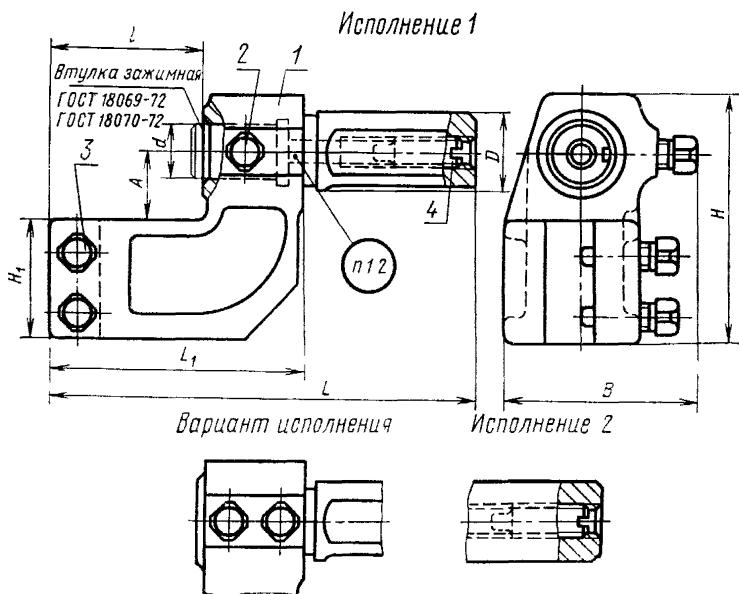
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Стандарт соответствует рекомендации СЭВ по стандартизации РС 2928—71.

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

1.1. Конструкция и размеры державок должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.





Черт. 1

Размеры для справок.

Размеры

Обозначение деревялок	Примене- мость	Исполнение	D	d	A	l	L	B ≈	H	L ₁	H ₁	Сечение рез- ца (H×B)
6555-0201						40	95			65		
6555-0202		2				60	125			85		
6555-0203						80	155	50	63	105	30	10×10
6555-0204			20	15	18	40	115			65		
6555-0205						60	135			85		
6555-0206		1				80	155			105		
6555-0207			25	18	25	40	120	56	80	70	40	12×12
6555-0208						60	140			90		
6555-0209		2				50	135			85		
6555-0210			32			80	165			115		
6555-0211						50	135			85		
6555-0212		1				80	165	72	105	115		
6555-0213		2	38*									
6555-0214		1				65	170			107		
6555-0215		2									50	16×16
6555-0216		1										
6555-0217		2	40			75	200			137		
6555-0218						125	250			187		
6555-0219		1				75	200	78	115	137		
6555-0220						125	250			187		
6555-0221						60	200			120		
6555-0222		2				100	240			160		
6555-0223						75	215			135		
6555-0224			32			100	240			160		
6555-0225						60	200	91	135	120	60	20×20
6555-0226		1	45*			75	215			135		
6555-0227						100	240			160		

Таблица 1

в мм

Масса, кг ≈	Дет. 1 Корпус Кол. 1	Дет. 2.		Дет. 3. Винт ГОСТ 1482—75 Кол. 2	Дет. 4. Винт. Кол. 1
		Винт ГОСТ 1482—75	Кол		
Обозначение					
0,682	6555-0201/001			M8×20.88.05	M8×20.88.05
0,836	6555-0202/001				M8×25.88.05
0,981	6555-0203/001			M8×20.88.05	
0,730	6555-0204/001	M8×16.88.05			M8×30.88.05
0,855	6555-0205/001				
0,981	6555-0206/001				
1,200	6555-0207/001			M10×20.88.05	M10×30.88.05
1,422	6555-0208/001				
2,180	6555-0209/001				
2,860	6555-0210/001				
2,180	6555-0211/001				
2,870	6555-0212/001	M10×20.88.05			M12×30.88.05
3,033	6555-0213/001				
3,033	6555-0214/001				
2,927	6555-0215/001			M12×30.88.05	
2,927	6555-0216/001				
4,217	6555-0217/001				6555-0217/004
4,907	6555-0218/001				
4,217	6555-0219/001	M12×20.88.05			
4,907	6555-0220/001				
4,180	6555-0221/001				
4,770	6555-0222/001				
6,470	6555-0223/001				
6,930	6555-0224/001	M12×25.88.05		M16×35.88.05	6555-0221/004
5,932	6555-0225/001				
6,470	6555-0226/001				
6,926	6555-0227/001				

ГОСТ 1478—75

ГОСТ 18074—72

Размеры

Обозначение державок	Применение- мость	Исполнение	D	d	A	t	L	B ≈	H	L	H ₁	Сечение рез- ца (H×B)
6555-0228			45*	32	45	120	260	91	135	180		
6555-0229		1	50			75	215			135		
6555-0230						100	260			180		
6555-0231		2				85	245			165	60	20×20
6555-0232			55	40	50	120	280	99	145	200		
6555-0233						85	245			165		
6555-0234						120	280			200		
6555-0235		1	63			100	305	104	165	180		
6555-0236				50	60	125	330	109	175	205	75	25×20
6555-0237			65	40	50	100	305	104	165	180		
6555-0238				50	60	125	330	109	175	205		

* Для оснащения станков, выпущенных до 1 января 1972 г.

Пример условного обозначения державки исполне-

Державка 6555-0201

1.2. Маркировать: обозначение и товарный знак предприятия-

Продолжение табл. 1

в мм

Масса, кг ≈	Дет. 1 Корпус Кол. 1	Дет. 2		Дет. 3. Винт ГОСТ 1482—75 Кол. 2	Дет. 4. Винт. Кол. 1
		Винт ГОСТ 1482—75	Кол.		
Обозначение					
7,426	6555-0228/001				
6,706	6555-0229/001	M12×25.88.05	1		
8,731	6555-0230/001				
8,781	6555-0231/001				
9,491	6555-0232/001				
8,781	6555-0233/001				
9,514	6555-0234/001	M16×25.88.05	2		
12,734	6555-0235/001				
14,238	6555-0236/001				
12,934	6555-0237/001				
14,432	6555-0238/001				

ГОСТ 18074—72

ния 2 размерами $D=20$ мм, $A=18$ мм, $l=40$ мм:
 ГОСТ 18074—72
 изготавителя.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСОВ (деталь 1)

2.1. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

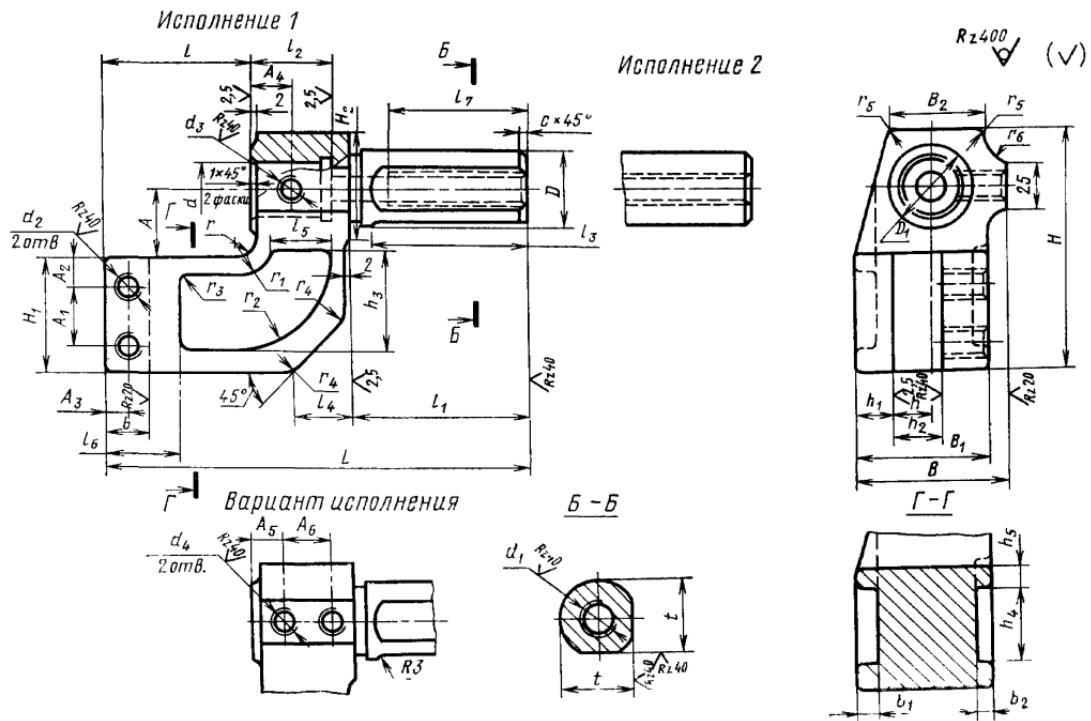


Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение корпусов	Исполнение	D	d	A	l	L	B	B ₁	B ₂	H	A ₁	A ₂	A ₃	A ₄	A ₅	A ₆	D ₁	H ₁	H ₉	b	b ₁	b ₂	d ₁	d ₂	
6555-0201/001						40	95																		
6555-0202/001	2					60	125																		
6555-0203/001		20	15	18		80	155	40	35	25	63	15	8	7				22	30		12		M8	M8	
6555-0204/001						40	115																		
6555-0205/001						60	135																		
6555-0206/001	1					80	155																		
6555-0207/001		25	18	25		40	120	45	40	30	80	20	10	8				25	40		14		M10	M10	
6555-0208/001						60	140																		
6555-0209/001	2					50	135																		
6555-0210/001		32				80	165																		
6555-0211/001	1					50	135																		
6555-0212/001						80	165																		
6555-0213/001	2	25	30								105							32	50		10		M12		
6555-0214/001	1	38				65	170	60	55	40		25	12	10	14,0				50		18		8	M12	
6555-0215/001	2																								
6555-0216/001	1																								
6555-0217/001	2					75	200											22,5							
6555-0218/001		32	35	125	250						115							45	60		12		M16		
6555-0219/001	1					75	200																		

Продолжение табл. 2

Стр. 9 ГОСТ 18074—72

Размеры в мм

Обозначение корпусов	Исполнение	D	d	A	I	L	B	B ₁	B ₂	H	A ₁	A ₂	A ₃	A ₄	I ₃	A ₆	D ₁	H ₁	H ₂	b	b ₁	b ₂	d ₁	d ₂	
6555-0220/001	1	40			35		125	250			40														
6555-0221/001							60	200	60	55	45		115	25	12	10					50		18		M12
6555-0222/001	2						100	240																	
6555-0223/001							75	215																	
6555-0224/001							100	240																	
6555-0225/001		45	32				60	200													22,5	—	45	60	
6555-0226/001							75	215	75				135												
6555-0227/001	1						100	240																	
6555-0228/001							120	260																	
6555-0229/001		50					75	215					70	55	30	15					60		12		M16
6555-0230/001							100	260																	
6555-0231/001	2						85	245																	
6555-0232/001							120	280	80				145								50		70		
6555-0233/001		55	40	50			85	245																	
6555-0234/001							120	280																	
6555-0235/001	1	63					100	305	85	75	60	165									16	32			
6555-0236/001			50	60			125	330	90	80	65	175	40	17							62	75	80		10
6555-0237/001		65	40	50	100	305	85	75	60	165										50				8	
6555-0238/001			50	60	125	330	90	80	65	175										62				10	

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение корпусов	<i>d</i>	<i>d₄</i>	<i>h</i>	<i>h₁</i>	<i>h₂</i>	<i>h₃</i>	<i>h₄</i>	<i>h₅</i>	<i>l₁</i>	<i>l₂</i>	<i>l₃</i>	<i>l₄</i>	<i>l₅</i>	<i>l₆</i>	<i>l₇</i>	<i>t</i>	<i>r</i>	<i>r₁</i>	<i>r₂</i>	<i>r₃</i>	<i>r₄</i>	<i>r₅</i>	<i>r₆</i>	<i>c</i>	Масса, кг ≈		
6555-0201/001	M8								30						30											0,648	
6555-0202/001									40						40											0,801	
6555-0203/001		10	10	14	28	20	4		21	—	15		25												0,944		
6555-0204/001													16													0,693	
6555-0205/001															19,0	3										0,818	
6555-0206/001																											0,944
6555-0207/001		12	12	16	40	24			50	22	20				45	24,0										1,148	
6555-0208/001		—	—	—	—	—				—	—				45	24,0										1,370	
6555-0209/001		—	—	—	—	—				—			30													2,080	
6555-0210/001																											2,767
6555-0211/001	M10																										2,080
6555-0212/001																											2,777
6555-0213/001								8		32	—	25														2,937	
6555-0214/001		16	16	20	50	32				58	30															2,937	
6555-0215/001																											2,831
6555-0216/001	M12								63		55		35	60												2,831	
6555-0217/001										50	—	32														4,080	
6555-0218/001											55															4,770	
6555-0219/001																											4,080

Продолжение табл. 2

Стр. 11 ГОСТ 18074—72

Размеры в мм

Обозначение корпусов	d_3	d_4	h	h_1	h_2	h_3	h_4	h_5	l_1	l	l_3	l_4	l_5	l_6	l_7	t	r	r_1	r_2	r_3	r_4	r_5	r_6	c	Масса, кг	
6555-0220/001									63		55		30	32	35	60	38,5		6	14	46					4,770
6555-0221/001			16	16	20	50	32																		4,020	
6555-0222/001																									4,614	
6555-0223/001																									6,222	
6555-0224/001																									6,680	
M12		—																							5,686	
6555-0225/001																									6,222	
6555-0226/001																									6,680	
6555-0227/001																									5,686	
6555-0228/001																									6,222	
6555-0229/001			20		26	70	42		8		80		72				42	40		43,5					6,680	
6555-0230/001																									7,180	
6555-0231/001																									6,460	
6555-0232/001																									8,390	
6555-0233/001																									8,440	
6555-0234/001		M16																							9,150	
6555-0235/001																									8,440	
6555-0236/001																									9,150	
6555-0237/001			25		32	80	50	10	125		115		50		115		45		53,5						12,370	
6555-0238/001																									13,860	
																									12,570	
																									14,054	

Пример условного обозначения корпуса исполнения 2, размерами $D=20$ мм, $A=18$ мм, $l=40$ мм:

Корпус 6555-0201/001 ГОСТ 18074—72

2.2. Материал — сталь 45Л группа отливки II по ГОСТ 977—75.

2.1, 2.2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

2.3. Отливка — III класса по ГОСТ 2009—55.

2.4. Неуказанные литейные радиусы — 2...3 мм.

2.5. Резьба — по СТ СЭВ 182—75. Поле допуска резьбы 7Н по ГОСТ 16093—70.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.6. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—63.

2.7. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

Параметр шероховатости поверхности канавок и фасок — $Rz=40$ мкм по ГОСТ 2789—73.

2.8. Остальные технические требования — по ГОСТ 17166—71.

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ВИНТА (деталь 4)

3.1. Конструкция и размеры винта должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.

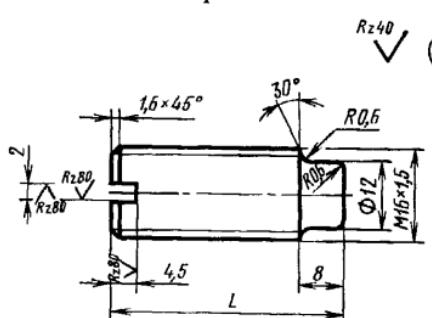


Таблица 3
Размеры в мм

Обозначение винтов	L	Масса, кг
6555-0217/004	35	0,048
6555-0221/004	45	0,071
6555-0235/004	60	0,094

Черт. 3

Пример условного обозначения винта размером $L=35$ мм:

Винт 6555-0217/004 ГОСТ 18074—72

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.2. Материалы — сталь марки 35 по ГОСТ 1050—74.

3.3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — $H14$, валов — $h14$, остальных — $\pm \frac{IT14}{2}$.

3.4. Резьба — по СТ СЭВ 182...75. Поле допуска резьбы 8g по ГОСТ 16093—70.

3.3, 3.4. (Измененная редакция, Изм. № 1).

3.5. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.073—77).