

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ДЕРЖАВКИ СМЕННЫЕ ДЛЯ ТАНГЕНЦИАЛЬНЫХ
РЕЗЦОВ К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ АВТОМАТАМ

Конструкция и размеры

Changeable arbors for tangential cutters
for turret automatics.
Design and dimensions

ГОСТ
18072-72*

Взамен
МН 1214-60

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

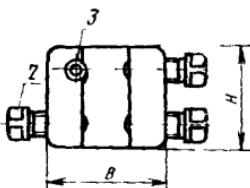
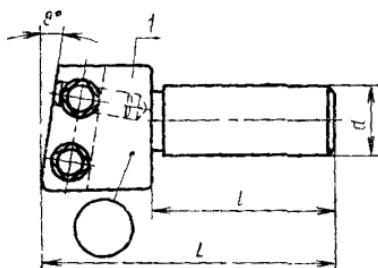
с 01.07 1973 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Стандарт соответствует рекомендации СЭВ по стандартизации
РС 2306-69.

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

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



Размеры для справок.

Черт. 1

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначение державок	Применимость	<i>d</i>	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i>	<i>t</i>	Сечение резца (<i>H</i> × <i>B</i>)	Масса, кг ≈
6504-0171			15	50		33		0,15
6504-0172				60	52	40	8×8	0,16
6504-0173				80		60		0,19
6504-0174				65		40		0,29
6504-0175				80	68	32	10×10	0,28
6504-0176				100		75		0,36
6504-0177				70	70	36	12×12	0,38
6504-0178				105		75		0,45
6504-0179				98		60		1,12
6504-0180		25	128	100	50	90	16×16	1,23
6504-0181				163		125		1,37

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение державок	Дет. 1 Корпус. Кол. 1	Дет. 2 Винт. Кол. 3	Дет. 3. Штифт ГОСТ 3128-70 Кол. 1
Обозначение			
6504-0171	6504-0171/001	M6×16.88.05 ГОСТ 1482-75	5m6×16
6504-0172	6504-0172/001		
6504-0173	6504-0173/001		
6504-0174	6504-0174/001		
6504-0175	6504-0175/001		
6504-0176	6504-0176/001	M8×20 88.05 ГОСТ 1486-75	6m6×20
6504-0177	6504-0177/001		
6504-0178	6504-0178/001		
6504-0179	6504-0179/001	M10×25 88.05 (2 шт.); M10×35 88.05 (1 шт.) ГОСТ 1486-75	8m6×25
6504-0180	6504-0180/001		
6504-0181	6504-0181/001		

Пример условного обозначения державки размерами *d*=15 мм, *L*=50 мм:

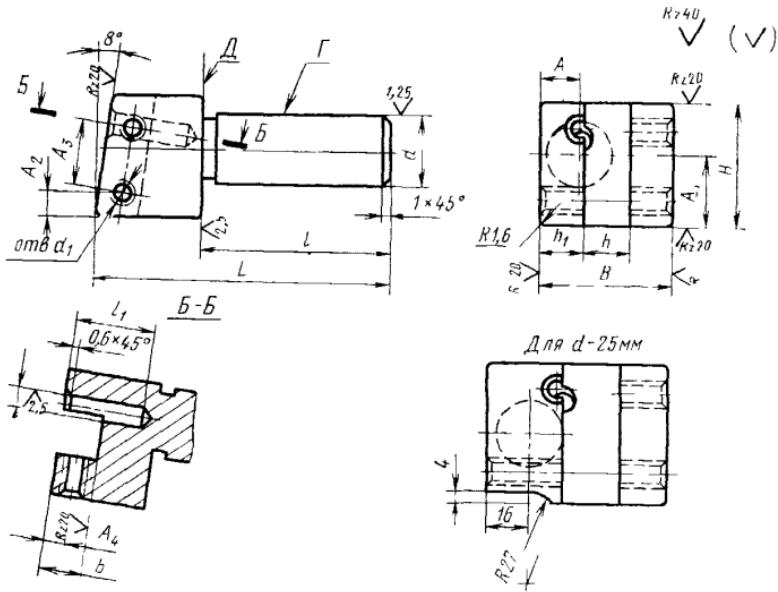
Державка 6504-0171 ГОСТ 18072-72

(Измененная редакция, Иzm. № 1).

1.2. Маркировать: обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСОВ (деталь 1)

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



Черт. 2

Размеры в мм

Обозначение корпусов	<i>d</i> (пред откл по <i>h₃</i>)	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i>	<i>t</i>	<i>A</i>	<i>A₁</i>	<i>A₂</i>
6504-0171/001		50			30			
6504-0172/001	15	60	30	26	40	8	15	6
6504-0173/001		80			60			
6504-0174/001		65			40			
6504-0175/001		80	36	32	60	10	18	7
6504-0176/001	18	100			75			
6504-0177/001		70			40			
6504-0178/001		105	42	36	75	13	20	8
6504-0179/001		98			60			
6504-0180/001	25	128	66	50	90	27	25	10
6504-0181/001		163			125			

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначения корпусов	A_3	A_4	b	d_1	d_2 (пред. откл. по H_7)	h	h_1	l_1	Масса, кг ≈
6504-0171/001									0,13
6504-0172/001	14	5	9	M6	5	12	9	18	0,14
6504-0173/001									0,17
6504-0174/001									0,25
6504-0175/001	18	6	11			14	11	20	0,24
6504-0176/001				M8	6				0,32
6504-0177/001	20	7	14			16	14	25	0,34
6504-0178/001									0,41
6504-0179/001									1,04
6504-0180/001	30	8	16	M10	8	22	28	30	1,15
6504-0181/001									1,29

Пример условного обозначения корпуса размерами $d=15$ мм, $L=50$ мм:

Корпус 6504-0171/001 ГОСТ 18072—72

(Измененная редакция, Иzm. № 1).

2.2. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71; допускается сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

2.3. Покрытие — Хим. Окс. прм, кроме поверхностей Г и Д (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.073—77).

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

(Измененная редакция, Иzm. № 1).

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

2.6. Канавка для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

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