

Внесено изм. М Лус 5-222
13895-75
изм 1



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

КРЕПЛЕНИЯ РЕЗЦОВ В ОПРАВКАХ И БОРШТАНГАХ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 13895-75

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
МОСКВА

РАЗРАБОТАН Государственным проектно-технологическим и экспериментальным институтом [Оргстанкинпром]

Директор Монахов Г. А.
Зав. отделом Андреев В. В.
Руководитель темы Смирнов Л. Б.
Исполнитель Назина Г. Н.

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Член Коллегии Трефилов В. А.

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении [ВНИИНМАШ]

Директор Верченко В. Р.

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 4 августа 1975 г. № 2049

КРЕПЛЕНИЯ РЕЗЦОВ В ОПРАВКАХ
И БОРШТАНГАХ

Конструкция и размеры

Fixing of cutters on tool holders and boring bars.
Design and dimensionsГОСТ
13895—75Взамен
ГОСТ 13895—68

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 4 августа 1975 г. № 2049 срок действия установлен

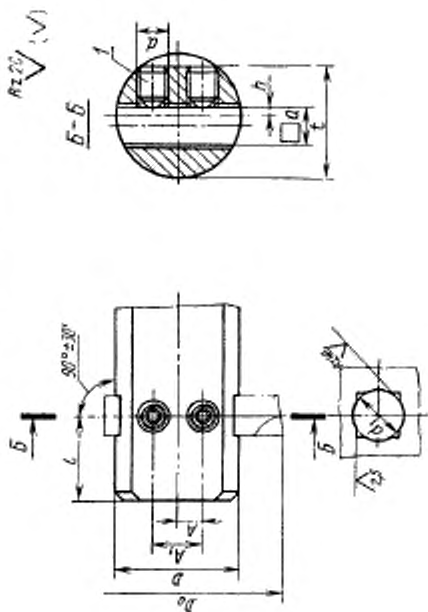
с 01.01.77
до 01.01.82

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на крепления резцов под углами 90, 60 и 45° в оправках и борштангах.

2. Конструкция и размеры креплений резцов должны соответствовать указанным на черт. 1—3 и в табл. 1—3.



Крепления резцов под углом 90° 

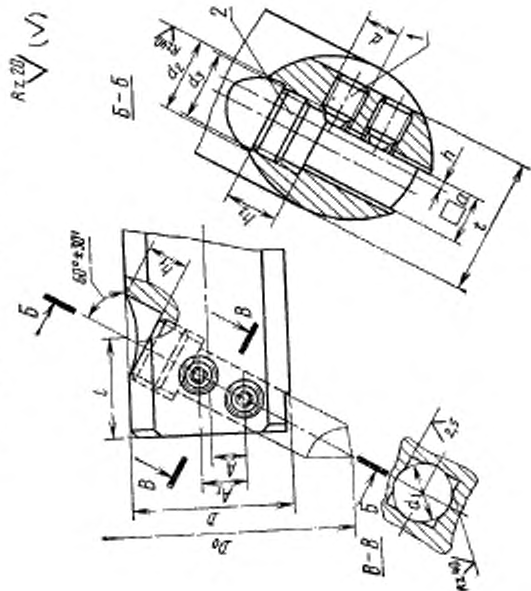
Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Диаметр растягивания D_0	D	a (пред. откл. по A_1)	A	A_1	l норм.	d	d_1 (пред. откл. по A_1)	h	f	Поз. 1. Вит. установочный ГОСТ 13895—68, Кол. 2	Обозначение
От 35 до 50	25	8	5,0	10	14	M6	9,0	2,0	22		6000-0351
От 45 до 60	32	10	6,5	13		M8	11,2	2,5	28		6000-0358
От 55 до 75	40	12	8,0	16	17	M10	13,5	3,0	35		6000-0365
От 70 до 95	50	16	10,0	20	20	M12	18,0	3,5	42		6000-0522
От 90 до 120	63	20	12,0	24	24	M16	22,0	4,0	51		6000-0529
От 110 до 150	80	25	17,0	34	30		28,0	5,0	65		6000-0530
От 140 до 190	100	32	20,0	40	40	M20	36,0	6,0	81		6000-0538
От 180 до 210	125		25,0	50	42			7,0	104		6000-0548
От 200 до 270	160	40	40,0	65	55	M24	45,0	8,0	128		6000-0549
От 260 до 310	200		50,0	70	60				158		6000-0550

Крепления резцов под углом 60°



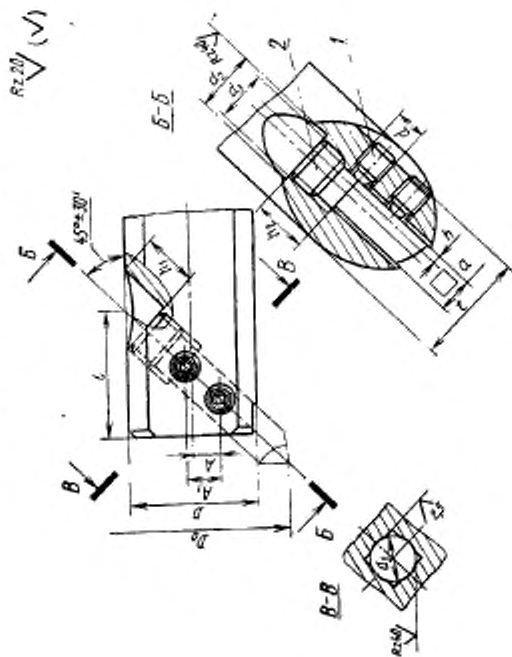
Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Диаметр растяжения D_0	D	a (пред. откл. по A_2)	A	A_1	l наим.	d	d_1 (пред. откл. по A_3)	d_2	d_3	A	h_1	h_2	l	Обозначения	
														Вит. устано- вочный ГОСТ 13895—68, Код. 2	Вит. регули- руемый ГОСТ 13897—68, Код. 1
От 75 до 90	50	16		14	31	M12	18	24	M22×1,5	3,5	13	15	42	6000-0522	6000-0563
	63	20	11	17	38		22	30	M27×2	4,0	17	20	51	6000-0529	6000-0564
От 85 до 115	80	25	16	21	48	M16	28	35	M33×2	5,0	20	22	65	6000-0530	6000-0565
	100	32	22	40	62	M20	36			6,0			81	6000-0538	
От 135 до 180	125		28	50	78			—		7,0	—	—	104	6000-0548	—
	160	40	40	65	98	M24	45			8,0			128	6000-0549	

Крепления резьбовые под углом 45°



Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Диаметр растяжения D_0	D	d (пред. откл. по A_d)	A	A_t	l наим.	d	d_s (пред. откл. по A_d)	d_s	d_s	h	h_s	l	Поз. 7		Поз. 2	
													Виты устано- воочный ГОСТ 13895—88, Код. 2	Виты устано- воочный ГОСТ 13897—88, Код. 1	Виты растя- жения ГОСТ 13897—88, Код. 1	Виты растя- жения ГОСТ 13897—88, Код. 2
От 30 до 45	25	8	4,5	6,0	25	M6	9,0	14	M12×1,25	2,0	13	12	6000-0351	6000-0453	6000-0453	6000-0453
	32	10	7,5	8,5	33	M8	11,2	16	M14×1,5	2,5	15	14	6000-0358	6000-0454		
От 40 до 55	40	12	9,0	10,0	40	M10	13,5	18	M16×1,5	3,0	17	20	6000-0365	6000-0561	6000-0561	6000-0562
	50	16	11,0	14,0	50	M12	18,0	24	M22×1,5	3,5	20	22	6000-0522	6000-0562		

3. Резьба — по ГОСТ 9150—59. Поле допуска резьбы 6H/6g — по ГОСТ 16093—70.
 4. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—63.
 5. Допускается исполнение паза *a* без размера d_1 .
 6. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по A_7 , валов — по B_7 , остальных — по CM_7 .
-

Изменение № 1 ГОСТ 13895—75 Крепление резцов в оправках и борштангах.
Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28.02.82
№ 856 срок введения установлен

с 01.07.82

Пункт 2. Таблицы 1—3. Заменить обозначение: A_4 на H12.

Таблица 3. Заменить обозначение регулирующего винта (поз. 2): 6000—
—0562 на 6000—0563.

(Продолжение см. стр. 102)

(Продолжение изменения к ГОСТ 13895—75)

Пункт 3. Заменить ссылку: ГОСТ 9150—59 на ГОСТ 24705—81.

Пункт 4. Заменить ссылку: ГОСТ 10549—63 на ГОСТ 10549—80.

Пункт 6. Заменить обозначения. A_7 на $H14$, B_7 на $h14$, CM_7 на $\pm \frac{IT14}{2}$.

(ИУС № 5 1982 г.)

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *Г. А. Макарова*
Корректор *В. М. Смирнова*

Сдано в наб. 20.08.75	Подп. в печ. 17.10.75	0,75 в. л.	Тир. 8000	Цена 4 коп.
-----------------------	-----------------------	------------	-----------	-------------

Издательство стандартов. Москва, Д-29, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1649