



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ДЕРЖАВКИ ДЛЯ КОСОГО КРЕПЛЕНИЯ
РЕЗЦА РЕГУЛИРУЕМЫЕ
К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ СТАНКАМ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 19171—73

Издание официальное

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ

Москва

**ДЕРЖАВКИ ДЛЯ КОСОГО КРЕПЛЕНИЯ РЕЗЦА
РЕГУЛИРУЕМЫЕ К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ
СТАНКАМ**

**ГОСТ
19171—73***

Конструкция и размеры

Adjustable holders for angled fastening
of cutter for turret lathes.
Design and dimensions

**Взамен
МН 1038—60**

ОКП 39 2861

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 23 октября 1973 г. № 2362

Срок введения установлен с 01.07.74

Постановлением Госстандарта № 301 от 27.02.90 снято ограничение срока действия

Настоящий стандарт распространяется на регулируемые державки для крепления резцов, применяемые в многогнездных стойках токарно-револьверных станков с вертикальной осью вращения револьверной головки.

Стандарт соответствует рекомендациям СЭВ по стандартизации РС 2308—69 и РС 2928—71.

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

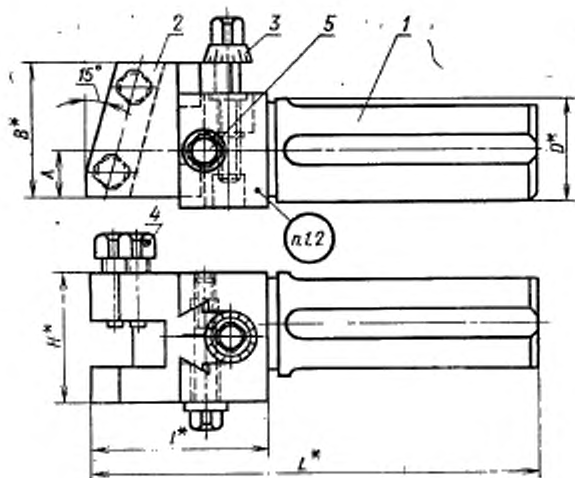
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

* Переиздание (июнь 1993 г.) с Изменениями 1, 2, утвержденными в марте 1980 г., в феврале 1990 г. (ИУС 5—80, 5—90)

© Издательство стандартов, 1993



* Размеры для справок.

Черт. 1

Таблица 1

Размеры, мм

| Обозначение державок | Прямизность | D | L _к | l | A | | B | H | Сечение реза | Масса, кг, не более |
|----------------------|-------------|-----|----------------|----|-------|-------|----|----|--------------|---------------------|
| | | | | | наим. | наиб. | | | | |
| 6506-0005 | | 25 | 160 | 60 | 13 | 23 | 40 | 45 | 12×12 | 0,95 |
| 6506-0001 | | 32 | 205 | | | | | | | 2,19 |
| 6506-0002 | | 38* | | 80 | 19 | 31 | 52 | 55 | 16×16 | 2,73 |
| 6506-0003 | | 40 | 240 | | | | | | | 2,87 |
| 6506-0004 | | 45* | | | | | | | | 4,37 |
| 6506-0006 | | 50 | 282 | 82 | 22 | 37 | 63 | 65 | | 4,94 |
| 6506-0007 | | 55* | 290 | | | | | | 20×20 | 6,73 |
| 6506-0008 | | 63 | 340 | 90 | 25 | 40 | 73 | 73 | | 9,00 |

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

| Обозначение державок | Поз. 1 К-группе | Поз. 2 Суппорт | Поз. 3 Винт | Поз. 4, Винт ГОСТ 1482-84 | Поз. 5, Винт ГОСТ 1482-84 |
|----------------------|--------------------|-------------------|----------------|---------------------------------|---------------------------------|
| | | | | | |
| Обозначения деталей | | | | | |
| | 1 | 1 | 1 | 2 | 1 |
| 6506-0005 | 6506-0005/001 | 6506-0005/003 | 6506-0005/003 | В.М10-6gX X25.14H.05 | В.М8-6gX X45.14H.05 |
| 6506-0001 | 6506-0001/001 | | | | |
| 6506-0002 | 6506-0002/001 | 6506-0001/002 | 6506-0001/003 | В.М10-6gX X30.14H.05 | В.М10-6gX X55.14H.05 |
| 6506-0003 | 6506-0003/001 | | | | |
| 6506-0004 | 6506-0004/001 | | | | |
| 6506-0006 | 6506-0006/001 | 6506-0004/002 | 6506-0004/003 | В.М16-6gX X35.14H.05 | В.М12-6gX X65.14H.05 |
| 6506-0007 | 6506-0007/001 | | | | |
| 6506-0008 | 6506-0008/001 | 6506-0007/002 | 6506-0007/003 | В.М16-6gX X40.14H.05 | В.М12-6gX X70.14H.05 |

* Для станков, выпущенных до 1972 г.

Пример условного обозначения державки размером $D=25$ мм:

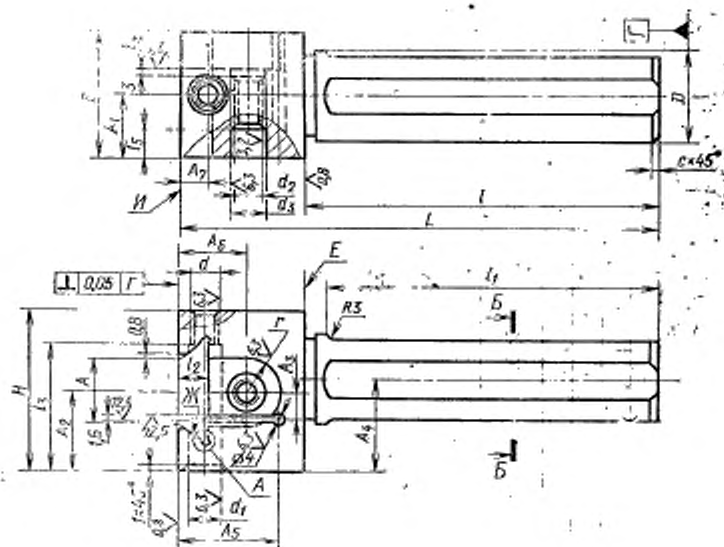
Державка 6506-0005 ГОСТ 19171—73

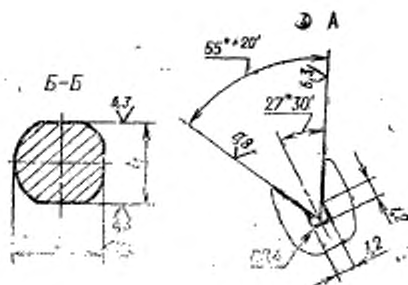
1.2. Маркировать: обозначение державки и обозначение стандарта.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСОВ (поз. 1)

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





Черт. 2

Таблица 2

Размеры, мм

| Обозначения корпусов | D | L | B | H | A | A ₁ | A ₂ | A ₃ | A ₄ | A ₅ | A ₆ | A ₇ | d | d ₁ | d ₂ |
|----------------------|----|-----|----|----|----|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|-----|----------------|----------------|
| 6506-0005/001 | 25 | 135 | 35 | 45 | 16 | 17,5 | 22,5 | 7 | 26 | 30 | 18 | 7 | M8 | 8,5 | M8×I |
| 6506-0001/001 | 32 | 165 | 42 | 55 | 20 | 21,0 | 27,5 | 8 | 32 | 33 | 20 | 8 | M10 | 10,5 | |
| 6506-0002/001 | 38 | 200 | | | | | | | | | | | | | |
| 6506-0003/001 | 40 | | | | | | | | | | | | | | |
| 6506-0004/001 | 45 | 240 | 52 | 65 | | 26,0 | 32,5 | | 38 | 35 | | | | | M10×I |
| 6506-0006/001 | 50 | | | | 22 | | | 9 | | | 23 | 10 | M12 | 12,5 | |
| 6506-0007/001 | 55 | 245 | 65 | 73 | | 32,5 | 36,5 | | 40 | 37 | | | | | |
| 6506-0008/001 | 63 | 295 | | | | | | | | | | | | | |

Размеры, мм

Продолжение табл. 2

| Обозначения корпусов | d ₂ | t | t ₁ | t ₂ | t ₃ | t ₄ H12 | t ₅ | t | t ₁ | r | c | Масса, кг, не более | |
|----------------------|----------------|------|----------------|----------------|----------------|--------------------|----------------|------|----------------|------|-----|---------------------|--|
| 6506-0005/001 | 8,5 | 100 | 95 | 8,5 | 32 | 12 | | 24,0 | 23 | 8 | 1,6 | 0,68 | |
| 6506-0001/001 | | 125 | 120 | 10,5 | 40 | 15 | | 31,0 | 30 | 10 | | | |
| 6506-0002/001 | | 160 | 150 | | | | 36,5 | 35 | | | | | |
| 6506-0003/001 | | | | | | | | 38,5 | 37 | 2,0 | | | |
| 6506-0004/001 | | 10,5 | | | | | 10 | 43,5 | 42 | | | | |
| 6506-0006/001 | | 200 | 190 | 12,5 | | 35 | 19 | | 48,5 | 47 | 11 | | |
| 6506-0007/001 | | | | | | | | 52 | 20 | 53,5 | | | |
| 6506-0008/001 | | 250 | 240 | | | | | 61,5 | 60 | 3,0 | | 7,05 | |

Пример условного обозначения корпуса размером $D=25$ мм:

Корпус 6506-0005/001 ГОСТ 19171—73

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.2. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71.

2.3. Твердость хвостовика — 42... 47 HRC, головки — 30... 34 HRC.

2.4. Резьба — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска на резьбу d_1 , d_2 — 6H по ГОСТ 16093—81.

2.3, 2.4. (Измененная редакция, Изм. № 2).

2.5. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—80.

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

2.7. Допуск прямолинейности поверхностей Ж — не более 0,1 мм. Допуск симметричности поверхностей Ж относительно оси паза — 0,2 мм в радиусном выражении.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.8. Параметр шероховатости поверхностей канавок и фасок — Ra 6,3 мкм по ГОСТ 2789—73.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

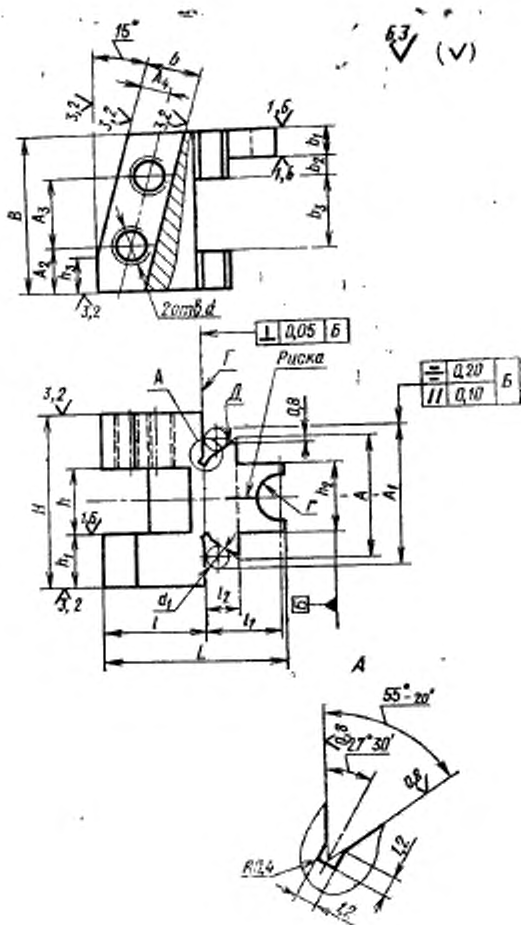
2.9. Покрытие, кроме поверхностей Ж, Е и И, — Хим. Окс. прм по ГОСТ 9.306—85.

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

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ СУППОРТОВ (поз. 2)

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).



Черт. 8

Размеры, мм

| Обозначение суппортов | B | H | L | A | A ₁ H8 | A ₂ | A ₃ | A ₄ | b | b ₁ g6 | b ₂ | b ₃ |
|--------------------------|----|----|----|------|----------------------|----------------|----------------|----------------|----|----------------------|----------------|----------------|
| 6506-0005/002 | 40 | 45 | 44 | 27,2 | 30,60 | 10 | 20 | 8 | 14 | 10 | 3 | 19 |
| 6506-0001/002 | 52 | 55 | 61 | 34,0 | 37,53 | 12 | 28 | 10 | 18 | 12 | 4 | 22 |
| 6506-0004/002 | 63 | 65 | 66 | 38,8 | 42,45 | 15 | 32 | 12 | 22 | 15 | 5 | 27 |
| 6506-0007/002 | 73 | 73 | 69 | | | 20 | 33 | | | | 10 | 29 |

Продолжение табл. 3

Размеры, мм

| Обозначение суппортов | d | d ₁ h5 | t | t ₁ | t ₂ | h | h ₁ | h ₂ | h ₃ | r | Масса кг. не более |
|--------------------------|-----|----------------------|----|----------------|----------------|----|----------------|----------------|----------------|---|--------------------------|
| 6506-0005/002 | M10 | 5 | 25 | 18 | 8 | 16 | 14 | 15 | 8 | 5 | 0,20 |
| 6506-0001/002 | M12 | 6 | 40 | 20 | 10 | 20 | 16 | 19 | | | 0,80 |
| 6506-0004/002 | M12 | 7 | 42 | 23 | 12 | 25 | 18 | 21 | 12 | 6 | 1,13 |
| 6506-0007/002 | | | 45 | | | | 20 | | | | 1,72 |

Пример условного обозначения суппорта размером $B=40$ мм:

Суппорт 6506-0005/002 ГОСТ 19171-73

3.2. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543-71.

3.3. Твердость — 37...42 HRC_s.

3.4. Резьба — по ГОСТ 24705-81. Поле допуска на резьбу — 6H по ГОСТ 16093-81.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.5. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549-80.

3.6. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, $h14, \pm \frac{t_2}{2}$.

(Измененная редакция, № 1, 2).

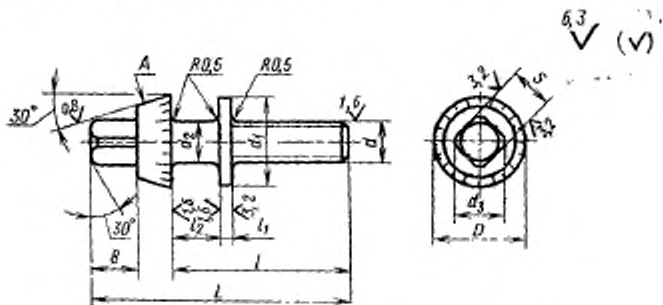
3.7. Покрытие, кроме поверхностей Г и Д, — Хим. Окс. прм по ГОСТ 9.306-85.

3.8. Ширина риски должна быть 0,2 мм, глубина должна быть 0,2 мм, длина должна быть — 10 мм.

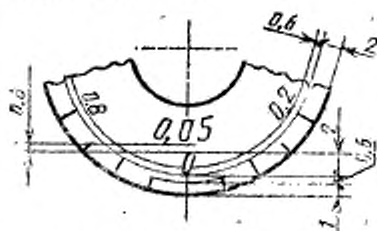
3.9. Впадина риски должна иметь светлый тон.

4. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ВИНТОВ (воз. 3)

4.1. Конструкция и размеры винтов должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 4.



Развертка поверхности А



Черт. 4

Размеры, мм

Таблица 4

| Обозначения суппортов | D | L | d | d_1 | d_2 | d_3 | l | l_1 | h H7 | S h12 | Масса, кг, не более |
|--------------------------|-----|-----|-------|-------|-------|-------|-----|-------|-----------|------------|---------------------------|
| 6506-0005/003 | 22 | 48 | M8×1 | 15 | 8 | 10 | 32 | 2,5 | 10 | 8 | 0,03 |
| 6506-0001/003 | | 56 | | 19 | | | 40 | 3,5 | 12 | | 0,06 |
| 6506-0004/003 | 26 | 67 | M10×1 | 21 | 10 | 13 | 50 | 4,5 | 15 | 10 | 0,07 |
| 6506-0007/003 | | 80 | | | | | 64 | | | | 0,08 |

Пример условного обозначения винта размерами $D=22$ мм, $L=45$ мм:

Винт 6506-0005/003 ГОСТ 19171-73

(Измененная редакция, Изм. № 1).

С. 11 ГОСТ 19171—73

4.2. Материал — сталь марки У7 по ГОСТ 1435—90.

4.3. Твердость — 37...42 HRC.

4.4. Резьба — по ГОСТ 24705—81. После допуска на резьбу — 6g по ГОСТ 16093—81.

4.5. Фаска под резьбу — по ГОСТ 10549—80.

4.6. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, $\pm \frac{t_3}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4.7. Число равных делений по окружности — 20. Цена деления — 0,05 мм.

4.8. Ширина штрихов — 0,2 мм; глубина штрихов и цифровых знаков должна быть 0,1—0,2 мм.

4.9. Величины на шкале отсчета, кратные 0,2 мм, должны быть расположены над соответствующим штрихом симметрично.

4.10. Размер цифр на поверхности А: шкалы отсчета перемещения суппорта — 2-Пр3 по ГОСТ 26.008—85;

цены деления шкалы — 3-Пр3 по ГОСТ 26.008—85.

4.11. Штрихи и цифры на шкале должны быть четкими. Разница цифр по высоте в пределах шкалы не должна превышать 0,4 мм. Штрихи шкалы должны быть направлены радиально (см. развертку А) и доходить до края.

4.12. На поверхности А не должно быть пятен, царапин и забоин.

4.13. Впадины штрихов и цифр должны иметь темный тон.

Редактор *А. Л. Владимиров*

Технический редактор *В. Н. Малькова*

Корректор *Н. И. Гавришук*

Сдано в наб. 01.07.93. Подп. к печ. 27.08.93. Усл. п. л. 0,70. Усл. кр.-отт. 0,70.
Уч.-изд. л. 0,60. Тираж 714 экз. С 540.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зам. 1419