

**ДЕРЖАВКИ РАСТОЧНЫЕ
ДЛЯ КОСОГО КРЕПЛЕНИЯ РЕЗЦА ВИНТАМИ
К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ СТАНКАМ****ГОСТ
19021-73*****Конструкция и размеры**Boring holders for an angled screw fastening
of a cutting tool for turret-lathes.
Design and dimensions**Взамен
МН 1032-60**

Утвержден постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 26 июля 1973 г. № 1827. Срок действия установлен

с 01.07. 1974 г.

Проверен в 1979 г. Срок действия продлен

до 01.01. 1991 г.**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на расточные державки, применяемые в револьверных головках с вертикальной и горизонтальной осью вращения токарно-револьверных станков.

Стандарт соответствует рекомендациям СЭВ по стандартизации РС 2305-69, РС 2308-69 и РС 2928-71.

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

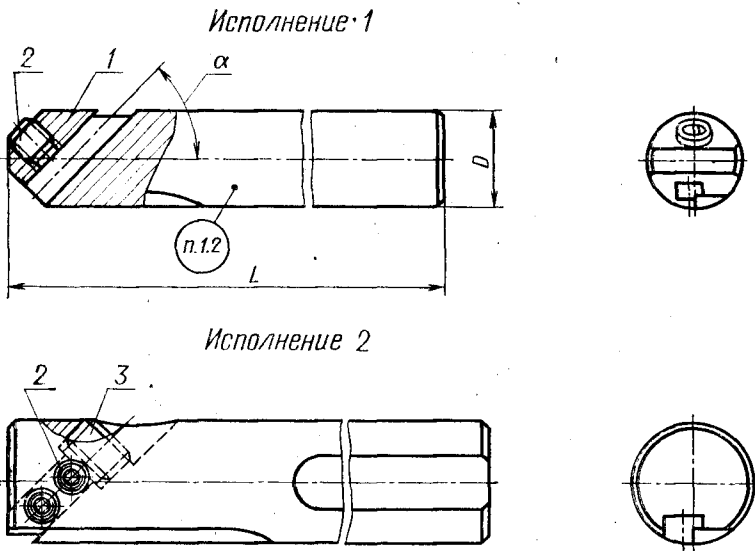
1.1. Конструкция и размеры державок должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

* Переиздание (октябрь 1980 г.) с изменением № 1,
утвержденным в марте 1980 г. (ИУС 5-80).



Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение державки	Применяемость	Исполнение	D	L	α	Сечение резца	Масса, кг	Поз. 1 Корпус	Поз. 2 Винт ГОСТ 13896—68	Поз. 3 Винт ГОСТ 13897—68	Обозначение детали	
6500-1071		1	15*	140		6×6	0,180	6500-1071/001	6000-0351	—	6000-0351	
6500-1072			16				6500-1072/001	6000-0358				
6500-1073			20	180		8×8	0,410	6500-1073/001	6000-0351	6000-0453	6000-0351	
6500-1074			25	250			6500-1074/001	6000-0358				
6500-1075			30*	180			0,950	6500-1075/001	6000-0358	6000-0454	6000-0358	
6500-1076				220			6500-1076/001	6000-0358				
6500-1077			32	280	45°		1,710	6500-1077/001				
6500-1078				220			6500-1078/001					
6500-1079		2	38*	280			2,420	6500-1079/001	6000-0365	6000-0561	6000-0365	
6500-1081				220			6500-1081/001					
6500-1082			40	320		12×12	3,075	6500-1082/001				
6500-1083				280			6500-1083/001					
6500-1084			45*	360			4,390	6500-1084/001	6000-0367			

Размеры в мм

Обозначение державки	Применяемость	Исполнение	D	L	α	Сечение резца	Масса, кг	Поз. 1. Корпус	Поз. 2. Внут. ГОСТ 13896-68	Поз. 3. Внут. ГОСТ 13897-68
6500-1085				280	45°		4,110	6500-1085/001		
6500-1086			50	360			5,340	6500-1086/001	6000-0522	
6500-1087				280		16×16	4,110	6500-1087/001		6000-0563
6500-1088				360			5,340	6500-1088/001		
6500-1089		2	55*	280			4,960	6500-1089/001	6000-0523	
6500-1091				400	60°		6,450	6500-1091/001		
6500-1092			63	320		20×20	7,400	6500-1092/001	6000-0530	6000-0564
6500-1093				400			9,360	6500-1093/001		
6500-1094			80			25×25	15,000	6500-1094/001	6000-0531	6000-0565

Обозначение детали

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

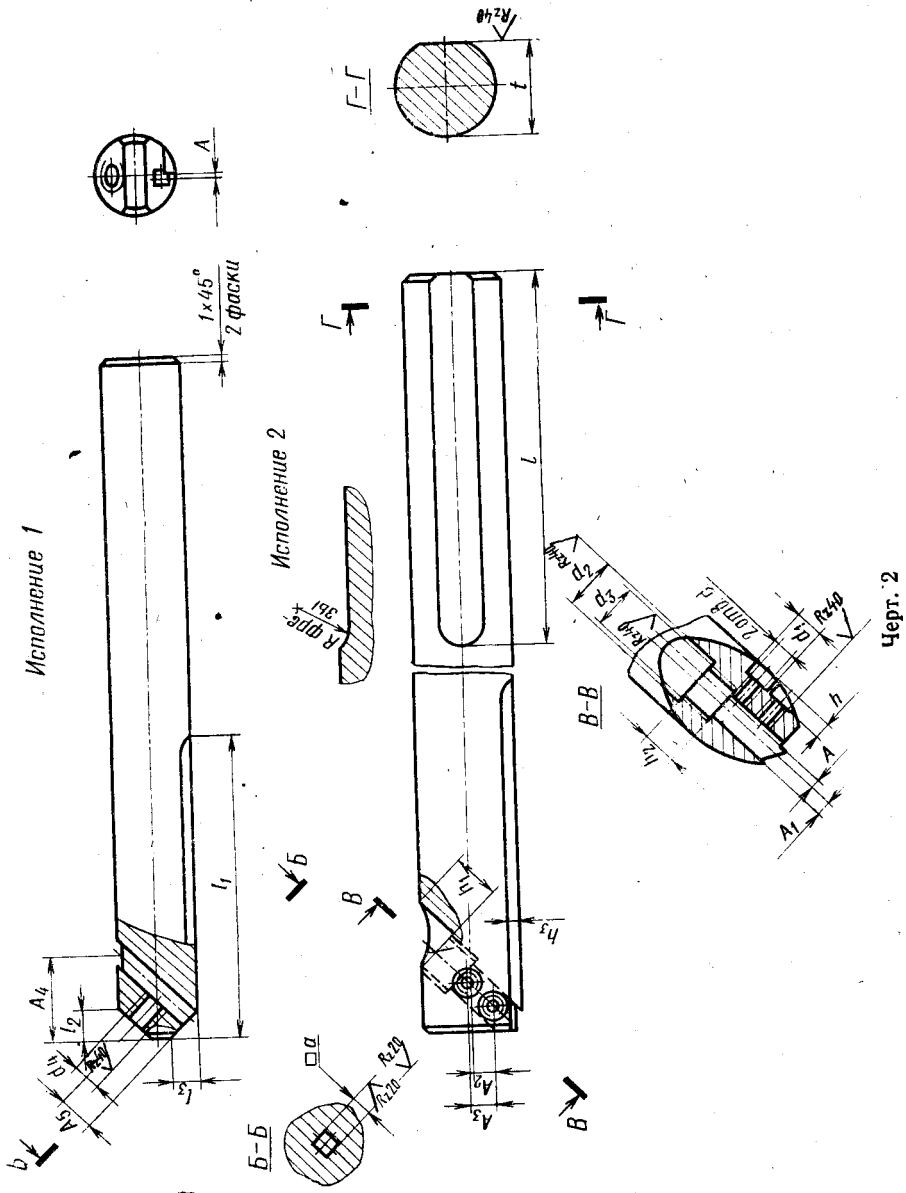
Пример условного обозначения державки исполнения 1, размерами $D = 16$ мм, $L = 140$ мм:

Державка 6500-1072 ГОСТ 19021-73

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

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение корпуса	Исполнение											Масса, кг								
	а	А ₁	А ₂	А ₃	А ₄	А ₅	d	d ₁ d ₂	d ₃	d ₄	l		l ₁	l ₂	l ₃	h	h ₁	h ₂	h ₃	t
6500-1071/001	6	3,0			17	6			M6			80*	5	7						0,170
6500-1072/001	1				18								7							0,200
6500-1073/001					22	8			M8			120	7	9						0,400
6500-1074/001	8	4,0	4,5	6,0	25		M6	7 14	M12×1,25			150			3	13	12		24,0	0,920
6500-1075/001											80	90								0,940
6500-1076/001	10	5,0	6,5	7,5	33		M8	9 16	M14×1,5			120			4	15	14	3	29,0	1,060
6500-1077/001												160								1,700
6500-1078/001											80	120								1,860
6500-1079/001	2											160								2,400
6500-1081/001		6,0	9,0	11,0	40						80	120			5	17	20		38,5	2,070
6500-1082/001	12						M10	12 18	M16×1,5			180								3,050
6500-1083/001											100	160								3,360
6500-1084/001				13,0	45						120	200						5	43,5	4,360

Размеры в мм

Обозначение корпуса	Исполнение	a	A ₁	A ₂	A ₃	A ₄	A ₅	d	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	l	l ₁	l ₂	l ₃	h	h ₁	h ₂	h ₃	t	Масса, кг
6500-1085/001							50						100	160				20	22			4,070
6500-1086/001													120	200						5	48,5	5,300
6500-1087/001		16	5	8,0		14,0	31	M12	14	24	M22	X1,5	100	160			7					4,070
6500-1088/001													120	200				13	18			5,300
6500-1089/001	2			11,0									100	160							53,5	4,920
6500-1091/001													150	200						8		6,400
6500-1092/001		20	6	10,0		17,0	38	M16	30		M27	X2	120	180				8	17	22		7,300
6500-1093/001									18				150	200								9,260
6500-1094/001		25	7	12,5	16,0	21,0	48		35		M33	X2						10	20	25	10	14,860

Пример условного обозначения корпуса исполнения I, с размерами державки
D = 16 мм, L = 140 мм:

Корпус 6500-1072/001 ГОСТ 19021—73

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

2.3. Резьба — по СТ СЭВ 182—75. Поле допуска резьбы — 7H по ГОСТ 16093—70.

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

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

**Изменение № 2 ГОСТ 19021—73 Державки расточные для косо́го крепления ре-
за винтами к токарно-револьверным станкам. Конструкция и размеры**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета
СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 27.02.90 № 287**

Дата введения 01.09.90

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 39 2851.

Пункт 1.2 изложить в новой редакции: «1.2. Маркировать: обозначение дер-
жавки и обозначение стандарта».

Пункт 2.3. Заменить обозначение: 7Н на 6Н.

(ИУС № 5 1990 г.)
