

19913-74- +

19915-74

Всё итм.



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
СОЮЗА ССР

**ДЕРЖАВКИ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ  
ХВОСТОВИКОМ ДЛЯ ПРЯМОГО И КОСОГО  
КРЕПЛЕНИЯ РЕЗЦА И ДЕРЖАВКИ  
ДЛЯ ОТРЕЗНЫХ ПЛАСТИНЧАТЫХ РЕЗЦОВ  
К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ СТАНКАМ**

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 19913-74—ГОСТ 19915-74**

Издание официальное



Цена 5 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

# СОДЕРЖАНИЕ

5с	ГОСТ 19913—74	Державки с цилиндрическим хвостовиком для прямого крепления резца к токарно-револьверным станкам. Конструкция и размеры . . . . .	1	История
5с	ГОСТ 19914—74	Державки с цилиндрическим хвостовиком для косоого крепления резца к токарно-револьверным станкам. Конструкция и размеры . . . . .	6	—11
7с	ГОСТ 19915—74	Державки с цилиндрическим хвостовиком для отрезных пластинчатых резцов к токарно-револьверным станкам. Конструкция и размеры . . . . .	11	—11

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР****ДЕРЖАВКИ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ  
ДЛЯ КОСОГО КРЕПЛЕНИЯ РЕЗЦА  
К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ СТАНКАМ****Конструкция и размеры**

Holders with a cylindrical shank for angled  
 holding of a tool for turret-lathes. Design and  
 dimensions

**ГОСТ**  
**19913-74\*****Взамен**  
**МН 1034-60**

Утвержден постановлением Государственного комитета стандартов Совета  
 Министров СССР от 8 июля 1974 г. № 1642. Срок введения установлен

с 01.01 1975 г.

Проверен в 1979 г. Срок действия продлен

до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на державки с цилиндрическим хвостовиком для прямого крепления резца для токарно-револьверных станков с горизонтальной осью револьверной головки.

Стандарт соответствует рекомендации 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.

---

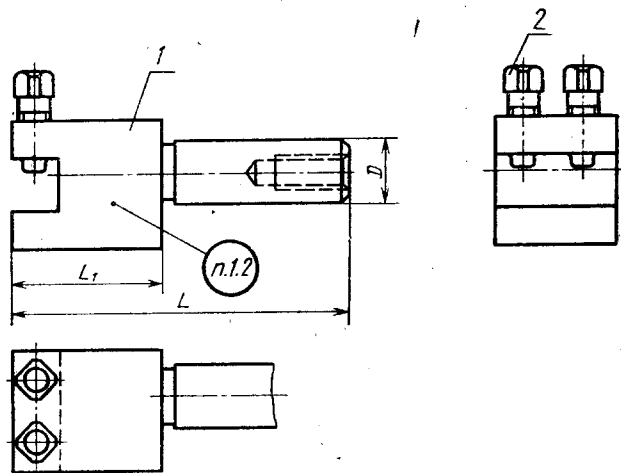
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

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

© Издательство стандартов, 1981



Черт. 1

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

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение державки	Применяемость	D	L	L <sub>1</sub>	Сечение реза (H×B)	Масса, кг	Поз. 1 Корпус Код. 1	Поз. 2 Вягт ГОСТ 1482—75 Код. 2
6504-0011		15*	90	40		0,37	6504-0011/001	
6504-0012			115	65	10×10	0,58	6504-0012/001	M8×30.66.05
6504-0271		16	90	40		0,38	6504-0271/001	
6504-0272			115	65		0,59	6504-0272/001	
6504-0015		20	100	50	12×12	0,75	6504-0015/001	M10×25.66.05
6504-0016			120	70		1,03	6504-0016/001	
6504-0017		30	115	65		1,53	6504-0017/001	
6504-0018			140	90	16×16	2,22	6504-0018/001	M12×30.66.05
6504-0273		32	115	65		1,67	6504-0273/001	
6504-0274			140	90		2,26	6504-0274/001	
6504-0275		38*	138	75	20×20	2,48	6504-0275/001	M12×35.66.05
6504-0276			163	100		3,07	6504-0276/001	M16×40.66.05
6504-0277			163	100	16×16	4,03	6504-0277/001	M12×35.66.05
6504-0278		40	138	75		2,44	6504-0278/001	
6504-0279			163	100	20×20	3,13	6504-0279/001	
6504-0281			170	90		4,08	6504-0281/001	M16×40.66.05
6504-0282		50	170	90		4,33	6504-0282/001	
6504-0283			205	125		4,66	6504-0283/001	

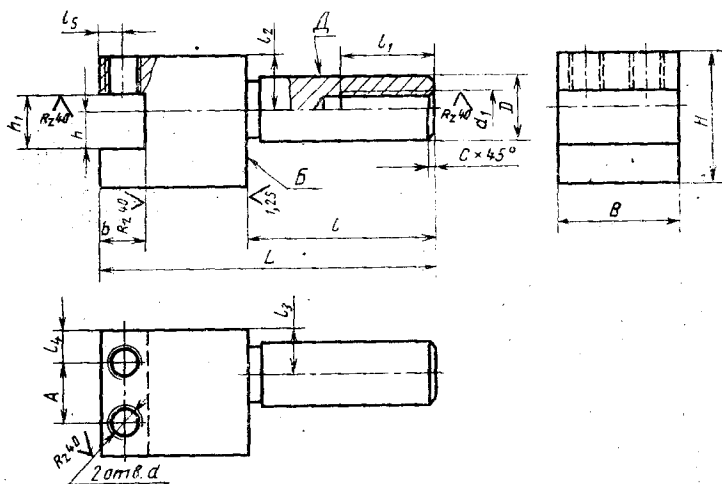
\* Для станков, изготовленных до 1972 г.

Пример условного обозначения державки размером D=15 мм, L=90 мм и сечением реза H×B=10×10 мм:

Державка 6504-0011 ГОСТ 19913—74

## 2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСОВ (поз. 1)

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



Черт. 2

(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. Резьбовое отверстие  $d_1$  выполняется по заказу потребителя.

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

2.7. Параметр шероховатости поверхностей канавок и фасок по ГОСТ 2789—73 должен быть  $Rz \leq 40$  мкм.

2.8. Покрытие — Хим. Окс. прм. по ГОСТ 9.073—77, кроме поверхностей Б и Д.

2.7, 2.8. (Измененная редакция, Изм. № 1).

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

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение корпуса	D	L	B	H	A	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	l <sub>5</sub>	b	d	d <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	c	Масса, кг
6504-0011/001	15	90																0,35
6504-0012/001		115	32	34	16		20	14	12	8	6	12	M8	M8	10	14		0,56
6504-0271/001	16	90															1,0	0,36
6504-0272/001		115																0,57
6504-0015/001	20	100	35	45	15	50	25	18	16	10	8	14	M10	M12	12	16		0,71
6504-0016/001		120																0,99
6504-0017/001	30	115																1,57
6504-0018/001		140	45	55	22		32	22	20	12	10	18	M12	M16	16	20	1,6	2,16
6504-0273/001	32	115																1,61
6504-0274/001		140																2,20
6504-0275/001	38	138	50	60	26			25	22	12	10	18	M12		16	20		2,41
6504-0276/001			55	70	28	63		30	25	14	12	22	M16		20	25		2,90
6504-0277/001		163																3,87
6504-0278/001	40	138	50	60	26		36	25	22	12	10	18	M12	M24	16	20	2,0	2,37
6504-0279/001			55															2,96
6504-0281/001		163						30	25	14	12	22	M16		20	25		3,92
6504-0282/001	50	170	60			80			28	16								4,15
6504-0283/001		205																4,50

Пример условного обозначения корпуса размерами D=15 мм, L=90 мм, B=32 мм:  
 Корпус 6504-0011/001 ГОСТ 19913—74

**Изменение № 2 ГОСТ 19915—74 Державки с цилиндрическим хвостовиком для прямого крепления резца 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 № 299**

**Дата введения 01.10.90**

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 39 2851.

Пункт 1.2 изложить в новой редакции: «1.2. Маркировать: обозначение державки и обозначение стандарта».

*(Продолжение см. с. 78)*



(Продолжение изменения к ГОСТ 19913—74)

Пункт 2.3. Заменить ссылку: ГОСТ 24705—80 на ГОСТ 24705—81.

Пункт 2.7 изложить в новой редакции: «2.1. Параметр шероховатости  $Ra$  поверхностей канавок и фасок должен быть не более 6,3 мкм по ГОСТ 2789—73».

Пункт 2.8. Заменить ссылку: ГОСТ 9.073—77 на ГОСТ 9.306—85.

(ИУС № 5 1990 г.)