

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ДЕРЖАВКИ ЛЮНЕТНЫЕ ДЛЯ ПРЯМОГО КРЕПЛЕНИЯ
РЕЗЦОВ К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ АВТОМАТАМ**

Конструкция и размеры

Support holders for direct
clamping of lathe cutters
Design and dimensions

**ГОСТ
21188—75***

**Взамен
МН 1220—60**

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 23 октября 1975 г. № 2666 срок введения установлен
Проверен в 1981 г. с 01.01.77

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на люнетные державки для прямого крепления резцов с люнетами по ГОСТ 21189—75 и ГОСТ 21190—75 к токарно-револьверным автоматам.

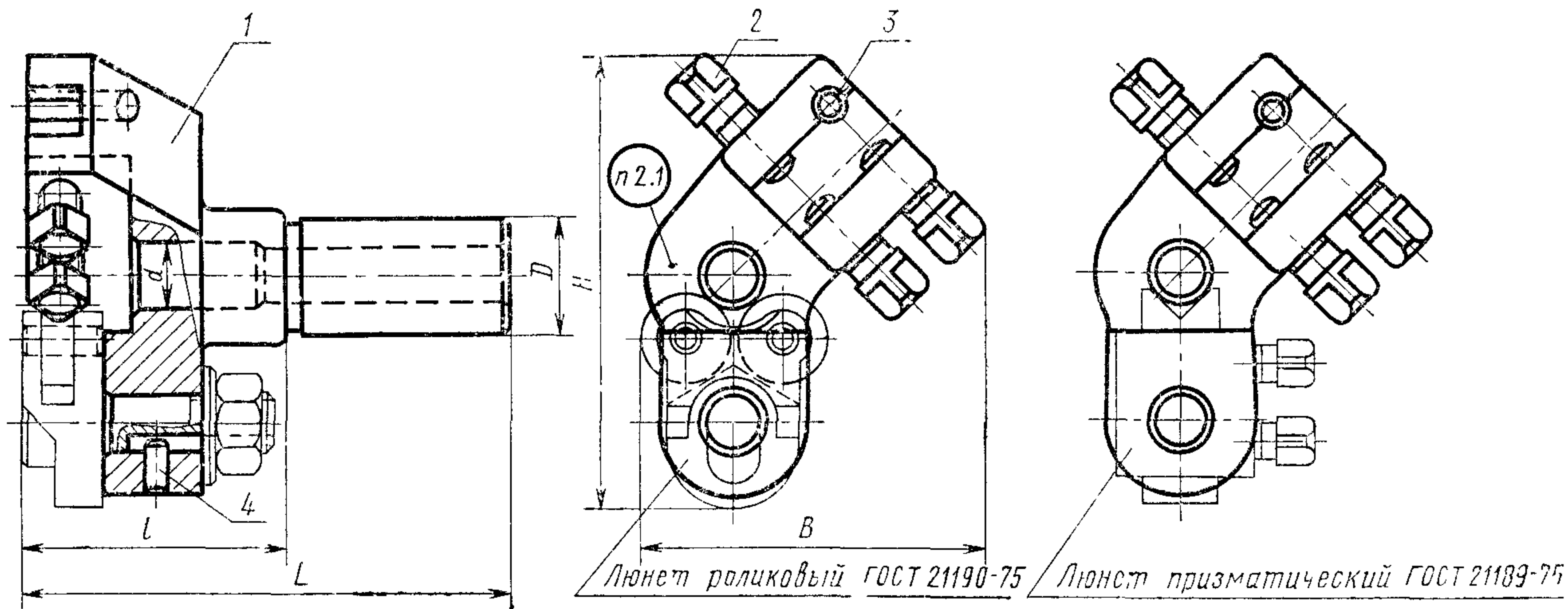
2. Конструкция и размеры державок должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



** Переиздание апрель 1982 г с Изменением № 1,
утвержденным в феврале 1982 г (ИУС № 6 — 1982 г)*



Размеры для справок.

Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение державки	Применяемость	D	d	L	B	H	l	Сечение резца	Диаметры обработываемых деталей		Масса, кг, ≈	Поз 1 Корпус Кол 1	Поз 2 Винт ГОСТ 1486—75 Кол 3	Поз 3	Поз 4	
														Штифт ГОСТ 3128—70 Кол 1		
									Обозначение деталей							
6531-0101		19,05	13	83	60	83	43	8×8		4	12	0,485	6531-0101/001	M8×20 66 05	5m6×14	3m6×10
6531-0102		20,00										0,495	6531-0102/001			
6531-0103		19,05										0,475	6531 0103/001			
6531 0104		20,00										0,485	6531-0104/001			
6131 0105		25,00	19	112	80	110	62	12×12		5	18	1,065	6531 0105/001		6m6×20	4m6×12
6531-0106		25,40										1,080	6531 0106/001			
6531-0107		31,75	26	127	100	150	77	16×16		10	25	2,030	6531-0107/001	M10×25 66 05	8m6×30	5m6×14
6531-0108		32,00											6531-0108/001			
6531 0109		40,00										140				

Пример условного обозначения державки диаметром $D=19,05$ мм для резца сечением 8×8 мм:

Державка 6531-0101 ГОСТ 21188—75

1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

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

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение корпуса	D	b	d	L	A	A ₁	B	B ₁	D ₁	d ₁	d ₂ d ₃ d ₄			d ₅	h	l	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	l ₆	l ₇	l ₈	l ₉	l ₁₀	l ₁₁	l ₁₂	l ₁₃	l ₁₄	l ₁₅	r	r ₁	r ₂	Мас- са, кг, ≈	
											Пред откл по Н7																									
6531-0101/001	19,05	9												12								11	5	17											0,470	
6531-0102/001	20,00		13	82	26	14	32	26	26	10	10	3	5		—	40	31	13	9	6	18	—	—	6	—	9	8	38	12	10	39	15	13		0,480	
6531-0103/001	19,05	11												M8	14							13	6	19											0,465	
6531-0104/001	20,00																																			0,470
6531-0105/001	25,00	14	19	110	36	20	42	32	32	15	12	4	6		18	50	44	16	15	12	22	20	7	8	27	14	13	56	20	14	52	20	16		1,050	
6531-0106/001	25,40																																			1,065
6531-0107/001	31,75																																			
6531-0108/001	32,00	16	26	125	45	25	52	40	40	18	16	5	8	M10	22		55	20	20	16	32	25	8	10	34	16	15	75	30	18	65	25	20	50	1,995	
6531 0109/001	40,00			138					50						63																				2,390	

Пример условного обозначения корпуса размерами $D=19,05$ мм; $b=9$ мм:

Корпус 6531-0101/001 ГОСТ 21188—75

3.1. Материал — сталь марки 45Л—II по ГОСТ 977—65. Отливка III класса — по ГОСТ 2009—55.

Допускается сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

3.2. Неуказанные литейные радиусы — 2—3 мм.

3.3. Резьба — по ГОСТ 24705—81. Допуск резьбы — по ГОСТ 16093—81.

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

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

3.6. Параметр шероховатости поверхностей канавки и фасок не регламентируется, параметр шероховатости необработанных литейных поверхностей по ГОСТ 2789—73 должен быть $Rz \leq 320$ мкм.

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