

**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**

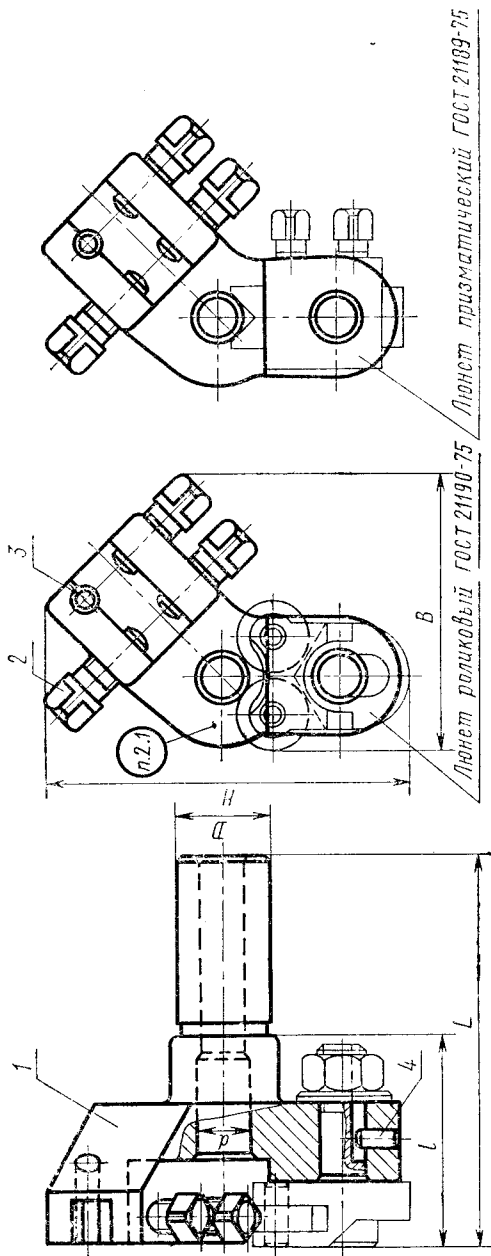
1. Настоящий стандарт распространяется на люнетные державки для прямого крепления резцов с люнетами по ГОСТ 21189—75 и ГОСТ 21190—75 к токарно-револьверным автоматам.

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.).



Черт. 1

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначение державки	Применяемость	D	d	L	B	H	l	Сечение резьбы	Диаметры образцов вставных деталей	Масса, кг, $\approx$	Поз. 1 Корпус Код. 1	Поз. 2 Винт ГОСТ 1486—75 Код. 3	Поз. 3 Штифт ГОСТ 3128—70 Код. 1	Поз. 4
6531-0101		19,05						8×8		0,485	6531-0101/001			
6531-0102		20,00	13	83	60	83	43	—	4 12	0,495	6531-0102/001		5т6×14	3т6×10
6531-0103		19,05						10×10		0,475	6531-0103/001			
6531-0104		20,00						—		0,485	6531-0104/001		M8×20,66.05	
6131-0105		25,00	19	112	80	110	62	12×12	5 18	1,065	6531-0105/001		6т6×20	4т6×12
6531-0106		25,40						—		1,080	6531-0106/001			
6531-0107		31,75						—		2,030	6531-0107/001		M10×25,66.05	8т6×14
6531-0108		32,00	26	127	100	150	77	16×16	10 25	—	6531-0108/001		8т6×30	5т6×14
6531-0109		40,00	140					—		2,420	6531-0109/001			

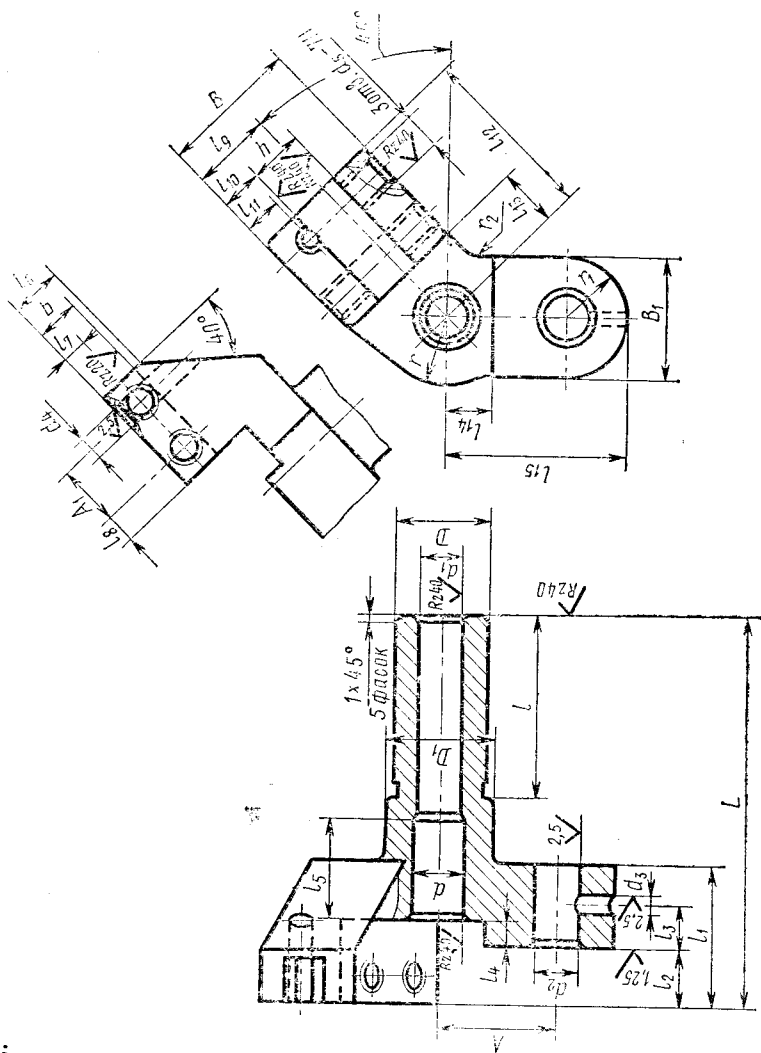
Пример условного обозначения державки диаметром  $D = 19,05$  мм для резца сечением  $8 \times 8$  мм:

Державка 6531-0101 ГОСТ 21188—75

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

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

10 3. Конструкция и размеры корпуса (поз. 1) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение корпуса	D	b	d	L	A, A <sub>1</sub>	B, B <sub>1</sub>	D <sub>1</sub>	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub> , d <sub>3</sub> , d <sub>4</sub>		d <sub>5</sub>	h	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	l <sub>5</sub>	l <sub>6</sub>	l <sub>7</sub>	l <sub>8</sub>	l <sub>9</sub>	l <sub>10</sub>	l <sub>11</sub>	l <sub>12</sub>	l <sub>13</sub>	l <sub>14</sub>	l <sub>15</sub>	r	r <sub>1</sub>	r <sub>2</sub>	Мас- са, кг, ≈		
									Пред. откл. по Н7	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	—	—	—	—	—	—	—	—	—	14	—	—	—	—	—	—	—	13	6	19	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,465	
6531-0104/001	20,00	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,470	
6531-0105/001	25,00	14	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	18	16	5	8	110	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	—	—	—	—	—	—	—	—	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.