



**ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
СОЮЗА ССР**

---

**ДЕРЖАВКИ ЛЮНЕТНЫЕ  
К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ  
СТАНКАМ**

**ГОСТ 21200—75; ГОСТ 21201—75**

**Издание официальное**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ**

**МОСКВА**

**ДЕРЖАВКИ ЛЮНЕТНЫЕ ДЛЯ ТАНГЕНЦИАЛЬНЫХ  
РЕЗЦОВ К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ СТАНКАМ**

**Конструкция и размеры**

Support holders for tangential cutters of turret lathes.  
Design and dimensions

**ГОСТ  
21200—75\***

Взамен  
МН 1039—60

---

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28 октября 1975 г. № 2724 срок введения установлен

с 01.01.77

Проверен в 1981 г.

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на люнетные державки для тангенциальных резцов к токарно-револьверным станкам.
2. Конструкция и размеры державок должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

---

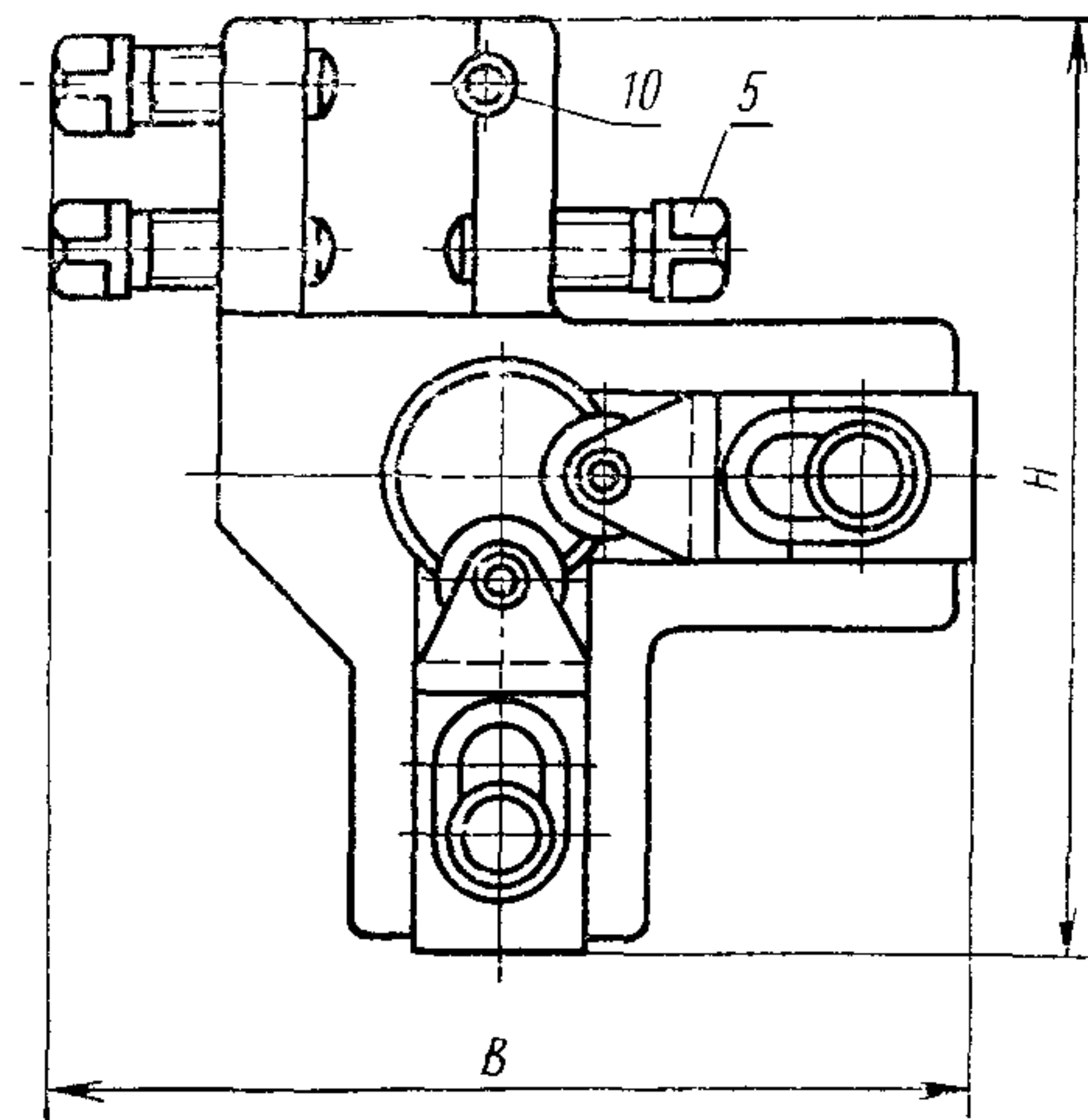
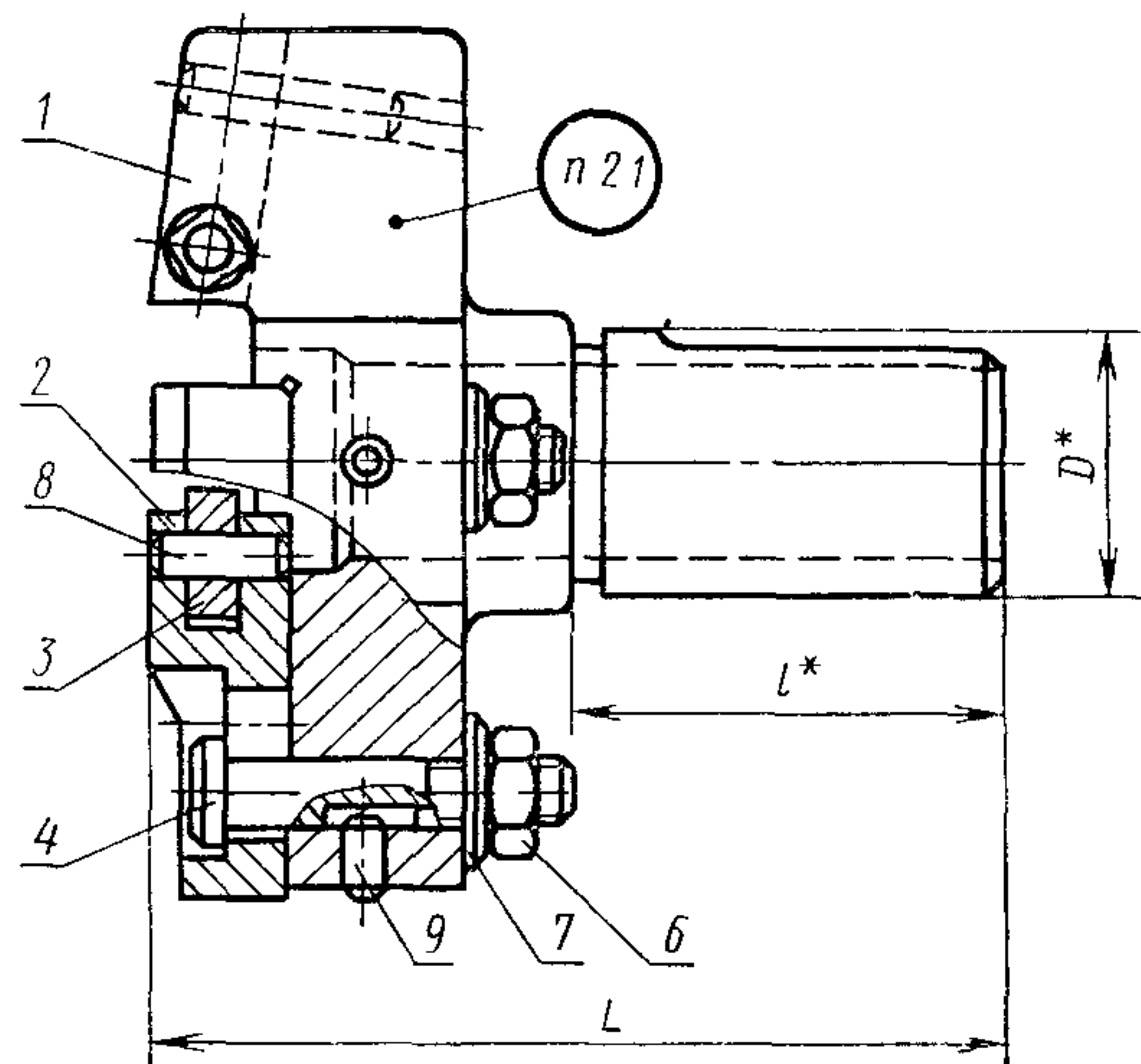
Издание официальное

Перепечатка воспрещена



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

© Издательство стандартов, 1983



Черт. 1

\* Размеры для справок

Таблица 1

## Размеры в мм

Обозначение державки	Применяемость	D	L	B	H	l	Диаметры обрабатываемых деталей		Сечение реза	Масса, кг ≈	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Роликодержатель Кол. 2	Поз. 3 Ролик Кол. 2
							Наим.	Наиб.					
Обозначение детали													
6531-0141		30								1,319	6531-0141/001		
6531-0142		32							10×10	1,359	6531-0142/001		
6531-0143		30	104	107	110	50	8	22		1,319	6531-0143/001	6531-0141/002	6531-0141/003
6531-0144		32								1,359	6531-0144/001		
6531-0145		38							12×12	2,107	6531-0145/001		
6531-0146		40	138	120		63				2,155	6531-0146/001		
6531-0147		45			130		10	28		2,975	6531-0147/001	6531-0145/002	6531-0145/003
6531-0148		50	155	130		80			16×16	3,075	6531-0148/001		

Обозначение державки	Поз. 4 Палец Кол. 2	Поз. 5 Винт ГОСТ 1486—75 Кол. 3	Поз. 6 Гайка ГОСТ 5927—70 Кол. 2	Поз. 7 Шайба ГОСТ 11371—78 Кол. 2	Поз. 8*	Поз. 9	Поз. 10
					Штифт ГОСТ 3128—70		
					Кол. 2	Кол. 2	Кол. 1
Обозначение деталей							
6531-0141	6531-0141/004	M8×20.66.05	M8.6.05	2—8.0505	5m6×20	3m6×10	6m6×30
6531-0142							
6531-0143							
6531-0144							
6531-0145	6531-0145/004	M10×25.66.05	M10.6.05	2—10.0505	6m6×25	3m6×10	8m6×40
6531-0146							
6531-0147							
6531-0148							

\* Материал штифта поз. 8 — сталь марки ШХ15 по ГОСТ 801—78 твердость — HRCэ 57 . . . 62.

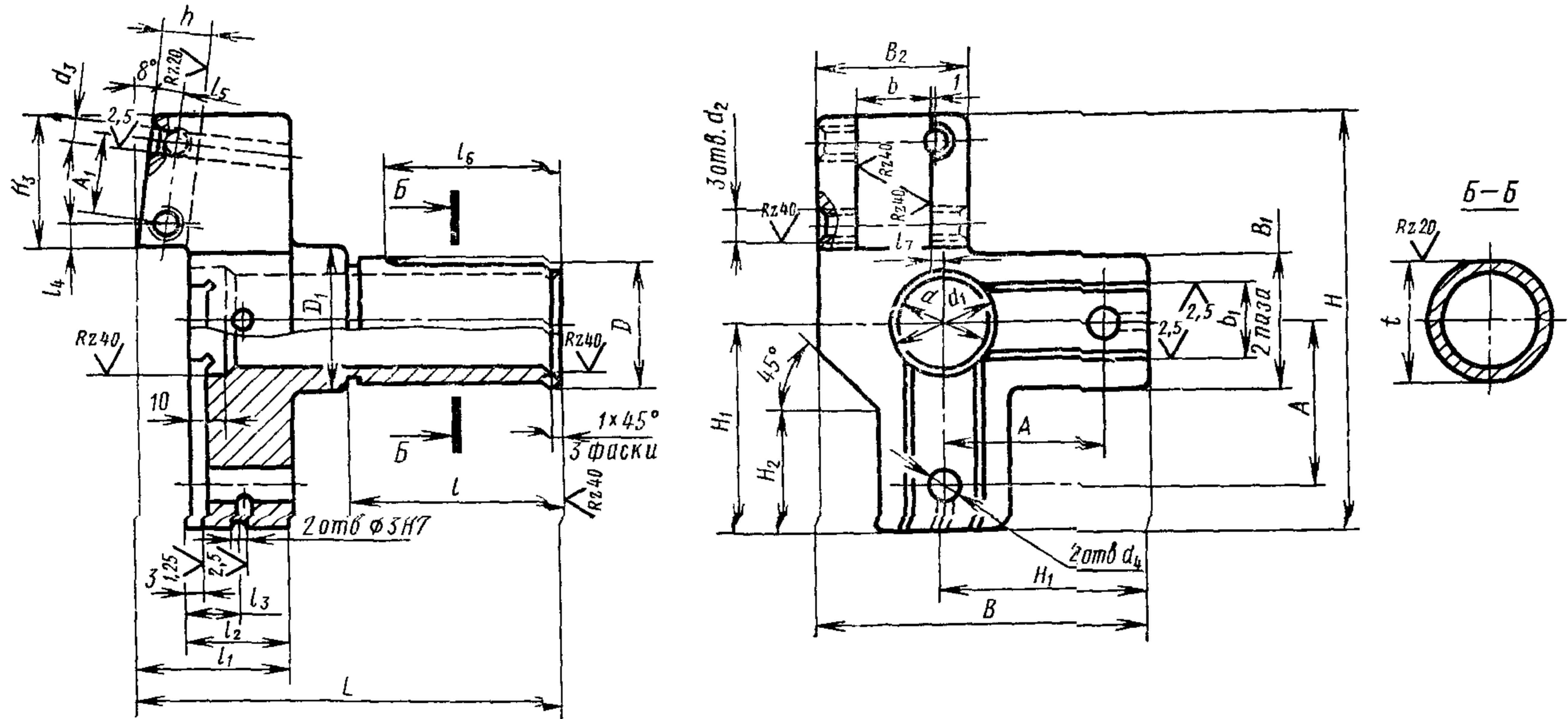
Пример условного обозначения державки диаметром  $D=30$  мм для резца сечением  $10 \times 10$  мм:

*Державка 6531-0141 ГОСТ 21200—75*

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

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

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



Черт. 2

## Размеры в мм

Обозначение корпуса	$D$	$b$	$L$	$B$	$H$	$A$	$A_1$	$B_1$	$B_2$	$b_1$ (пред. откл. по Н9)	$D_1$	$d$	$d_1$	$d_2$	$d_3$ (пред. откл. по Н7)	$d_4$ (пред. откл. по Н9)	$H_1$	$H_2$	$H_3$	$h$	$l$	$l_1$	$l_2$	$l_3$	$l_4$	$l_5$	$l_6$	$l_7$	$t$	Масса, кг ≈	
6531-0141/001	30	16																		11										29,0	1,10
6531-0142/001	32		100	80	100	39	18	32	38	18	40	23	26	M8		8	50	30	32		50	37	25	13	7		44	4		31,0	1,14
6531-0143/001	30	18													6															29,0	1,10
6531-0144/001	32																				13						7			31,0	1,14
6531-0145/001	38	40	133	90	118	45			42	48	29	32					58		38		63	44			9	55	2		36,5	1,77	
6531-0146/001	40							20	40		20			M10		10		35						30	15					38,5	1,81
6531-0147/001	45	24	150	104	126	50			48	58	32	38			8		63		40	17	80	48		10	9	72	6		43,5	2,63	
6531-0148/001	50																													48,5	2,73

Пример условного обозначения корпуса размерами  $D=30$  мм;  $b=16$  мм:

*Корпус 6531—0141/001 ГОСТ 21200—75*

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.1. (Исключен, Изм. № 1).

3.2. Неуказанные литейные радиусы — 2—3 мм.

3.3. Резьба — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 7H по ГОСТ 16093—81.

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

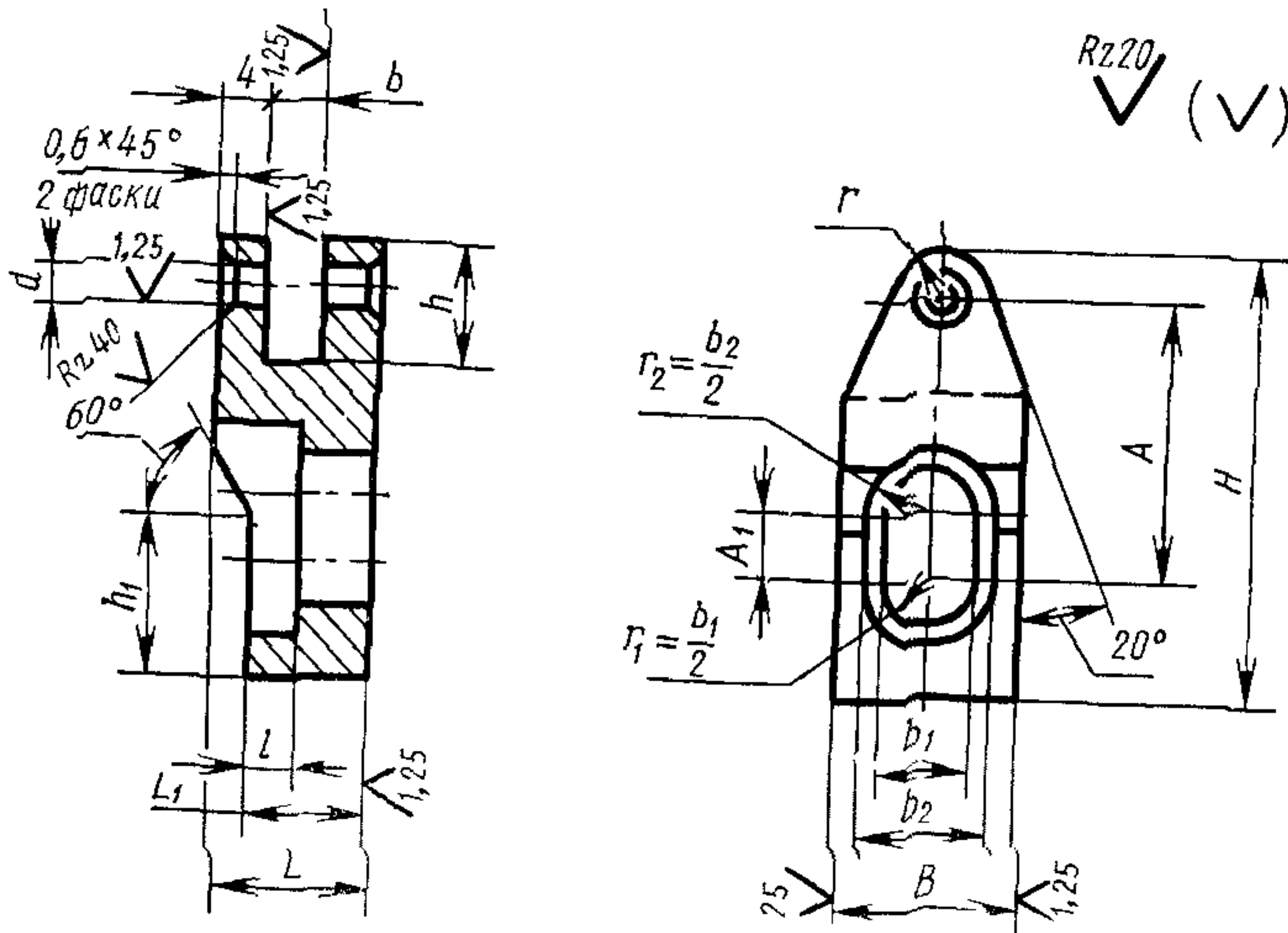
3.5. Канавка для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

3.6. Шероховатость поверхностей канавки и фасок не регламентируется; шероховатость необработанных литейных поверхностей по ГОСТ 2789—73 должна быть  $Rz \leq 320$  мкм.

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



4. Конструкция и размеры роликдержателей должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение роликдержателя	$B$ (пред откл по f9)	$H$	$d$ (пред откл по Н7)	$A$	$L_1$	$L$	$L_1$
6531-0141/002	18	45	5	28	7	20	14
6531-0145/002	20	50	6	32	10	25	17

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

Обозначение роликдержателя	$b$ (пред откл по Н11)	$b_1$	$b_2$	$l$	$h$	$h_1$	$r$	Масса, кг ≈
6531-0141/002	6	9	14	4,5	14	17	5	0,051
6531-0145/002	8	11	16	5,5	17	20	6	0,068

Пример условного обозначения роликдержателя размером  $B=18$  мм:

Роликдержатель 6531-0141/002 ГОСТ 21200—75

(Измененная редакция, Изм. № 1).

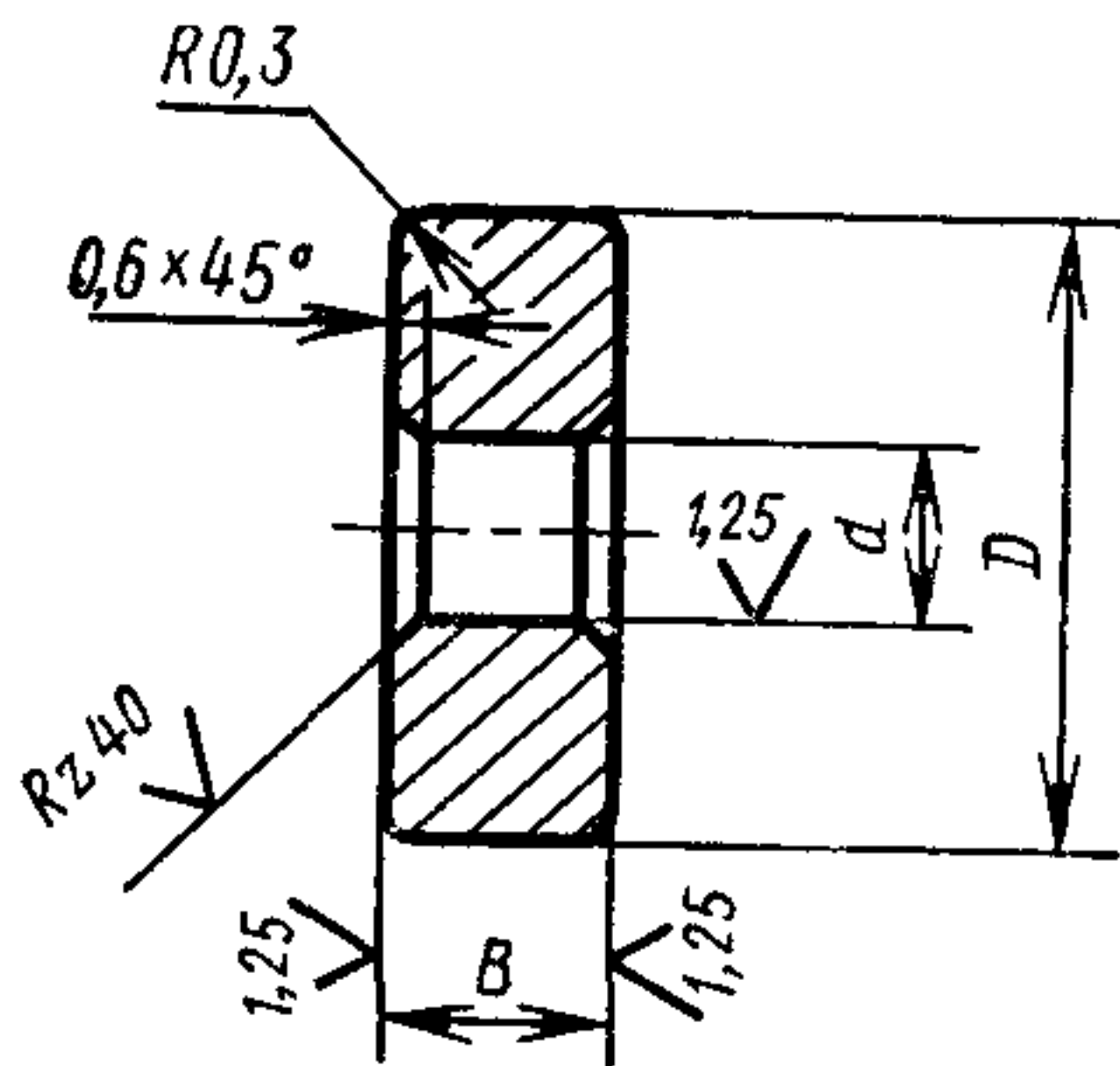
4.1. (Исключен, Изм. № 1).

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



5. Конструкция и размеры роликов должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 4.

Таблица 4



Размеры в мм

Обозначение ролика	D (пред. откл. по h11)	B (пред. откл. по h9)	d (пред. откл. по F8)	Масса, кг ≈
6531-0141/003	16	6	5	0,008
6531-0145/003	20	8	6	0,018

Черт. 4

Пример условного обозначения ролика диаметром  $D=16$  мм:

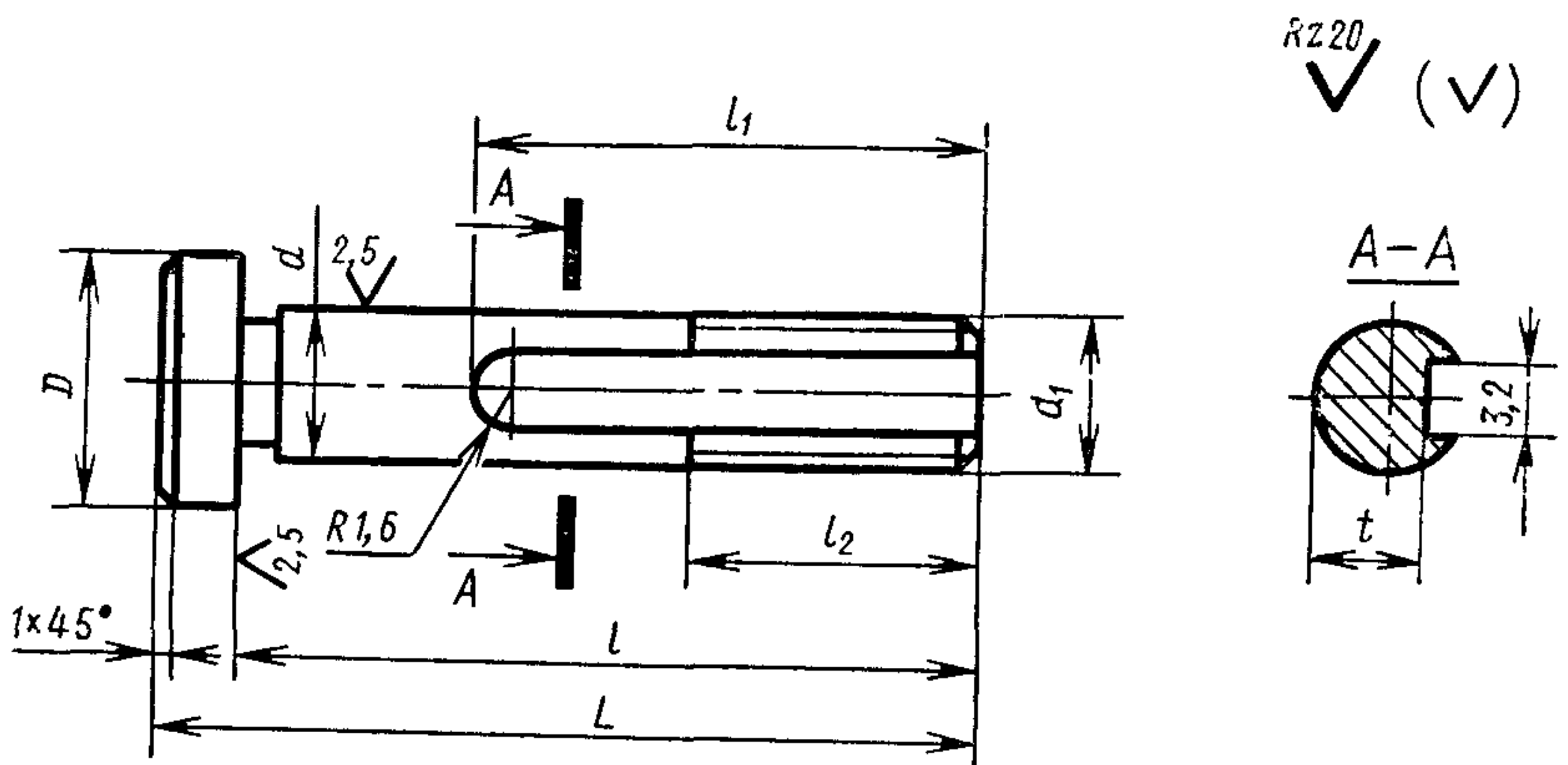
Ролик 6531-0141/003 ГОСТ 21200—75

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.1. (Исключен, Изм. № 1).

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

6. Конструкция и размеры пальцев должны соответствовать указанным на черт. 5 и в табл. 5.



Черт. 5

Таблица 5

Размеры в мм

Обозначение пальца	d (пред. откл. по h9)	D	L	d <sub>1</sub>	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	t	Масса, кг
6531-0141/004	8	13	44	M8	38	26	15	5	0,019
6531-0145/004	10	15	55	M10	48	36	18	7	0,037

Пример условного обозначения пальца диаметром  $d=8$  мм:

*Палец 6531-0141/004 ГОСТ 21200—75*

(Измененная редакция, Изм. № 1).

6.1. (Исключен, Изм. № 1).

6.2. Твердость — HRC<sub>a</sub> 37 . . . 42.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

6.3. Резьба — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 8g по ГОСТ 16093—81.

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

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

6.6. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия по ГОСТ 9.073—77).