



**ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР**

**ДЕРЖАВКИ ЛЮНЕТНЫЕ И ЛЮНЕТЫ
К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ
АВТОМАТАМ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 21187-75—ГОСТ 21190-75

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

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

Конструкция и размеры

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

**ГОСТ
21187—75***

Взамен
МН 1222—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 тангенциальных резцов с роликовыми люнетами по ГОСТ 21190—75 к токарно-револьверным автоматам.

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

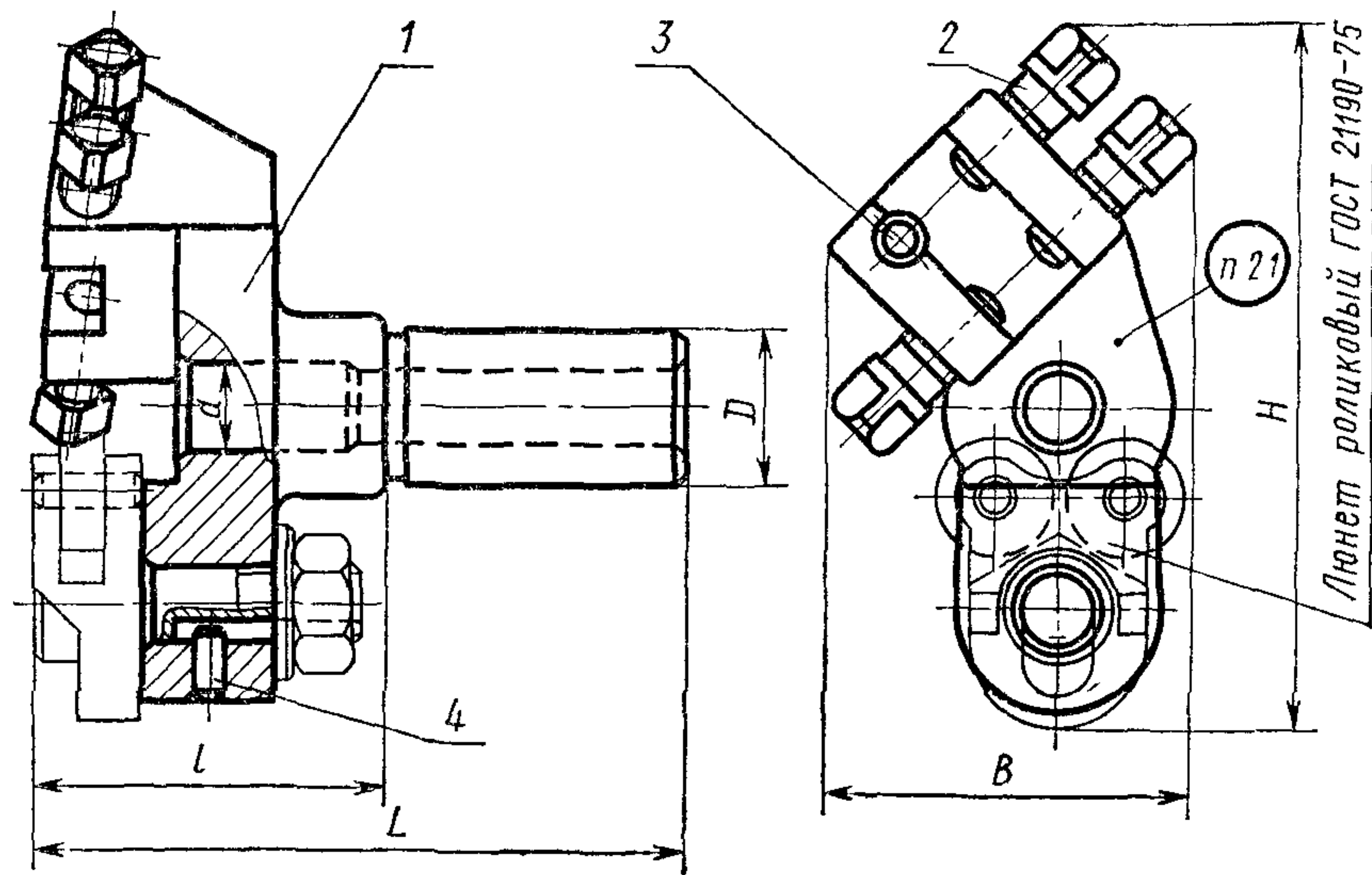
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

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

© Издательство стандартов, 1983



Размеры для справок.

Черт 1

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение державки	Применяемость	D	d	L	B	H	l	Сечение резца	Диаметры обработки ваших деталей		Масса кг, ≈	Поз 1 Корпус Кол 1	Поз 2 Винт ГОСТ 1486—75 Кол 3	Поз 3	Поз. 4
									Наим	Наиб				Обозначение деталей	
6531 0121		19,05	13	83	50	95	43	8×8	4	12	0,485	6531 0121/001	M8×20 66 05	5m6×14	3m6×10
6531-0122	20,00														
6531 0123	19,05														
6531 0124	20,00	19	112	65	120	62	12×12	6	18	1 065	6531-0125/001	6531 0124/001	6m6×20	4m6×12	
6531-0125	25,00														
6531-0126	25,40														
6531-0127	31,75	26	127	80	155	77	16×16	10	25	2,030	6531 0127/001	M10×25 66 05	8m6×30	5m6×14	
6531-0128	32,00														
6531-0129	40,00														

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

Державка 6531-0121 ГОСТ 21187—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	r	r ₁	Масса, кг, ≈
											Пред. откл. по Н7																						
6531-0121/001	19,05	9												12																			0,470
6531-0122/001	20,00		13	82	26	14	32	26	26	10	10	3	5		40	31	13	9	6	18			6	9	8	7	36	10	39	15	13		0,480
6531-0123/001	19,05	11												M8	14								13	6									0,465
6531-0124/001	20,00																																0,470
6531-0125/001	25,00	14	19	110	36	20	42	32	32	15	12	4	6		18	44	16	15	12	22	20	7	8	14	13	10	50	14	52	20	16		1,050
6531-0126/001	25,40														50																		1,065
6531-0127/001	31,75			125																													1,995
6531-0128/001	32,00	16	26		45	25	52	40		18	16	5	8	M10	22	55	20	20	16	32	25	8	10	16	15	12	63	18	65	25	20		
6531-0129/001	40,00			138											63																		2,390

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

Корпус 6531-0121/001 ГОСТ 21187-75

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.
(Измененная редакция, Изм. № 1).
