



21200-75
21201-75

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.

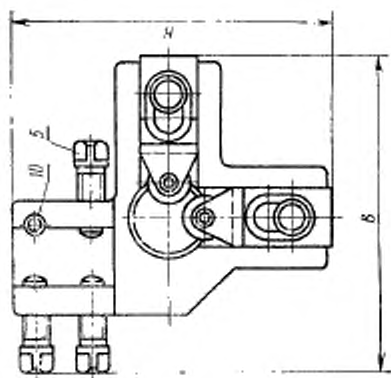
Издание официальное



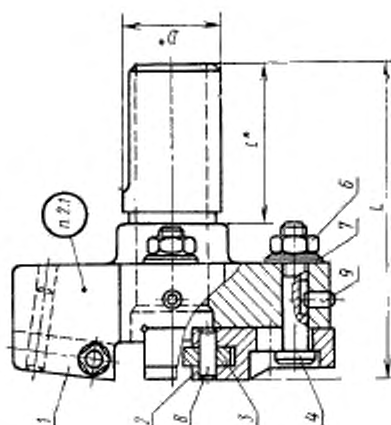
Перепечатка воспрещена

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

© Издательство стандартов, 1983



Черт. 1



* Размеры для справок

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначение державки	Примечания	D	L	B	H	I	Диаметры обрабатываемых деталей		Сечение резьбы	Масса, кг	Поз. 1 Корпус Код. 1	Поз. 2 Резинокоржачель Код. 2	Поз. 3 Резинокоржачель Код. 3
							Мин.	Наиб.					
6531-0141		30							10X10	1,319	6531-0141/001	6531-0141/002	6531-0141/003
6531-0142		32					8	22		1,359	6531-0142/001		
6531-0143		30	104	107	110	50				1,319	6531-0143/001		
6531-0144		32							12X12	1,359	6531-0144/001	6531-0145/002	6531-0145/003
6531-0145		38								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	6531-0148/001	
6531-0148		50	155	130		80			16X16	3,075	6531-0148/001		

Продолжение табл. 1

Обозначение державки	Поз. 4 Палец Кол. 2	Поз. 5 Виты ГОСТ 1486-75 Кол. 3	Мат. Поз. 6 Гайка ГОСТ 5927-70 Кол. 2	Мат. Поз. 7 Шайба ГОСТ 11371-78 Кол. 2	Поз. 8*			Поз. 9 Штифт ГОСТ 3128-70	Поз. 10
					Кол. 2				
					Кол. 2				
Обозначение деталей									
6531-0141	6531-0141/004	M8×20.66.05	M8.6.05	2-8.0505	5шт6×20	3шт6×10	6шт6×30	8шт6×40	
6531-0142									
6531-0143									
6531-0144									
6531-0145									
6531-0146	6531-0145/004	M10×25.66.05	M10.6.05	2-10.0505	6шт6×25				
6531-0147									
6531-0148									

* Материал штифта поз. 8 — сталь марки ШХ15 по ГОСТ 801—78 твердость — HRC9 57 ... 62.

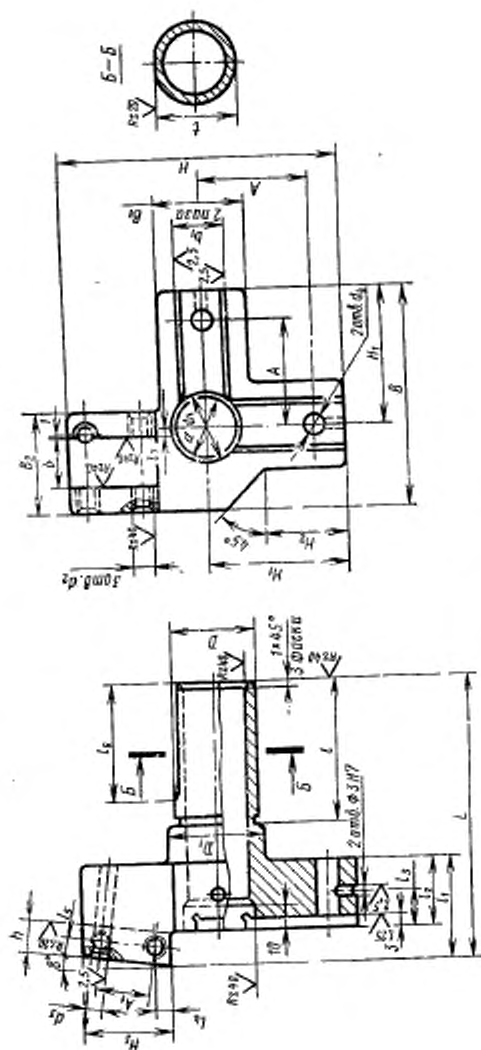
Пример условного обозначения державки диаметром D=30 мм для резки сечением 10×10 мм:

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

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение корпуса	D	b	L	B	H	A	A ₁	B ₁	B ₂	b ₁ (откл. по 119)	D ₁	d	d ₁	d ₂	d ₁ (откл. по 117)	d ₂ (откл. по 119)	H ₁	H ₂	h	t	t ₁	t ₂	t ₃	t ₄	t ₅	t	Масса, кг	
6531-0141/001	30	16	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	29,0	
6531-0142/001	32	—	100	80	100	39	18	32	38	18	40	23	26	M8	6	8	50	30	32	—	50	37	25	13	7	—	44	31,0
6531-0143/001	30	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	29,0	
6531-0144/001	32	18	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	31,0	
6531-0145/001	38	—	133	90	118	45	—	—	42	—	48	29	32	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	36,5	
6531-0146/001	40	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	38,5	
6531-0147/001	45	24	150	104	126	50	—	20	40	—	20	—	—	M10	—	10	—	35	—	—	—	30	15	—	—	—	43,5	
6531-0148/001	50	—	—	—	—	—	—	—	48	48	58	32	38	—	8	63	40	17	80	48	—	10	9	72	6	—	48,5	
6531-0149/001	50	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	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.

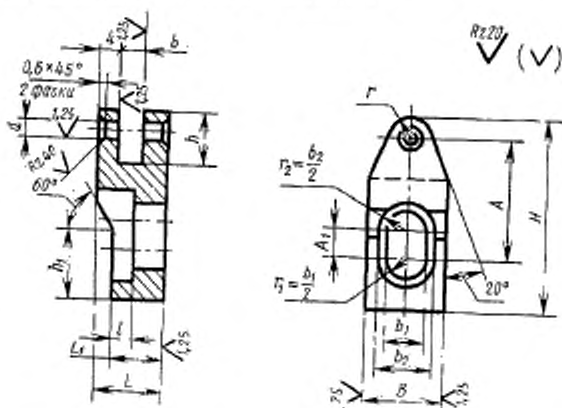
3.4. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—80.

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 роликодержателей должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение роликодержателя	B (пред. откл. по F9)	H	d (пред. откл. по H7)	A	A 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 роликодержателя	b (пред. откл. по H11)	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 роликодержателя размером B=18 мм:

Роликодержатель 6531-0141/002 ГОСТ 21200—75

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.1. (Исключен, Изм. № 1).

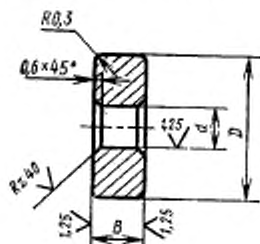
4.2. Остальные технические требования — по ГОСТ 17166—71.

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:

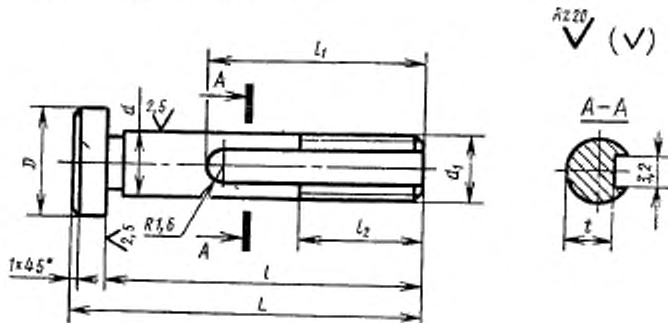
Ролик 6531-0141/003 ГОСТ 21200—75

(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

Размеры в мм

Таблица 5

Обозначение пальца	d (пред. откл. по h9)	D	L	d_1	l	l_1	l_2	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_a 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).
