



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ГОЛОВКИ ОТДЕЛОЧНО-РАСТОЧНЫЕ

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 19590—85

Издание официальное

Е

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

ГОЛОВКИ ОТДЕЛОЧНО-РАСТОЧНЫЕ**Основные размеры**

Fine-boring heads Basic dimensions

**ГОСТ
19590—85**Взамен
ГОСТ 19590—80

ОКП 381 82712

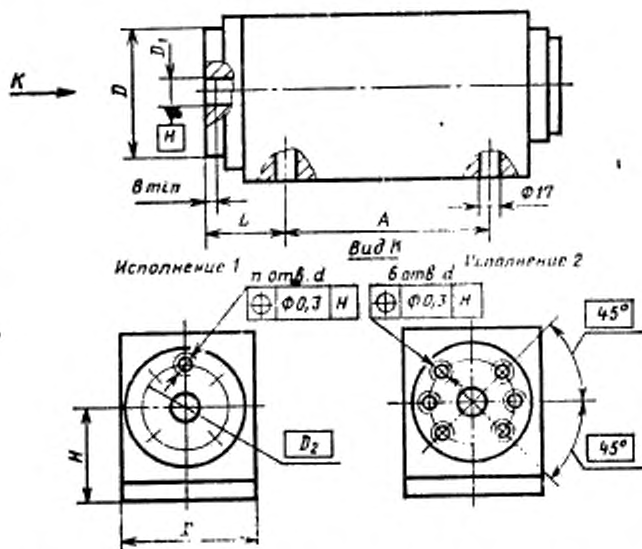
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 13 марта 1985 г. № 560 срок действия установлен

с 01.01.86до 01.01.96

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на одношпindelные отделочно-расточные головки (далее — головки) общего назначения с фланцем для крепления инструмента или изделия и устанавливает основные размеры головок двух исполнений, изготавливаемых для нужд народного хозяйства и экспорта.

2. Основные размеры головок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию головок.

Размеры в мм

Условный диаметр растачиваемого отверстия*	наибольший	25	50	100	200	400
	наименьший	8	16	25	40	63
Ширина B головки, не более		125	160	180	220	280
Расстояние A между осями крепежных отверстий корпуса		110; 160; 250				
Расстояние H от основания головки до оси шпинделя		100; 140		140; 180		
Диаметр D фланца шпинделя		100	120	140	170	200
Диаметр D_1 центрирующего фланца	исполнение 1	16		25		
	исполнение 2	—		50; 65; 80		
Диаметр D_2 расположения осей крепежных отверстий фланца, не более	исполнение 1	75	90	120	150	180
	исполнение 2	—				
Число n крепежных отверстий фланца для исполнения 1		3		6		
Диаметр d крепежного отверстия фланца		M10		M12		
Расстояние L от торца фланца шпинделя до оси крепежного отверстия корпуса		80; 110		110; 220		

* Наибольший и наименьший условный диаметр растачиваемого отверстия принят для стали с $\sigma_{0.2} = 60-70$ кгс/мм² при вылете резца от фланца шпинделя головки до трех диаметров отверстия, но не более 400 мм.

3. Допускается увеличивать расстояния H и L по ряду Ra 20 не более чем на две ступени и уменьшать диаметр D по ряду Ra 40 по сравнению со значениями, указанными в таблице.

4. Предельные отклонения размеров:

расстояния $A - \pm \frac{T12}{2}$,

диаметра $D_1 - H6$.

5. Резьба отверстий диаметра d :

основные размеры — по ГОСТ 24705—81;

допуски — 7 H по ГОСТ 16093—81;

сбеги, недорезы и фаски — по ГОСТ 10549—80.

6. Допускается изготавливать головки с концом шпинделя по ГОСТ 24644—81, исполнение 5.

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

Г. М. Гольдрайх, В. И. Любчиков, В. Л. Зубатов, С. М. Хомутов, Л. В. Капительман, Л. М. Кордыш, Е. И. Жукова

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра Н. А. Панчев

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 13 марта 1985 г. № 560

Редактор *А. Л. Владимирова*
Технический редактор *В. И. Тушова*
Корректор *Г. М. Фролова*

Слано в наб 26.03.85 Подп в печ. 05.06.85 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,18 уч.-изд. л.
Тир. 20000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тиз. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 645.