



**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. № 360 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.

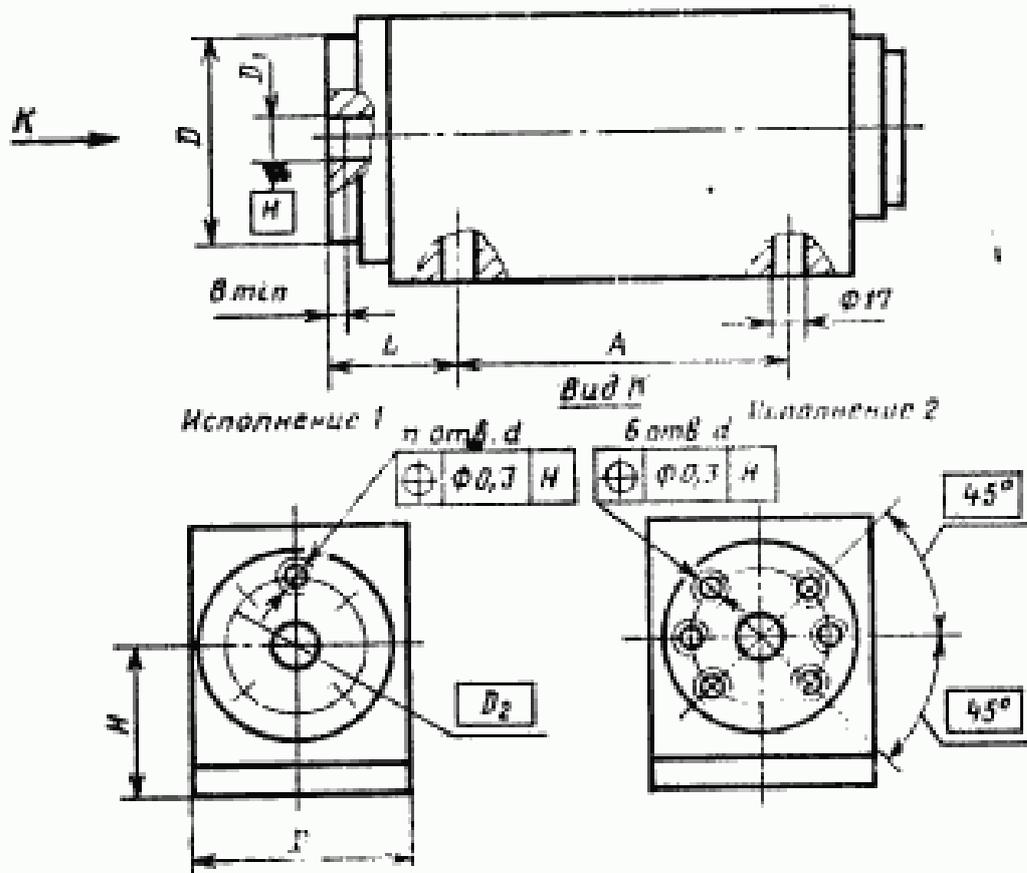
2. Основные размеры головок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

**Е**

© Издательство стандартов, 1985



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  $\sigma_s = 60 - 70$  кгс/мм<sup>2</sup> 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  $A - \pm \frac{IT2}{2}$ ,

диаметра  $D_1 - H6$ .

5. Резьба отверстий диаметра  $d$ :

основные размеры — по ГОСТ 24705—81;

допуски — 7H 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. Паничев

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

Редактор *А. Л. Владимирова*  
Технический редактор *В. Н. Тушева*  
Корректор *Г. М. Фролова*

Сланы в наб. 26.03.85 Подл. в печ. 05.04.85 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,18 уч.-изд. л.  
Тир. 20 000 Цена 3 коп.

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