

Внесено изд. М Лус 5-222
13895-75
изд. 1



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**КРЕПЛЕНИЯ РЕЗЦОВ
В ОПРАВКАХ И БОРШТАНГАХ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 13895-75

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
МОСКВА

РАЗРАБОТАН Государственным проектно-технологическим и экспериментальным институтом [Оргстанкинпром]

Директор **Монахов Г. А.**
Зав. отделом **Андреев В. В.**
Руководитель темы **Смирнов Л. Б.**
Исполнитель **Назина Г. Н.**

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Член Коллегии **Трефилов В. А.**

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении [ВНИИНМАШ]

Директор **Верченко В. Р.**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 4 августа 1975 г. № 2049

**КРЕПЛЕНИЯ РЕЗЦОВ В ОПРАВКАХ
И БОРШТАНГАХ****Конструкция и размеры**

Fixing of cutters on tool holders and boring bars.

Design and dimensions

**ГОСТ
13895—75****Взамен
ГОСТ 13895—68**

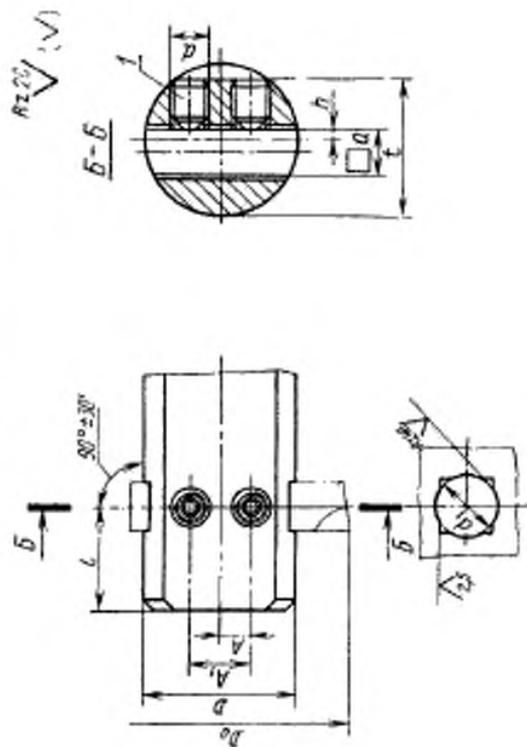
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 4 августа 1975 г. № 2049 срок действия установлен

с 01.01.77до 01.01.82**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на крепления резцов под углами 90, 60 и 45° в оправках и борштангах.

2. Конструкция и размеры креплений резцов должны соответствовать указанным на черт. 1—3 и в табл. 1—3.



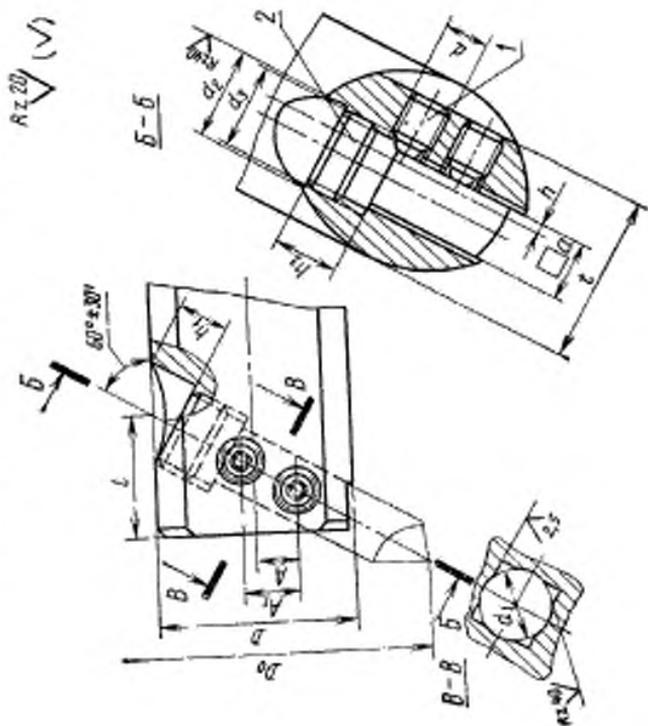
Крепления резьбов под углом 90° 

Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

| Диаметр расточки D_0 | D | a (пред. откл. по A_1) | A | A_1 | l назм. | d | d_1 (пред. откл. по A_1) | h | f | Поз. 1. | |
|---------------------------|-----|--------------------------------|------|-------|--------------|-----|----------------------------------|-----|-----|---|-------------|
| | | | | | | | | | | Виты установочный ГОСТ 13895—68, Кол. 2 | Обозначение |
| От 35 до 50 | 25 | 8 | 5,0 | 10 | 14 | M6 | 9,0 | 2,0 | 22 | 6000-0351 | |
| | 32 | 10 | 6,5 | 13 | | M8 | 11,2 | 2,5 | | 28 | 6000-0358 |
| От 55 до 75 | 40 | 12 | 8,0 | 16 | 17 | M10 | 13,5 | 3,0 | 35 | 6000-0365 | |
| | 50 | 16 | 10,0 | 20 | 20 | M12 | 18,0 | 3,5 | | 42 | 6000-0522 |
| От 90 до 120 | 63 | 20 | 12,0 | 24 | 24 | M16 | 22,0 | 4,0 | 51 | 6000-0529 | |
| | 80 | 25 | 17,0 | 34 | 30 | | 28,0 | 5,0 | | 65 | 6000-0530 |
| От 140 до 190 | 100 | 32 | 20,0 | 40 | 40 | M20 | 36,0 | 6,0 | 81 | 6000-0538 | |
| | 125 | | 25,0 | 50 | 42 | | | 7,0 | | 104 | 6000-0548 |
| От 200 до 270 | 160 | 40 | 40,0 | 65 | 55 | M24 | 45,0 | 8,0 | 128 | 6000-0549 | |
| | 200 | | 50,0 | 70 | 60 | | | | | 158 | 6000-0550 |

Крепления резцов под углом 60° 

Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

| Диаметр растяжения D_0 | D | a (прод. отд. по A_2) | A | A_1 | l высок. | d | d_1 (прод. отд. по A_3) | d_2 | d_3 | Δ | h_1 | h_2 | l | Исх. 1 | Исх. 2 |
|--------------------------------|-----|-------------------------------------|-----|-------|---------------|-----|---------------------------------------|-------|---------|----------|-------|-------|-----|--|--|
| | | | | | | | | | | | | | | Вент. устано- лочный ГОСТ 13895—68, Код. 2 | Вент. регули- руемый ГОСТ 13897—68, Код. 1 |
| Обозначения | | | | | | | | | | | | | | | |
| От 75 до 90 | 50 | 16 | | 14 | 31 | M12 | 18 | 24 | M22×1,5 | 3,5 | 13 | 15 | 42 | 6000-0522 | 6000-0563 |
| От 85 до 115 | 63 | 20 | 11 | 17 | 38 | | 22 | 30 | M27×2 | 4,0 | 17 | 20 | 51 | 6000-0529 | 6000-0564 |
| От 110 до 140 | 80 | 25 | 16 | 21 | 48 | M16 | 28 | 35 | M33×2 | 5,0 | 20 | 22 | 65 | 6000-0530 | 6000-0565 |
| От 135 до 180 | 100 | | 22 | 40 | 62 | M20 | | | | 6,0 | | | 81 | 6000-0538 | |
| От 170 до 210 | 125 | 32 | 28 | 50 | 78 | | 36 | | | 7,0 | | | 104 | 6000-0548 | |
| От 200 до 260 | 160 | 40 | 40 | 65 | 98 | M24 | 45 | | | 8,0 | | | 128 | 6000-0549 | |

Таблица 3

Размеры в мм

| Диаметр растяжки D_0 | D | d (прел. откл. по A_d) | A | A_1 | l наим. | d | d_s | d_s (прел. откл. по A_d) | d_s | d_s | d_s | h_1 | h_2 | l | Поз. 1 Викр устано- вочной ГОСТ 13896—88, Код. 2 | Поз. 2 Викр регуля- ционной ГОСТ 13897—88, Код. 1 | Обозначения |
|------------------------------|-----|--------------------------------------|------|-------|--------------|-----|-------|--|----------|-------|-------|-------|-------|-----------|---|--|-------------|
| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| От 30 до 45 | 25 | 8 | 4,5 | 6,0 | 25 | M6 | 9,0 | 14 | M12×1,25 | 2,0 | 13 | 12 | 22 | 6000-0351 | 6000-0453 | | |
| | 32 | 10 | 7,5 | 8,5 | 33 | M8 | 11,2 | 16 | M14×1,5 | 2,5 | 15 | 14 | 28 | 6000-0358 | 6000-0454 | | |
| От 50 до 65 | 40 | 12 | 9,0 | 10,0 | 40 | M10 | 13,5 | 18 | M16×1,5 | 3,0 | 17 | 20 | 35 | 6000-0365 | 6000-0561 | | |
| | 50 | 16 | 11,0 | 14,0 | 50 | M12 | 18,0 | 24 | M22×1,5 | 3,5 | 20 | 22 | 42 | 6000-0522 | 6000-0562 | | |

3. Резьба — по ГОСТ 9150—59. Поле допуска резьбы $6H/6g$ — по ГОСТ 16093—70.
 4. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—63.
 5. Допускается исполнение паза a без размера d_1 .
 6. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по A_7 , валов — по B_7 , остальных — по CM_7 .
-

**Изменение № 1 ГОСТ 13895—75 Крепление резцов в оправках и борштангах.
Конструкция и размеры**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28.02.82
№ 856 срок введения установлен**

с 01.07.82

Пункт 2. Таблицы 1—3. Заменить обозначение: A_4 на H12.

Таблица 3. Заменить обозначение регулирующего винта (поз. 2): 6000—
—0562 на 6000—0563.

(Продолжение см. стр. 102)

(Продолжение изменения к ГОСТ 13895—75)

Пункт 3. Заменить ссылку: ГОСТ 9150—59 на ГОСТ 24705—81.

Пункт 4. Заменить ссылку: ГОСТ 10549—63 на ГОСТ 10549—80.

Пункт 6. Заменить обозначения. A_7 на $H14$, B_7 на $h14$, CM_7 на $\pm \frac{IT14}{2}$.

(ИУС № 5 1982 г.)

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *Г. А. Макарова*
Корректор *В. М. Смирнова*

Сдано в наб. 20.08.75 Попл. в печ. 17.10.75 0,75 в. л. Тир. 8000 Цена 4 коп.

Издательство стандартов, Москва, Д-29, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1649