



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ГОЛОВКИ РЕВОЛЬВЕРНЫЕ
ДЛЯ ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫХ
СТАНКОВ**

ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 3859—83

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

А. Г. Сахновский, В. Я. Чепкий, Ю. Г. Фишер, В. А. Матвеев

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра Н. А. Паничев

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20 сентября 1983 г. № 4463

**ГОЛОВКИ РЕВОЛЬВЕРНЫЕ ДЛЯ
ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫХ СТАНКОВ****Типы и основные размеры**Turret heads for turret lathes.
Types and basic dimensions**ГОСТ
3859—83****Взамен
ГОСТ 3859—72**

ОКП 38 7300

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20 сентября 1983 г. № 4463 срок действия установлен

с 01.01. 85
до 01.01. 95

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на круглые и шестигранные револьверные головки для универсальных токарно-револьверных станков с вертикальной и горизонтальной осью револьверной головки.

2. Револьверные головки должны изготавливать следующих типов:

А и В — круглые;

Б — шестигранные.

Головки типа В должны изготавливать в следующих исполнениях:

1 — с цилиндрическим центрирующим отверстием;

2 — с конусным центрирующим отверстием.

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



Размеры

| Тип головки | Исполнения | Габаритные размеры головки | | | d^* (пред. откл. по Н7) | D_1 | h_1 | h_2 | h_3 | h_4 |
|-------------|------------|----------------------------|-----|-----|------------------------------|-------|-------|-------|-------|-------|
| | | D | H | h | | | | | | |
| А | — | 150 | — | 60 | 20 | — | 25 | — | — | — |
| | — | 180 | — | 75 | 30**; 32 | — | 32 | — | — | — |
| Б | — | — | 150 | 60 | 20 | — | 25 | 35 | 10 | — |
| | — | — | 180 | 75 | 30**; 32 | — | 32 | 40 | 12 | — |
| | — | — | 220 | 100 | 40 | — | 40 | 50 | 16 | — |
| | — | — | 280 | 130 | 60; 65*** | — | 60 | 60 | 25 | — |
| | — | — | 350 | 175 | 100; 95*** | — | 90 | 70 | 35 | — |
| | — | — | 440 | 230 | 125 | — | 120 | 110 | 55 | — |
| | — | — | 560 | 300 | 160 | — | 160 | 160 | 80 | — |
| | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| В | 1 | 195 | — | 36 | 20; 30**; 32 | 125 | — | — | — | — |
| | 2 | | | | | | | | | 11 |
| | 1 | 250 | — | 40 | 20; 30**; 32; 40 | 170 | — | — | — | — |
| | 2 | | | | | | | | | 13 |
| | 1 | 280 | — | 45 | 200 | — | — | — | — | — |
| | 2 | | | | | | | | | 14 |
| | 1 | 375 | — | 50 | 40; 50 | 270 | — | — | — | — |
| | 2 | | | | | | | | | 16 |

* В одной и той же головке типа В значения d могут быть разные, но

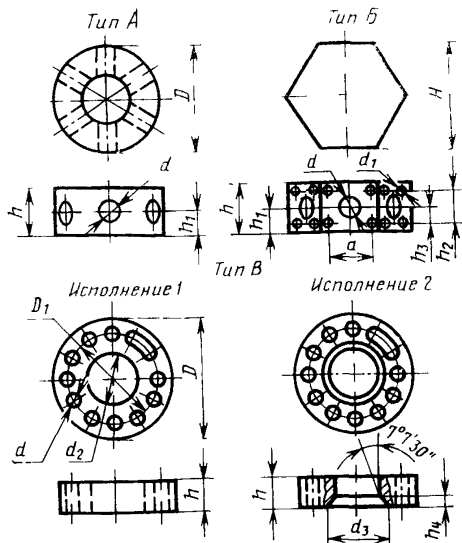
** Непредпочтителен.

*** При новом проектировании не применять.

В мм

| a | d ₁ для отверстия | | d ₂ (пред. откл. по Н6) | d ₃ | | Наибольший диаметр обрабатываемого прутка для станков | |
|-----|------------------------------|------------|---------------------------------------|----------------|------------------|---|---|
| | гладкого | резьбового | | Номин. | Пред. откл. | с револьверным суппортом, перемещающимся по станине | с ползуном, перемещающимся по салазкам револьверного суппорта |
| — | — | — | — | — | — | — | 16; 20 |
| — | — | — | — | — | — | — | 25; 32 |
| 40 | — | M8 | — | — | — | — | 16; 20 |
| 55 | — | M10 | — | — | — | — | 25; 32 |
| 70 | — | M10 | — | — | — | 25; 32 | 40; 50 |
| 90 | 13 | M12 | — | — | — | 40; 50 | — |
| 115 | 17 | — | — | — | — | 65; 80 | — |
| 150 | 22 | — | — | — | — | 100; 125 | — |
| 220 | 26 | — | — | — | — | 160; 200 | — |
| — | — | — | 80 | — | — | — | 16; 20 |
| | | | — | 63,513 | +0,003 -0,005 | | |
| — | — | — | 100 | — | — | — | 25; 32 |
| | | | — | 82,563 | +0,004 -0,006 | | |
| — | — | — | 130 | — | — | — | 40; 50 |
| | | | — | 106,375 | +0,004 -0,006 | | |
| — | — | — | 170 | — | — | — | 65; 80 |
| — | — | — | — | 139,719 | +0,004 -0,008 | — | — |

выбираемые из ряда, указанного для данного исполнения,



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию головок.

4. Неуказанные предельные отклонения — по рабочим чертежам.

5. Метрическая резьба с углом профиля 60° , поле допуска — 7H по ГОСТ 16093—81.

6. Револьверные головки для универсальных токарно-револьверных станков с крестовыми салазками револьверного суппорта, с числовым программным управлением, а также револьверные головки для точной и быстрой настройки инструментов в сменных резцовых блоках изготовляют по согласованию между изготовителем и потребителем.

Редактор *Е. И. Глазкова*
Технический редактор *Л. Я. Митрофанова*
Корректор *И. Л. Асауленко*

Сдано в наб. 03.10.83 Подп. в печ. 04.01.84 0,5 п. л. 0,375 усл. кр.-отг. 0,24 уч.-изд. л.
Тир. 16000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2771