

к ГОСТ 21762—76 Кулачки к винторезным самооткрывающимся головкам. Основные размеры

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 2, Таблица 3. Графа «Обозначение кулачка, применяемое в промышленности». Для резьбы М10×1	З-И (ИУС № 5 1986 г.)	З-Ц

**КУЛАЧКИ К ВИНТОРЕЗНЫМ
САМООТКРЫВАЮЩИМСЯ ГОЛОВКАМ****Основные размеры**Cams for self-opening threadcutting
die heads. Main dimensions**ГОСТ
21762—76*****Взамен****МН 4281-63—МН 4285-63;
МН 4287-63—МН 4291-63**

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 28 апреля 1976 г. № 975 срок действия установлен

с 01.01. 1978 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на кулачки к винторезным самооткрывающимся головкам по ГОСТ 21760—76.

2. Основные размеры кулачков к головкам типов 1, 2 и 3 с наружным диаметром 68—155 мм должны соответствовать указанному на черт. 1 и в табл. 1—5.

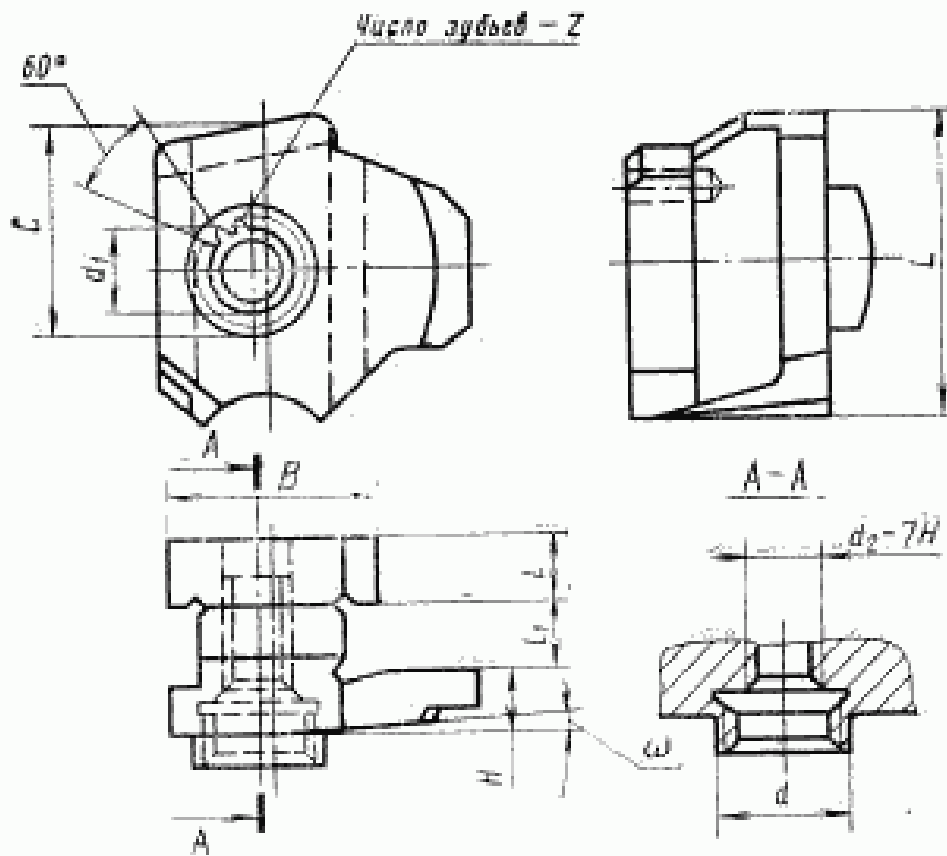
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

*Переиздание сентябрь 1982 г. с Изменением № 1,
утвержденным в мае 1982 г. (ИУС № 9 1982 г.).*

30



Черт. 1

Таблица 1

Кулачки к головкам типов 1—3 с наружным диаметром 68 мм

Размеры в мм

Кулачки		Обозначение Применяется ←	Обозначение ← Применяется	Обозначение нарезаемой резьбы	С	α	L	B	l	d ₁	d	d ₂	d ₃	d ₄	d ₅	Обозначение кулачка в применяемой системе
правый	левый															
2066-0501	2066-0502			M4	17,3	3°24'										1—Б
2066-0503	2066-0504			M6	16,8	3°24'										1—С
2066-0505	2066-0506			M5; M8; M10	16,8	3°06'										1—В
2066-0507	2066-0508			M7; M9	16,3	2°50'	23	18	5,98	6,01	12	9	M6	19		1—Д
2066-0511	2066-0512			M10×1,25	16,8											1—ВД
2066-0513	2066-0514			M8×1	19,3	2°20'										1—Е
2066-0515	2066-0516			M6×0,75; M9×1	18,8											1—Ж

Продолжение табл. 1

Кулачок		Размеры в мм										Обозначение кулачка, применяемое в промышленности	
		С	α	L	B	t	r ₁	d	d ₁	d ₂	φ		
Обозначение	правый ГОСТ Применение	левый ГОСТ Применение	Обозначение резьбы	α	L	B	t	r ₁	d	d ₁	d ₂	φ	Обозначение кулачка, применяемое в промышленности
2066-0517		2066-0518	M4×0,5; M4,5×0,5	17,8	2°30'								1—M
2066-0521		2066-0522	M7×0,75	18,8	2°04'								1—Л
2066-0523		2066-0524	M8×0,75; M10×1	18,3	1°52'	23	18	5,98	6,01	12	9	M6	19
2066-0525		2066-0526	M5×0,5; M5,5×0,5	17,3									1—M
2066-0527		2066-0528	M6×0,5; M9×0,75	17,8									1—H
2066-0531		2066-0532	M7×0,5; M10×0,75	17,3	1°28'								1—П
													1—Р

Пример условного обозначения кулачка для резьбы M8×1 правого:

Кулачок 2066-0513 ГОСТ 21762—76

Кулачки к головкам типов 1 и 2 с наружным диаметром 75 мм

Размеры в мм

Кулачок		Обозначение Применяется	Обозначение левый	Обозначение Применяется	Обозначение резьбы	С	α	L	B	l	t ₁	d	d ₁	z	Обозначение кулачка применительно к применению
правый	левый														
2066-0533	2066-0534				M5	19,0	3°24'								2—А
2066-0535	2066-0536				M8; M10	18,0	3°06'								2—Б
2066-0537	2066-0538				M7	18,5	2°50'								2—В
2066-0541	2066-0542				M9; M11; M12; M14	17,5	2°50'								2—Г
2066-0543	2066-0544				M8×1	21,5	2°20'	25,5	18	5,98; 6,01	12	9	M6	19	2—Д
2066-0545	2066-0546				M6×0,75; M9×1	21,0	2°20'								2—Е
2066-0547	2066-0548				M10×1,25; M12×1,5	17,0	2°20'								2—У
2066-0551	2066-0552				M7×0,75	21,0	2°04'								2—Ж
2066-0553	2066-0554				M12×1,25; M14×1,5	16,0	2°04'								2—П
2066-0555	2066-0556				M8×0,75; M10×1	20,5	1°52'								2—И

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Кулачок		Обозначение нарезаемой резьбы	Р	и	L	B	l	l ₁	d	d ₁	z	Обозначение кулачка, принятое в промышленности
правый	левый											
Обозначение	Обозначение											
2066-0567	2066-0568	M11×1	20,0	1°52'								2—С
2066-0561	2066-0562	M14×1,25	17,0	1°46'								2—Ю
2066-0563	2066-0564	M6×0,5; M9×0,75	20,0	1°28'								2—Л
2066-0565	2066-0566	M7×0,5 M10×0,75; M12×1	19,5	1°28'	25,5	18	5,98/6,01	12	9	M6	19	2—М
2066-0567	2066-0568	M11×0,75	19,0	1°28'								2—Н
2066-0571	2066-0572	M14×1	18,5	1°28'								2—Р
2066-0573	2066-0574	M14×0,75	17,8	1°05'								2—ВА

Пример условного обозначения кулачка для резьбы М7 правого:

Кулачок 2066-0537 ГОСТ 21762—76

Таблица 3

Кулачки к головкам типов 1 и 2 с наружным диаметром 105 мм
Размеры в мм

Кулачок	Кулачок		Обозначение нарезаемой резьбы	С	α	L	B	l	l ₁	d	d ₁	d ₂	Обозначение кулачка, применяемое в промышленности
	правый	левый											
2066-0575	Привинчивающий	2066-0576	M10; M12	27,9	2°59'								3—Б
2066-0577	Обозначение	2066-0578	M9; M14; M18	27,9	2°49'								3—В
2066-0581	Привинчивающий	2066-0582	M11	26,9	2°40'								3—Г
2066-0583	Обозначение	2066-0584	M24	24,5	2°29'								3—9
2066-0585	Привинчивающий	2066-0586	M16; M20	26,9	2°29'								3—Е
2066-0587	Обозначение	2066-0588	M10×1,25	27,5	2°29'								3—BC
2066-0591	Привинчивающий	2066-0592	M22	25,9	2°14'	33,5	22	6,48	8,013	14	10	M6	22
2066-0593	Обозначение	2066-0594	M9×1	27,4	2°14'								3—Ж
2066-0595	Привинчивающий	2066-0596	M14×1,5	25,4	2°05'								3—И
2066-0597	Обозначение	2066-0598	M10×1	26,9	1°57'								3—М
2066-0601	Привинчивающий	2066-0602	M16×1,5	24,4	1°49'								3—М
2066-0603	Обозначение	2066-0604	M11×1; M12×1,25	26,4	1°49'								3—Н
2066-0605	Привинчивающий	2066-0606	M18×1,5	23,4	1°36'								3—Д

Продолжение табл. 3

Кулачок		Размеры в мм										Область применения в промышленности			
		Облачение	правый	звенья		Облачение резьбы	С	ω	L	B	l		d	d ₁	d ₂
Облачение	Модуль			Модуль	Облачение										
2066-0607				2066-0608		M9×0,75	26,9	1°36'							3—II
2066-0611				2066-0612		M12×1	25,9	1°36'							3—P
2066-0613				2066-0614		M24×2	22,9	1°36'							3—C
2066-0615				2066-0616		M10×0,75	26,4	1°25'							3—T
2066-0617				2066-0618		M11×0,75; M30×1,5	25,9	1°25'							3—Y
2066-0621				2066-0622		M14×1 M22×1,5	24,9	1°20'	33,5	22	6,48/8,01/3	14	10	1/16	22
2066-0623				2066-0624		M16×1; M24×1,5	23,9	1°12'							3—X
2066-0625				2066-0626		M18×1	24,9	1°03'							3—III
2066-0627				2066-0628		M20×1	23,9	57'							3—Ю
2066-0631				2066-0632		M22×1	22,9	51'							3—Я
2066-0633				2066-0634		M12×0,5	29,8	51'							3—МС
2066-0635				2066-0636		M20×0,5	25,8	25'							3—НС
2066-0637				2066-0638		M20×2	25,2	1°57'							3—СС

Пример условного обозначения кулачка для резьбы М24×2 правого:
Кулачок 2066-0613 ГОСТ 21762—76

Таблица 4

Кулачки к головкам типов 1 и 2 с наружным диаметром 125 мм
Размеры в мм

Кулачок		Обозначение левый	Обозначение правый	Обозначение резьбы	С	α	L	B	r	r ₁	d	d ₁	d ₂	z	Обозначение кулачка в соответствии с применением ка. принятое в промышленности
Обозначение	Обозначение														
2066-0641	2066-0642		M12, M14	33,6	2°56'										4-Б
2066-0643	2066-0644		M18	33,6	2°47'										4-3
2066-0645	2066-0646		M12×1,5; M16; M20	32,6	2°29'	42,1									4-В
2066-0647	2066-0648		M24	33,1	2°29'										4-Г
2066-0651	2066-0652		M22; M27	31,6	2°14'										4-Д
2066-0653	2066-0654		M14×1,5; M12×1,25	31,6	2°06'	40,0									4-О
2066-0655	2066-0656		M15×1,5	34	1°49'	42,1		25	7,98	8,013	20	13	M8×1,25		4-Е
2066-0657	2066-0658		M12×1	32,1	1°36'	40,0									4-Ц
2066-0661	2066-0662		M18×1,5; M24×2	33,0	1°36'	42,1									4-Ж
2066-0663	2066-0664		M36×3	27,1	1°36'	36,2									4-И
2066-0665	2066-0666		M39×3	25,6	1°29'	32,8									4-Н
2066-0667	2066-0668		M20×1,5	32,0	1°26'										4-Л
2066-0671	2066-0672		M27×2	31,5	1°26'	40,0									4-М
2066-0673	2066-0674		M14×1; M22×1,5	31,1	1°22'										4-Р

Продолжение табл. 4

Кулачок		Размеры в мм		C	α	L	B	I	I ₁	d	d ₁	d ₂	r	Обозначение кулачка, приведенное в стандартности	
		правый	левый												
Обозначение	Примечание	Обозначение		Обозначение нарезаемой резьбы	C	α	L	B	I	I ₁	d	d ₁	d ₂	r	Обозначение кулачка, приведенное в стандартности
		Модель	Модель												
2066-0675			2066-0676	M42×3	24,1	1°22'	32,8								4—П
2066-0677			2066-0678	M16×1; M24×1,5; M30×2	30,0	1°16'	40,0								4—С
2066-0681			2066-0682	M27×1,5; M33×2	28,6	1°09'	36,2								4—Т
2066-0683			2066-0684	M18×1	29,0	1°03'	40,0								4—У
2066-0685			2066-0686	M30×1,5; M36×2	27,1	1°03'									4—Х
2066-0687			2066-0688	M39×2	25,6	58'	35,2	25	7,98	8,013	20	13	M8×1	26	4—Ю
2066-0691			2066-0692	M20×1	28,0	58'									4—У
2066-0693			2066-0694	M42×2; M42×1,5	24,2	54'	32,8								4—И
2066-0695			2066-0696	M22×1	27,0	51'	36,2								4—Ф
2066-0697			2066-0698	M33×1,5; M39×1,5	25,6	51'									4—III
2066-0701			2066-0702	M40×1,5	25,1	51'	33,0								4—Э
2066-0703			2066-0704	M36×1	25,0	31'									4—А

Пример условного обозначения кулачка для резьбы М42×3, правого:
Кулачок 2066-0675 ГОСТ 21762—76

Таблица 5

Кулачки к головкам типов I и 2 с наружным диаметром 155 мм
Размеры в мм

Кулачок		левый		Облачение нарезаемой резьбы	С	α	L	B	t	h	d	d ₁	ε	Обозначение кулачка, применяемое в промышленности
		правый	Примечание											
Обозначение	Примечание	Примечание	Примечание											
2066-0711		2066-0712		M24	44,0	2°29'	47,0							5-А
2066-0713		2066-0714		M27	42,5	2°11'	45,5							5-Б
2066-0715		2066-0716		M36×3	38,0	1°35'	41,0							5-В
2066-0717		2066-0718		M24×2; M39×3	36,5	1°36'	40,0							5-Г
2066-0721		2066-0722		M27×2; M42×3	35,0	1°25'	38,0							5-Д
2066-0723		2066-0724		M30×2; M45×3	33,5	1°16'	37,0							5-Е
2066-0725		2066-0726		M33×2; M48×3	32,0	1°11'	36,0							5-Ж
2066-0727		2066-0728		M24×1,5	37,7	1°11'	43,0	39	9,98	12,01	22	15,6	M9	2%
2066-0731		2066-0732		M52×3	30,0	1°03'	35,0							5-И
2066-0733		2066-0734		M56×3	28,0	1°03'	37,0							5-ИИ
2066-0735		2066-0736		M27×1,5; M36×2	36,2	1°03'	40,0							5-Л
2066-0737		2066-0738		M60×3	26,0	57'	35,0							5-М
2066-0741		2066-0742		M30×1,5; M39×2	34,7	57'	40,0							5-Н
2066-0743		2066-0744		M33×1,5; M42×2	33,2	50'	37,0							5-О

Продолжение табл. 5

Кулачок		Размеры в мм										Обозначение кулачка в зависимости от применения			
		С	е	Л	В	Г	А ₁	д	д ₁	д ₂	а				
правый	левый	Обозначение ГОСТ	Обозначение	Обозначение нарезаемой резьбы	С	е	Л	В	Г	А ₁	д	д ₁	д ₂	а	Обозначение кулачка в зависимости от применения
2066-0745	2066-0746		2066-0746	M36×1,5; M45×2; M48×2	31,7	50'	37,0								5—P
2066-0747	2066-0748		2066-0748	M24×1	36,2	50'	41,0								5—C
2066-0751	2066-0752		2066-0752	M52×2	29,7	41'	38,0								5—T
2066-0753	2066-0754		2066-0754	M38×1,5	30,2	41'	38,0								5—У
2066-0755	2066-0756		2066-0756	M56×2	27,8	41'	35,0								5—Ф
2066-0757	2066-0758		2066-0758	M27×1; M42×1,5	34,7	41'	38,5								5—X
2066-0761	2066-0762		2066-0762	M60×2	25,8	36'	34,0	39	9,98	12,01	22	15,6	M9	26	5—Ц
2066-0763	2066-0764		2066-0764	M30×1; M45×1,5	33,2	38'	37,0								5—Ч
2066-0765	2066-0766		2066-0766	M33×1; M48×1,5	31,7	36'	36,0								5—Ш
2066-0767	2066-0768		2066-0768	M52×1,5	29,7	31'	35,0								5—Ю
2066-0771	2066-0772		2066-0772	M36×1	30,2	31'	38,0								5—Я
2066-0773	2066-0774		2066-0774	M56×1,5	27,7	31'	34,5								5—АА
2066-0775	2066-0776		2066-0776	M60×1,5	25,8	27'	34,0								5—ББ
2066-0777	2066-0778		2066-0778	M39×1	28,7	27'	34,0								5—ВВ

Продолжение табл. 5

Размеры в мм

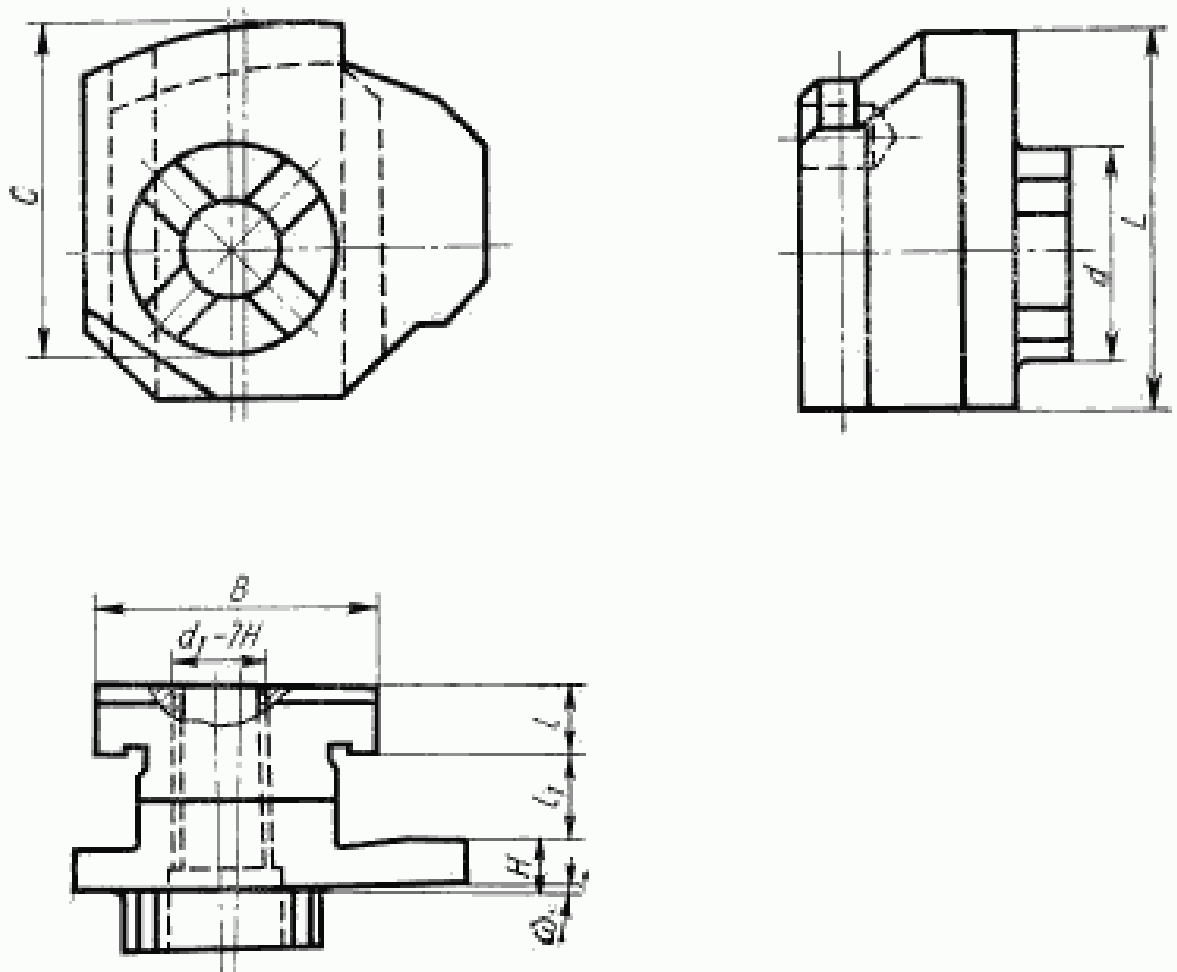
Кулачок		Обозначение Применяется в ГОСТ	Обозначение в ГОСТ	Обозначение резьбы	С	α	L	B	I	L ₁	d	d ₁	d ₂	d ₃	Обозначение в ГОСТ на применение в промышленности
правый	левый														
2066-0781	2066-0782			M42×1	34,9	27°	39,0								5-ДЛ
2066-0783	2066-0784			M45×1	33,4	27°	36,0								5-ЕЕ
2066-0785	2066-0786			M48×1	31,9	27°	36,5								5-ДЛ
2066-0787	2066-0788			M52×1	29,9	20°	36,5								5-ММ
2066-0791	2066-0792			M56×1	26,9	20°	35,0								5-НН
2066-0793	2066-0794			M60×1	25,9	20°	34,0	39	9,98	12,01	22	15,6	19	26	5-РР
2066-0795	2066-0796			M30; M36	38,0	2°11'	43,0								5-СС
2066-0797	2066-0798			M33; M39	36,5	2°	41,5								5-ТТ
2066-0801	2066-0802			M56	28,0	1°25'	38,0								5-УУ
2066-0803	2066-0804			M60	26,0	1°16'	36,0								5-ХХ
2066-0805	2066-0806			M50×1,5	30,7	31°	34,0								5-ГГ
2066-0807	2066-0808			M35×1,5	32,2	50°	40,0								5-ПР

Пример условного обозначения кулачка для резьбы М24×1 правого:

Кулачок 2066-0747 ГОСТ 21762—76

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Основные размеры кулачков к головке типа 3 с наружным диаметром 57 мм должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 6.



Черт. 2

Кулачки к головке типа 3 с наружным диаметром 57 мм
Размеры в мм

Таблица 6

Кулачок		Обозначение	Обозначение резьбы	С	α	L	B	f	r ₁	d	d ₁	Обозначение кулачка, применяемое в промышленности
правый	левый											
2066-0811	2066-0812		M4; M5; M6	15,5	3°20'							Б
2066-0813	2066-0814		M4,5; M8	15,9	3°20'							В
2066-0815	2066-0816		M7; M9; M10	15,1	2°55'							Г
2066-0817	2066-0818		M4×0,5; M4,5×0,5	15,3	2°20'							Д
2066-0821	2066-0822		M6×0,75; M8×1	15,5	2°20'							Е
2066-0823	2066-0824		M7×0,75; M10×1,25	14,8	2°20'	18	14	3,48	4,5	10,2	M5	М
2066-0825	2066-0826		M9×1	15,1	2°20'							Н
2066-0827	2066-0829		M5×0,5; M9×0,75	15,5	1°40'							П
2066-0831	2066-0832		M6×0,5; M9×0,75	15,0	1°40'							Р
2066-0833	2066-0834		M7×0,5; M10×0,75; M10×1	14,5	1°40'							С

Пример условного обозначения кулачка для резьбы М6 правого:
Кулачок 2066-0811 ГОСТ 21762—76