



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ
БЫСТРОСМЕННЫЕ ЖЕСТКИЕ
ДЛЯ МЕТЧИКОВ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 15936—70

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**



Цена 3 коп.

Редактор *Т. П. Шашина*
Технический редактор *Л. В. Вейнберг*
Корректор *Э. В. Митяй*

Сдано в наб. 04.12.81 Подп. в печ. 16.04.82 0,75 и. л. 0,54 уч.-изд. л. Тир. 10.000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 254

**ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ БЫСТРОСМЕННЫЕ
ЖЕСТКИЕ ДЛЯ МЕТЧИКОВ****Конструкция и размеры**

Quick-changing stiff adapters for taps.
Design and dimensions

**ГОСТ
15936—70***

Взамен
МН 5748—65

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 7 мая 1970 г. № 632 срок введения установлен
с 01.01 1971 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на переходные быстросменные жесткие втулки, применяемые в патронах для быстросменного инструмента по ГОСТ 14077—78, при нарезании резьб машинно-ручными метчиками.

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ВТУЛОК

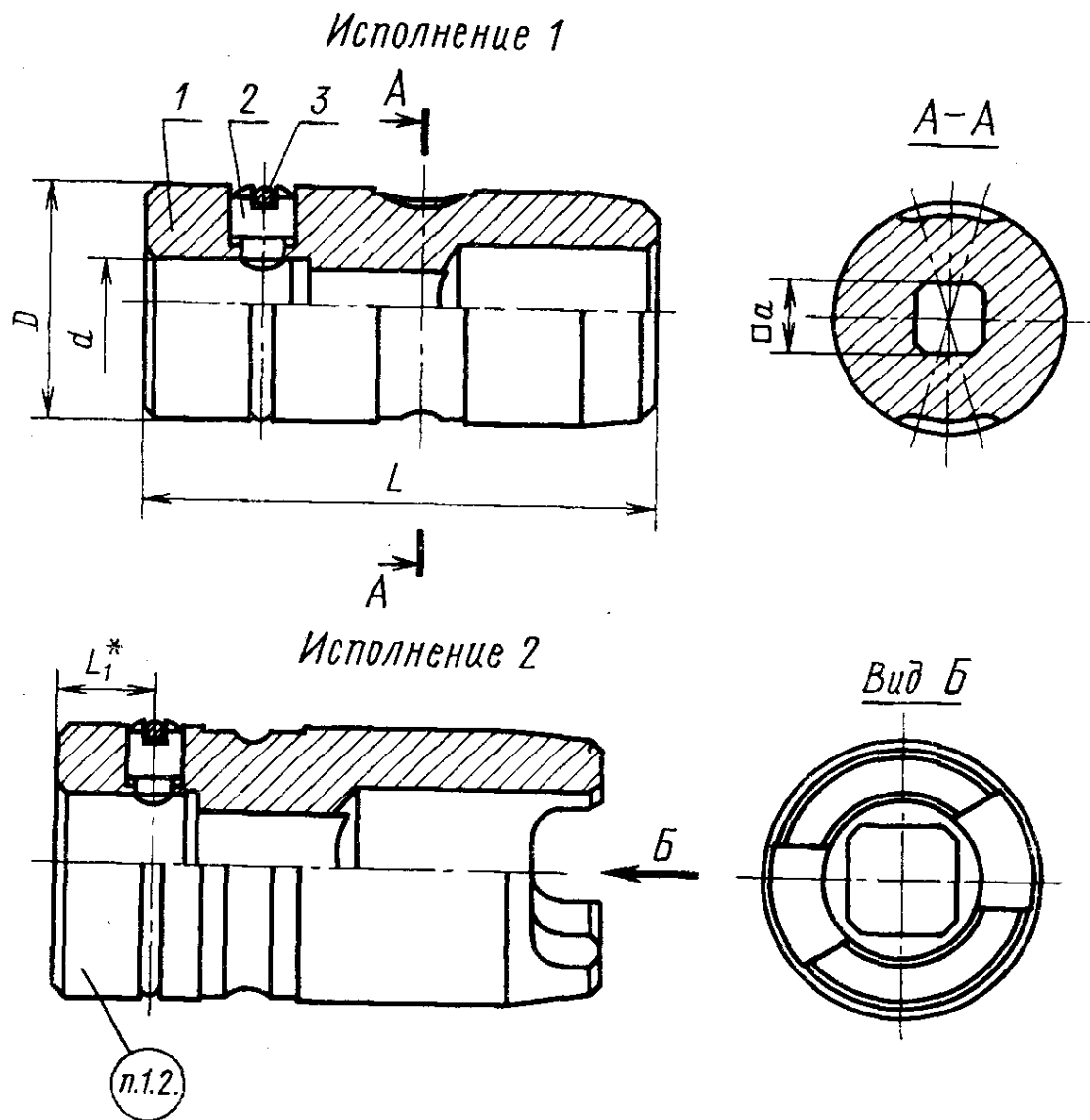
1.1. Конструкция и размеры втулок должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



* Переиздание июнь 1981 г. с Изменениями № 1, № 2, утвержденными в марте 1974 г., в марте 1981 г. (ИУС 3—1974 г., ИУС 5—1981 г.).



Черт. 1

* Размер для справок.

Таблица 1

Размеры в мм.

Обозначение втулок	Применяемость	Исполнение	D	d	a	L	L_1
6143-0101		1	24	5,0	4,0	58	14
0102	5,6			4,5			
0103	6,3			5,0	15		
0104	7,1			5,6			
6143-0105	8,0			6,3			

Размеры в мм

Обозначение штука	Приме- няемость	Испол- нение	<i>D</i>	<i>d</i>	<i>a</i>	<i>L</i>	<i>L</i> ₁			
6143-0106		1	24	9,0	7,1	58	16			
0107				10,0	8,0					
0108				11,2	9,0					
0109				10,0	8,0					
0110				11,2	9,0					
0111				12,5	10,0					
0112			32	14,0	11,2	70	16			
0113				16,0	12,5					
0114				18,0	14,0					
0115				14,0	11,2					
0116				16,0	12,5					
0117				42	18,0			14,0	104	17
0118					20,0			16,0		
0119					22,4			18,0		
0120		18,0	14,0							
0121		55	20,0	16,0	108	19				
0122			22,4	18,0						
0123			25,0	20,0						
0124			28,0	22,4						
6143-0125				31,5			25,0		18	

Размеры в мм

Обозначение втулок	Масса, кг ≈	Дет. 1. Корпус	Дет. 2. Стопор	Дет. 3. Кольцо пружинное
		Количество		
		1	1	1
		Обозначение деталей		
6143-0101	0,172	6143-0101/01	6143-0101/002	6143-0101/003
0102	0,171	0102/001	0102/002	
0103	0,170	0103/001	0103/002	
0104	0,168	0104/001	0104/002	
0105	0,167	0105/001	0105/002	
0106	0,162	0106/001	0106/002	
0107	0,157	0107/001	0107/002	
0108	0,146	0108/001	0108/002	
0109	0,355	0109/001	0109/002	0109/003
0110	0,350	0110/001	0110/002	0111/003
0111	0,346	0111/001	0111/002	
0112	0,336	0112/001	0112/002	
0113	0,313	0113/001	0113/002	0115/003
0114	0,287	0114/001	0114/002	
0115	0,955	0115/001	0115/002	
0116	0,940	0116/001	0116/002	
0117	0,862	0117/001	0117/002	
0118	0,841	0118/001	0118/002	6143-0120/003
0119	0,770	0119/001	0119/002	
0120	1,674	0120/001	0120/002	
0121	1,651	0121/001	0121/002	
0122	1,631	0122/001	0122/002	
0123	1,412	0123/001	0123/002	
0124	1,385	0124/001	0124/002	
6143-0125	1,320	6143-0125/001	6143-0125/002	

Пример условного обозначения втулки $D=24$ мм, $d=5$ мм:

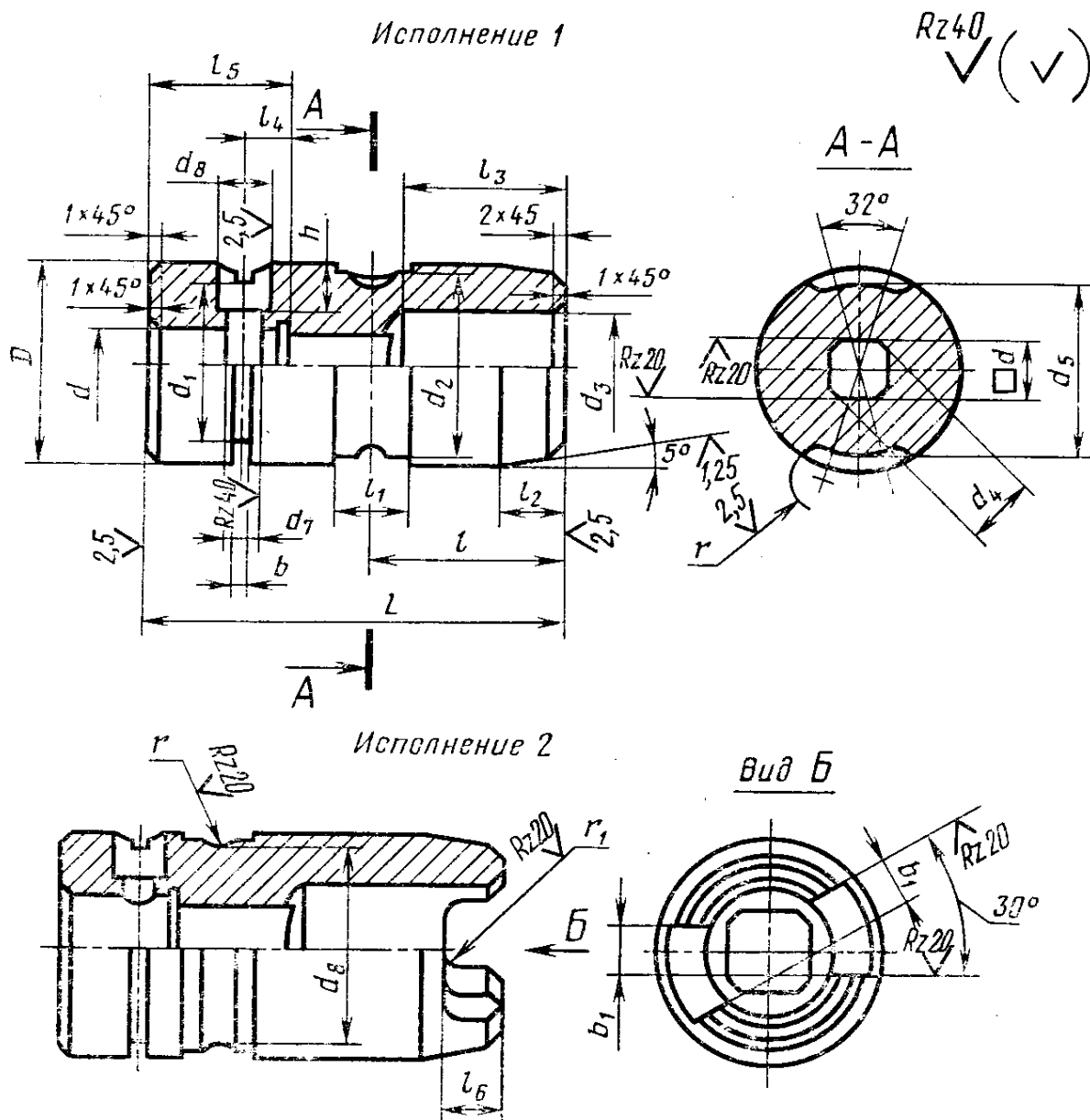
Втулка 6143-0101 ГОСТ 15936—70

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.2. Маркировать: обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСОВ (деталь 1)

2.1. Конструкция и размеры корпусов втулок должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



(Измененная редакция, Изм. № 1, № 2).

2.2. Материал — сталь марки 20Х по ГОСТ 4543—71.

2.3. Цементировать на глубину 0,8—1,2 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4—2.7. (Исключены, Изм. № 1).

Размеры

Обозначение корпусов	Исполнение	D	$d=d_4$ (пред. откл. d по H8 и d, по H14)	a (пред. откл. по B12)	L	d_1 (пред. откл. по h11)	d_2 (пред. откл. по h12)	d_3	d_5 (пред. откл. по h12)
6143-0101/001	1	24	5,0	4,0	58	20,0	23,5	10	18,9
0102/001			5,6	4,5					
0103/001			6,3	5,0					
0104/001			7,1	5,6					
0105/001			8,0	6,3					
0106/001			9,0	7,1					
0107/001			10,0	8,0					
0108/001		11,2	9,0	70	28,0	31,5	13	27,9	
0109/001		10,0	8,0						
0110/001		11,2	9,0						
0111/001		12,5	10,0						
0112/001		14,0	11,2						
0113/001		16,0	12,5						
0114/001		18,0	14,0						
0115/001	2	42	14,0	11,2	104	36,5	41,5	18	—
0116/001			16,0	12,5					
0117/001			18,0	14,0					
0118/001			20,0	16,0					
0119/001			22,4	18,0					
0120/001		55	108	18,0	14,0	50,0	54,5	25	—
0121/001				20,0	16,0				
0122/001				22,4	18,0				
0123/001				25,0	20,0				
0124/001				28,0	22,4				
6143-0125/001			31,5	25,0					

d_6 (пред. откл. по H8)	d_7	d_3 (пред. откл. по h11)	l	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	l_6	h (пред. откл. по H12)	b	b_1	r	r_1	Масса, кг, ≈
5	3,5	—	25	12	6	30	6	20	—	8,0	1,6	—	4,2	—	0,170
						—	—	7,5		0,169					
						28	—	22		7,0					0,168
						—	—	—		0,166					
						25	—	—		6,5					0,165
						—	—	23		6,0					0,161
						—	7	—		5,5					0,156
						20	—	20		5,0					0,145
						—	—	23		9,5					0,353
						—	—	20		9,0					0,348
8	6,5	35,9	65	15	10	—	—	—	13	8,0	2,0	10	5	—	0,341
						30	—	—		7,5					0,332
						—	—	—		6,5					0,309
						25	—	—		5,5					0,283
						—	8	24		12,0					0,948
						—	—	—		11,0					0,932
						60	—	—		10,0					0,855
						—	—	—		9,0					0,835
						55	10	28		8,0					0,764
						—	18	—		16,5					1,665
10	7,5	49,9	70	15	18	60	8	24	14	15,5	12	—	5,2	6	1,642
						—	—	—		14,5					1,622
						55	—	—		13,0					1,400
						—	10	28		11,5					1,374
						—	—	—		10,0					1,310
						50	12	30		—					—

2.8. Поле допуска угла — 13-я степень точности.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.9. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

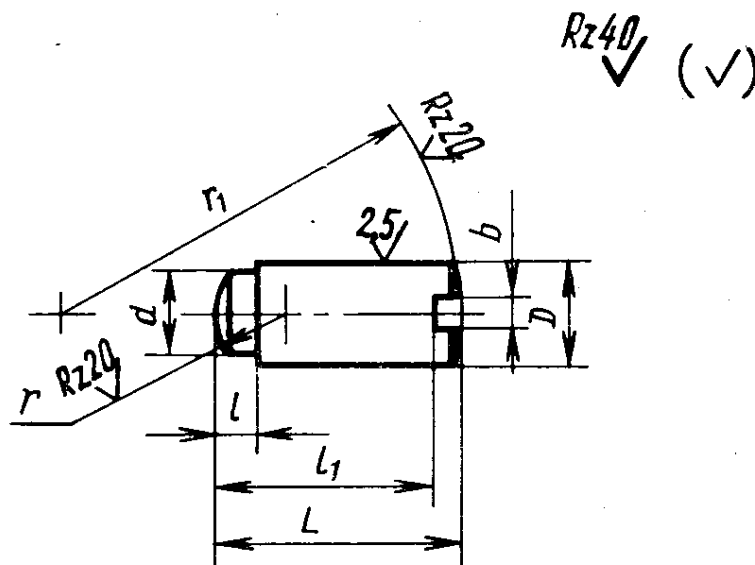
2.10, 2.11 (Исключены, Изм. № 1).

2.12. Остальные технические требования — по ГОСТ 17166—71.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ СТОПОРОВ [деталь 2]

3.1. Конструкция и размеры стопоров должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение стопоров	D (пред. откл. по f9)	L (пред. откл. по h11)	d	l	l ₁ (пред. откл. по h11)	b	r	r ₁	Масса 100 шт., кг, ≈
6143-0101/002	5	9,25	3,5	2,25	8,25	1,6	3	12	0,115
0102/002		9,0		2,50	8,00				0,105
6143-0103/002		8,75		2,75	7,75				0,103

Размеры в мм

Обозначение стопоров	D (пред. откл. по f9)	L (пред. откл. по h11)	d	l	l_1 (пред. откл. по h11)	b	r	r_1	Масса 100 шт., кг, ≈	
6143-0104/002	5	8,50	3,5	2,50	7,50	1,6	3	12	0,095	
0105/002		8,00			7,00				0,090	
0106/002		7,50			6,50				0,085	
0107/002		7,00			6,00				0,075	
0108/002		6,50			5,50				0,065	
0109/002		11,00			10,00				0,136	
0110/002		10,50			9,60				0,125	
0111/002		10,00			8,10				16	0,333
0112/002		9,50			7,60					0,310
0113/002		8,50			6,60					0,270
0114/002	7,50	5,60	0,231							
0115/002	14,50	12,80	0,498							
0116/002	13,50	11,80	0,467							
0117/002	12,50	10,80	20	0,427						
0118/002	11,50	9,80	2,2	5	0,387					
0119/002	10,50	8,80			0,347					
0120/002	19,00	17,40			0,679					
0121/002	18,00	16,40			0,639					
0122/002	17,00	15,40			30	0,599				
0123/002	16,00	14,25				0,850				
0124/002	14,50	12,75				0,790				
6143-0125/002	12,50	10,75				0,692				

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.2. Материал — сталь марки У8 по ГОСТ 1435—74.

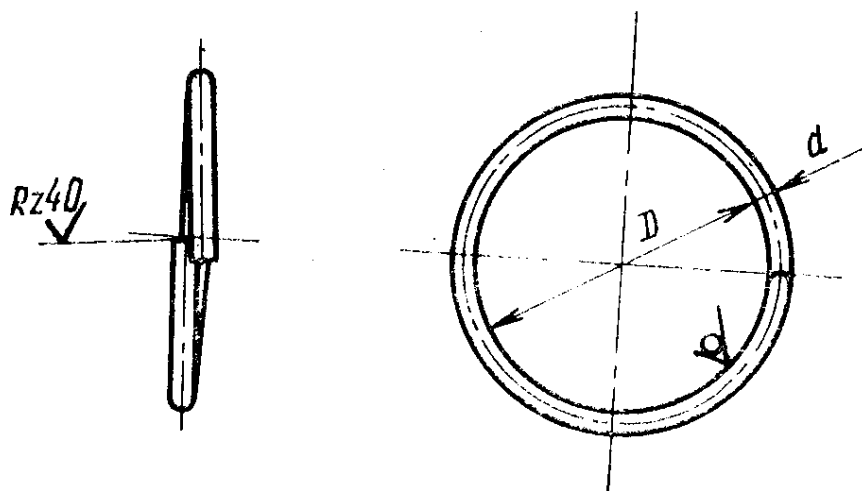
3.3. Твердость — HRC 50—55.

3.4, 3.5. (Исключены, Изм. № 1).

3.6. Покрытие Хим. Окс. прм по ГОСТ 9.073—77.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.1. Конструкция и размеры колец должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 4.



Черт. 4

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение кольца	d	D (пред. откл. по H14)	Длина развернутого кольца (пред. откл. по h14)	Масса 100 шт., кг. \approx
6143-0101/003	1,2	18	66	0,06
0109/003		26	90	0,08
0111/003		24	87	0,17
0115/003	1,8	33	120	0,24
6143-0120/003		45	160	0,32

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.2. Материал — проволока II по ГОСТ 9389—75 из углеродистой стали группы поставки 4 — по ГОСТ 1435—74.

4.3. (Исключен, Изм. № 1).

4.4. Покрытие Хим. Окс. прм по ГОСТ 9.073—77.

(Измененная редакция, Изм. № 2).