

ВТУЛКИ К ПАТРОНАМ ДЛЯ ПЛАШЕК К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ СТАНКАМ

ГОСТ 21942-76*

Конструкция и размеры

Sleeves of die chucks for turret lathes.
Design and dimensions

Взамен
МН 1016-60

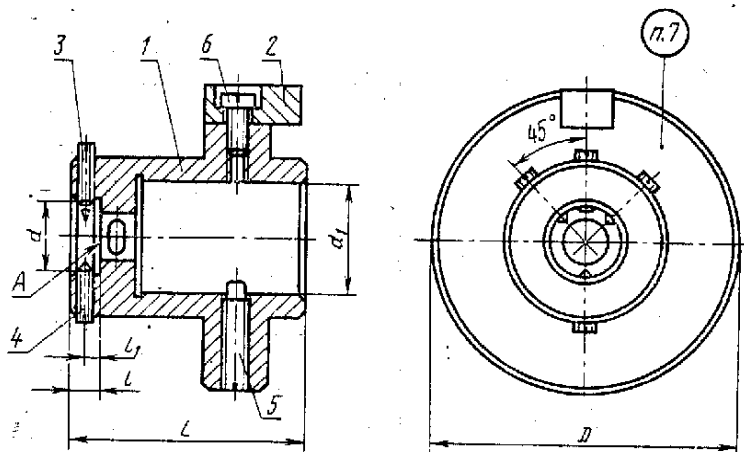
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 18 июня 1976 г. № 1475 срок введения установлен с 01.01.78

Проверен в 1982 г.

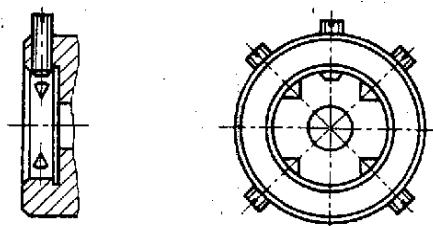
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на втулки к патронам для нарезания резьбы от М1 до М36 круглыми плашками по ГОСТ 9740-71 к токарно-револьверным станкам.
2. Конструкция и размеры втулок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Исполнение 1



Исполнение 2



1—корпус; 2—сухарь; 3—винт; 4—винт по ГОСТ 1476-84; 5—винт по ГОСТ 1478-84; 6—винт по ГОСТ 1491-80



Издание официальное

★

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (февраль 1987 г.) с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1982 г.; Пост. № 4632 от 06.12.82 (ИУС 3-83)

мм

Обозначение втулок	Применя- емость	Диапазон нарезаемой резьбы	Испол- нение	d (поле допуска $H9$)	d_1 (поле допуска $H9$)	D	L	l	l_2 (пред. откл. $\pm 0,1$)	Масса, кг, не более			
6140-0201		От М1 до М11 включ.	1	16	26	70	53	5,5	2,1	0,529			
6140-0202	20			7,0				3,1	0,526				
6140-0203	25			9,0				4,0	0,694				
6140-0204	25			8,0				3,5	0,683				
6140-0205	30			11,0				4,9	0,670				
6140-0206	От М10 до М26 включ.			2				46	108	67	8,0	3,5	1,550
6140-0207											11,0	4,9	1,537
6140-0208											10,0	4,4	1,500
6140-0209	От М10 до М26 включ.	2	46	108	67	70	14,0	6,2	1,523				
6140-0210						67	10,0	4,4	1,599				
6140-0211						70	14,0	6,2	1,641				
6140-0212						73	18,0	8,2	1,671				
6140-0213						67	12,0	5,4	1,842				
6140-0214						71	16,0	7,2	1,906				
6140-0215						55	78	22,0	10,0	2,037			
6140-0216						От М22 до М36 включ.	2	58	120	82	12,0	5,4	2,016
6140-0217	82	16,0	7,2	2,174									
6140-0218	88	22,0	10,0	2,375									
6140-0219	80	14,0	6,2	2,571									
6140-0220	65	85	18,0	8,2	2,657								
6140-0221	85	18,0	8,2	2,657									
6140-0222	90	25,0	11,5	2,715									
6140-0223													
6140-0224													
6140-0225													

Пример условного обозначения втулки размерами $d=16$ мм, $d_1=26$ мм и $l=5,5$ мм:

Втулка 6140-0201 ГОСТ 21942—76

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Конструкция и размеры деталей втулок указаны в рекомендуемом приложении.

4. Допуск радиального биения отверстия d относительно оси отверстия d_1 — по 6-й степени точности ГОСТ 24643—81.

5. Допуск торцевого биения поверхности A относительно оси отверстия d_1 по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

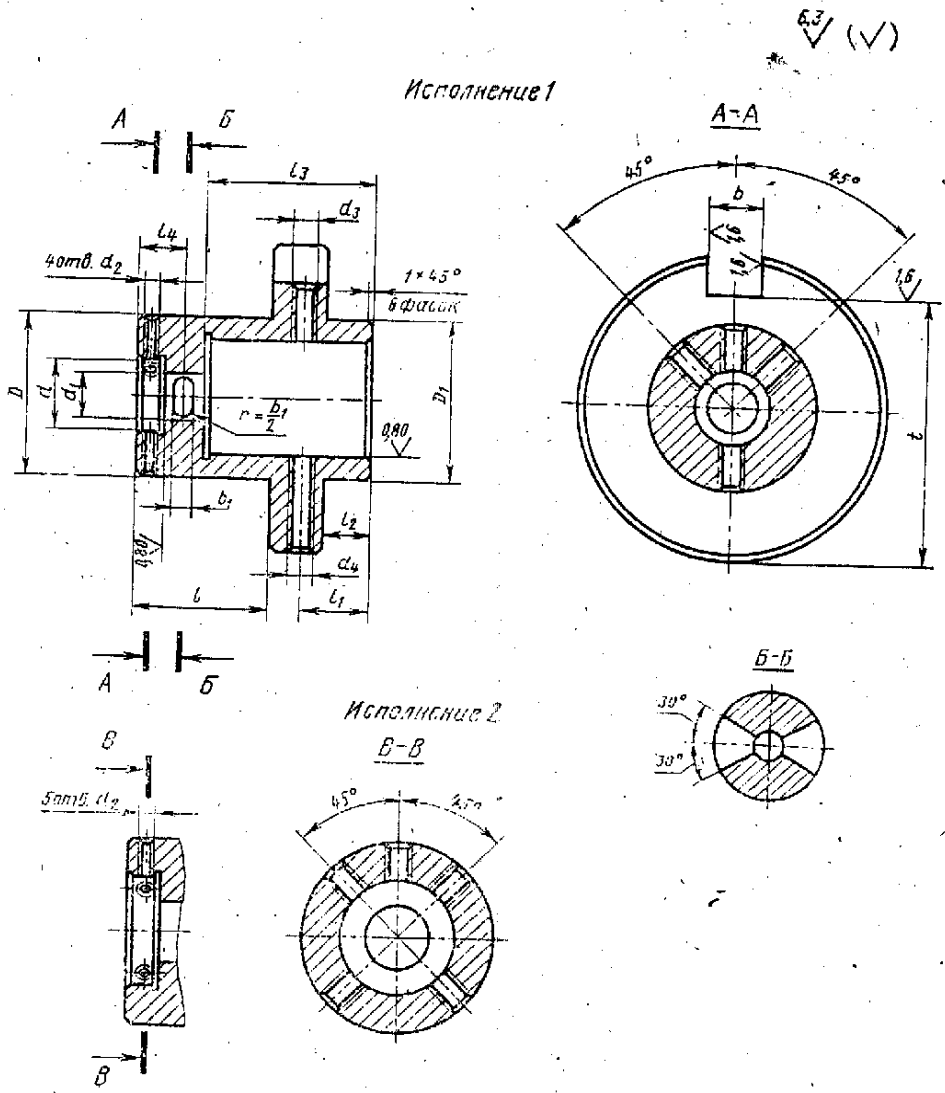
4, 5. (Измененная редакция, Изм. № 1).

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

7. Маркировать: обозначение втулки и товарный знак предприятия-изготовителя.

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ДЕТАЛЕЙ ВТУЛОК

1. Конструкция и размеры корпуса (поз. 1) должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

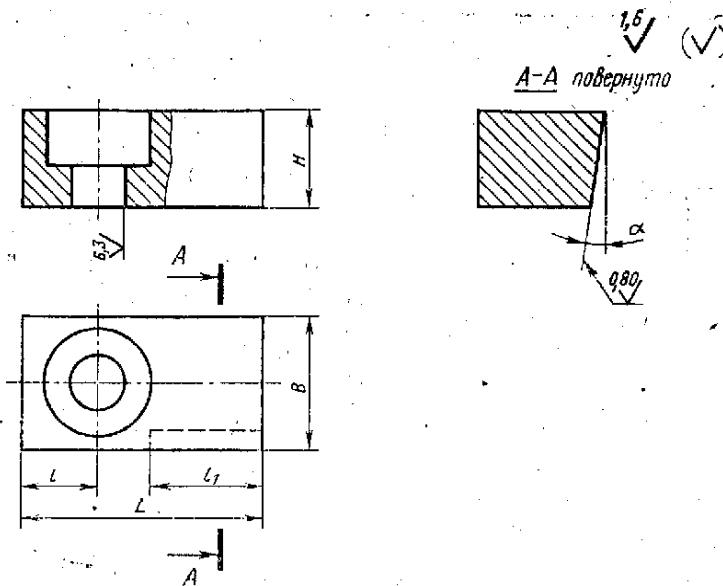


мм

Таблица 1

Обозначение втулок	Исполнение	d (поле допуска Н9)	d_1 (поле допуска Н9)	d_2	d_3	d_4	b (поле допуска Н9)	b_1	D	D_1	l	l_1	l_2	l_3	l_4	t	Масса, кг, не более																											
6140-0201	1	16	10	M4					36		30						10,0	0,512																										
6140-0202		20															0,509																											
6140-0203		25															10,5	0,467																										
6140-0204			25		M5	M5	M6	12	4	42	36		16	10	39			12,0	0,610																									
6140-0205																		13,0	0,674																									
6140-0206																		12,5	0,663																									
6140-0207																		14	M5						46	33							12,5	0,663										
6140-0208																		30	14,0														0,649											
6140-0209		2	38	18	M6					60		40						15,5	1,500																									
6140-0211																		15,0	1,463																									
6140-0212																		18,5	1,483																									
6140-0213	40																	M6							43								18,5	1,483										
6140-0214	45																																22	M6	16	5	65	60	43	19	12	47	15,0	1,561
6140-0215	46																																22,0	1,634										
6140-0216																		55	30			M8			75		40							16,0	1,795									
6140-0217																																		44	20,0	1,859								
6140-0218																																		51	26,0	1,990								
6140-0219																																		46	17,5	1,956								
6140-0221																																		50	21,5	2,114								
6140-0222		65	40	M8			18	6	75		56	22	15	55				27,5	2,315																									
6140-0223																		48	19,5	2,511																								
6140-0224																		53	24,0	2,597																								
6140-0225																		58	30,0	2,656																								

- 1.1. Материал — сталь марки 40X по ГОСТ 4543—71 или сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.
- 1.2. Резьба — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 7H по ГОСТ 16093—81.
- 1.3. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—80.
- 1.4. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.
- 1.5. Допуски углов — АТ17 по ГОСТ 8908—81.
- 1.6. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85).
2. Конструкция и размеры сухаря (поз. 2) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

мм							
Обозначение втулок	B (поле допуска H8)	H	L	l	l ₁	α (пред. откл. +30°)	Масса, кг, не более
6140-0201 ÷ 6140-0207	12	9	22	7	10	9°	0,013
6140-0208 ÷ 6140-0218	16	10	25	8	11	8°	0,025
6140-0219 ÷ 6140-0225	18	11	30	10	12		0,038

2.1. Материал — сталь марки 40X по ГОСТ 4543—71.

2.2. Твердость — HRC₃ 46,5...51,5.

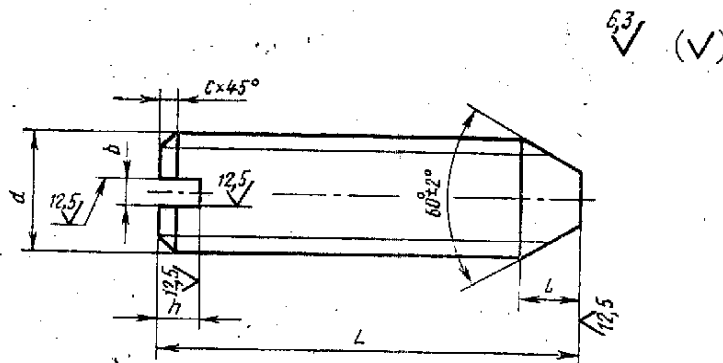
2.3. Сквозные отверстия под винты — по ГОСТ 11284—75.

2.4. Опорные поверхности под винты — по ГОСТ 12876—67.

2.5. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по H14, валов — по h14, остальных — по $\pm \frac{t_3}{2}$.

2.6. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85).

3. Конструкция и размеры винта (поз. 3) должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



мм

Таблица 3

Обозначение штука	d	L	b		h (поле допуска $\pm \frac{t_2}{2}$)	l	c	Масса, кг, не более
			Номинал	Поле допуска				
6140-0201 ÷ 6140-0203	M4	14	0,6	H13	1,4	2,0	0,5	0,0010
6140-0204 ÷ 6140-0207	M5		0,8		1,8			
6140-0208 ÷ 6140-0209		M6	20	1,0	H14	2,5	1,0	0,0022
6140-0211 ÷ 6140-0218	16		1,2	2,5		3,0	1,5	0,0025
6140-0219 ÷ 6140-0225	M8							0,0075

3.1. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

3.2. Твердость — HRC₃ 36,5...41,5.

3.3. Резьба — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 8 g по ГОСТ 16093—81.

3.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов — по h14, остальных — по $\pm \frac{t_2}{2}$.

3.5. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85.
(Измененная редакция, Изм. № 1).

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 21938—76	Патроны для нарезания резьбы на токарных станках. Конструкция и размеры	3
ГОСТ 21939—76	Втулки для плашек к патронам для нарезания резьбы на токарных станках. Конструкция и размеры	13
ГОСТ 21940—76	Втулки для метчиков к патронам для нарезания резьбы на токарных станках. Конструкция и размеры	18
ГОСТ 21941—76	Патроны для плашек к токарно-револьверным станкам. Конструкция и размеры	22
ГОСТ 21942—76	Втулки к патронам для плашек к токарно-револьверным станкам. Конструкция и размеры	26

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *М. И. Максимова*
Корректор *А. И. Зюбан*

Сдано в наб. 04.01.87 Подп. в печ. 10.04.87 4,0 усл. л. 4,125 усл. кр.-отт. 2,91 уч.-изд. л.
Тир. 8000 Цена 15 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер. 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 40