

ВТУЛКИ К ВЫДВИЖНЫМ ПАТРОНАМ ДЛЯ ПЛАШЕК  
К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ АВТОМАТАМ

## Конструкция и размеры

Sockets for movable chasing chucks  
for automatic lathes.  
Design and dimensions.ГОСТ  
22630-77\*Взамен  
МН 1205-60Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР  
от 22 июля 1977 г. № 1801 срок введения установлен

с 01.01.1979 г.

Проверен в 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на втулки к выдвижным патронам для нарезания резьбы от М3 до М36 круглыми плашками по ГОСТ 9740-71 к токарно-револьверным автоматам.

2. Конструкция и размеры втулок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

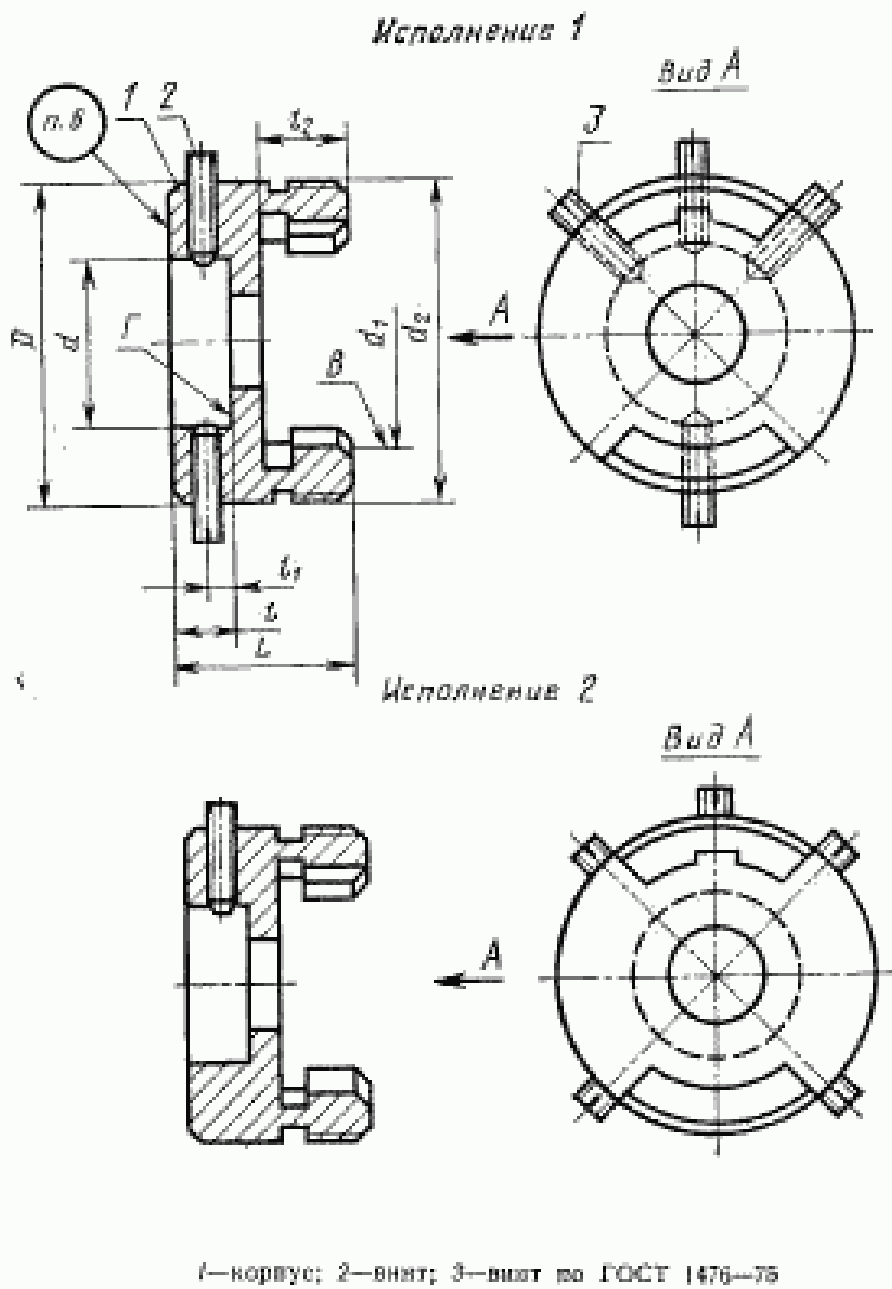
3. (Исключен, Изм. № 1).

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★  
\* Переиздание ноября 1982 г. с Изменением № 1, утвержденным в июле 1982 г.;  
Пост. 2364 от 14.06.1982 г. (ИКС 10-82).

26



Размеры в мм

Обозначение штулки	Примечание мощь	Но- по- вер- ные	Диапазон наре- зочной резьбы	d (поле допуска H9)	l	D	L	d <sub>1</sub> (поле допуска H8)	d <sub>2</sub>	t <sub>1</sub> (пред. откл. ±0,1)	t <sub>2</sub>	Масса, кг, не более	
6140-0311		1	От М3 до М6 включ.	20	5,5		23			2,1		0,140	
6140-0312	7,0				45	24			0,170				
6140-0313	9,0					26		12	0,162				
6140-0314	8,0				50	28	M45×1,5	4,0	0,154				
6140-0315	11,0			31			0,212						
6140-0316	10,0			28			0,227						
6140-0317	14,0			31			0,299						
6140-0318	8,0			26			0,333						
6140-0319	11,0			31			0,316						
6140-0321	10,0		2	От М10 до М11 включ.	30	5,5	60	26			3,5		0,365
6140-0322	11,0					31			4,9	0,330			
6140-0323	14,0					34		45	5,2	0,364			
6140-0324	10,0				От М12 до М15 включ.	38	10,0		30		4,4		0,327
6140-0325	14,0			65			34		6,2	0,381			
6140-0326	18,0	38					15	8,2	0,435				
6140-0327	10,0			От М16 до М20 включ.	45	10,0	75	30		4,4		0,554	
6140-0328	14,0	34					53	6,2	0,643				
6140-0329	18,0	38						8,2	0,731				

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение штулки	Пре- меня- емость	Ис- поль- зуют- ся	Диапазон шеро- хвостовой резьбы	d (поле допуска H9)	l	d <sub>h</sub> (поле допуска H9)	d <sub>h</sub>	l <sub>1</sub> (сред. откл. ±0,1)	l <sub>2</sub>	Масса, кг, не более
6140-0331					12,0			5,4		0,419
6140-0332					16,0		45	7,2		0,483
6140-0333			От М22 до М26 включ.	55	22,0	75		10,0	15	0,577
6140-0334					12,0			5,4		
6140-0335		2			16,0			7,2		0,512
6140-0336					22,0		53	10,0		0,682
6140-0337			От М27 до М36 включ.	65	14,0			5,2		0,603
6140-0338					18,0			8,2		
6140-0339					25,0			11,5		0,808

Пример условного обозначения втулки размерами  $d=20$  мм,  $l=5,5$  мм:

Втулка 6140—0311 ГОСТ 22630—77

1—2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

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

5. Допуск торцового биения поверхности Г относительно оси поверхности В — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

6. Маркировать: обозначение втулки, обозначение стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя.

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

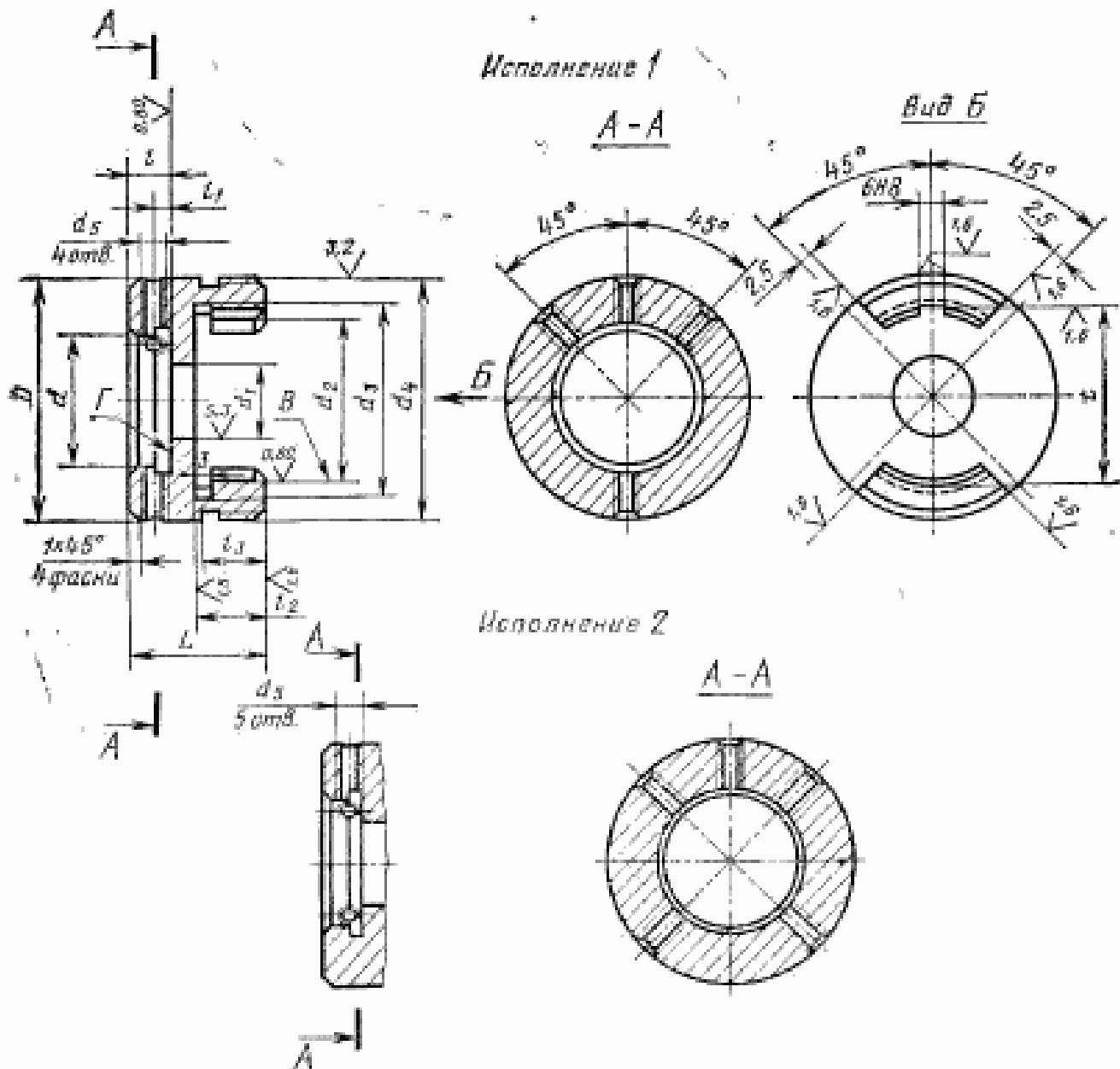
8. Конструкция и размеры деталей втулки указаны в рекомендуемом приложении.

4—8. (Введены дополнительно, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ  
Рекомендуемое

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ДЕТАЛЕЙ ВТУЛКИ

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



Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение штулки	Ис- пол- нение	d (поле допуска H9)	r	D	L	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub> (поле допуска H9)	d <sub>3</sub> (поле допуска H9)	d <sub>4</sub>	d <sub>5</sub>	t <sub>1</sub> (пред- ельн. ±0,1)	t <sub>2</sub>	t (поле допуска H12)	Масса, кг, не более
6140-0311	1	20	5,5		23	10			M4		2,1			0,134
6140-0312			7,0	45	24						3,1			0,144
6140-0313		25				14			M5		4,0			0,134
6140-0314			9,0		26		30		M45×1,5	12	3,5	11	32,8	0,158
6140-0315		30	8,0	50							4,9			0,202
6140-0316			11,0		28						4,4			0,197
6140-0317		38	10,0		31	20			M6		6,2			0,253
6140-0318			14,0											0,284
6140-0319		30	8,0	60	28	14			M5		3,5			0,257
6140-0321	2		11,0		31						4,9			0,306
6140-0322			10,0								4,4			0,268
6140-0323		38	14,0		34	20	45	51,5	M60×1,5		6,2		47,8	0,302
6140-0324			10,0		30						4,4	15	12	0,266
6140-0325			14,0	65	34						6,2			0,320
6140-0326		45	18,0		38	25					8,2			0,374
6140-0327			10,0		30						4,4			0,454
6140-0328			14,0	75	34		53	63,0	M180×1,5		6,2		50,8	0,549
6140-0329			18,0		38						8,2			0,637

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение штуки	Испол- нение	d (поле допус- ка H9)	l	D	L	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub> (поле допус- ка H9)	d <sub>3</sub> (поле допус- ка H9)	d <sub>4</sub> (поле допус- ка H9)	d <sub>4</sub>	l <sub>1</sub> (пред- откл. ±0,1)	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	f <sup>1</sup> (поле допус- ка H12)	Масса, кг в болес	
																	l
6140-0331	2	55	12,0	75	32	45	51,5	M60×1,5	5,4	12	47,8	0,356	0,392	0,488	0,403	0,568	0,529
6140-0332			16,0		36												
6140-0333		22,0	42	36	53	M80×1,5	6,2	11,5	8,2	14	0,697						
6140-0334		12,0										32	36	10,0	15	50,8	0,586
6140-0335		16,0	36	36	53	M80×1,5	6,2	11,5	8,2	14	0,697						
6140-0336		22,0	42	42	34	45	45	45	45	45	45						
6140-0337		14,0	85	38	45	45	45	45	45	45	45						
6140-0338		18,0	85	38	45	45	45	45	45	45	45						
6140-0339		25,0	25,0	45	45	45	45	45	45	45	45						

1.1. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71 или сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

1.2. Предельные отклонения размеров углов — по 10-й степени точности по ГОСТ 8908—81.

1.3. Допуск радиального биения отверстия d относительно оси поверхности В — по 6-й степени точности ГОСТ 24643—81.

1.4. Допуск торцового биения поверхности Г относительно оси поверхности В — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

1.5. Резьба метрическая по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 7H и 8g по ГОСТ 16093—81.

1.6. Проточка и фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—80.

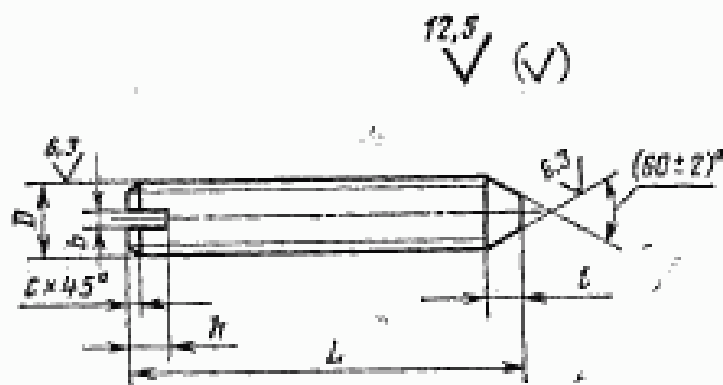
1.7. Канавка для выхода шлицевого круга — по ГОСТ 8820—69.

1.8. Покрытие — Хам. Окс. при по ГОСТ 9-073—77.

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



2. Конструкция и размеры винта поз. (2) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение штуки	D	L	b		l	A (сред. откл. ±0,25)	C	Масса, кг, не более
			Но- мин.	Пред. откл.				
6140-0311 + 6140-0312	M4	20	0,6	+0,14		1,4	0,5	0,0014
6140-0313 + 6140-0316	M5	16	0,8	+0,16	2,0	1,8	1,0	0,0017
6140-0319 + 6140-0321		20						0,0022
6140-0317 + 6140-0318	M6	16	1,0	+0,25	2,5	2,0	1,0	0,0025
6140-0322 + 6140-0329		25						0,0041
6140-0331 + 6140-0339	M8	20	1,2		3,0	2,5	1,5	0,0057

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

2.2. Твердость — HRC<sub>37</sub>..41,5.

2.3. Неуказанные предельные отклонения остальных размеров  $\pm \frac{t_2}{2}$ .

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

2.5. Покрытие — Хим. Окс. прим. по ГОСТ 9.073—77.

Приложение. (Введено дополнительно. Изм. № 1).

## СОДЕРЖАНИЕ

† ГОСТ 22627—77	Патроны для метчиков к токарно-револьверным станкам. Конструкция и размеры . . . . .	1	100
ГОСТ 22628—77	Втулки к патронам для метчиков к токарно-револьверным станкам. Конструкция и размеры . . . . .	10	25
ГОСТ 22629—77	Патроны выдвижные для плашек к токарно-револьверным автоматам. Конструкция и размеры . . . . .	15	15
ГОСТ 22630—77	Втулки к выдвижным патронам для плашек к токарно-револьверным автоматам. Конструкция и размеры . . . . .	26	26

Редактор *В. Н. Шалова*  
Технический редактор *Ф. Н. Шрайбштейн*  
Корректор *В. А. Ряукайге*

Сдано в наб. 20.01.83 Подп. в печ. 16.04.83 2,25 л. л. 2,19 уч.-изд. л. Тир. 8000 Цена 10 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., д. 3.  
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14, Зак. 1554