

**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—60**

Постановлением 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 МЗ до МЗ6 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).

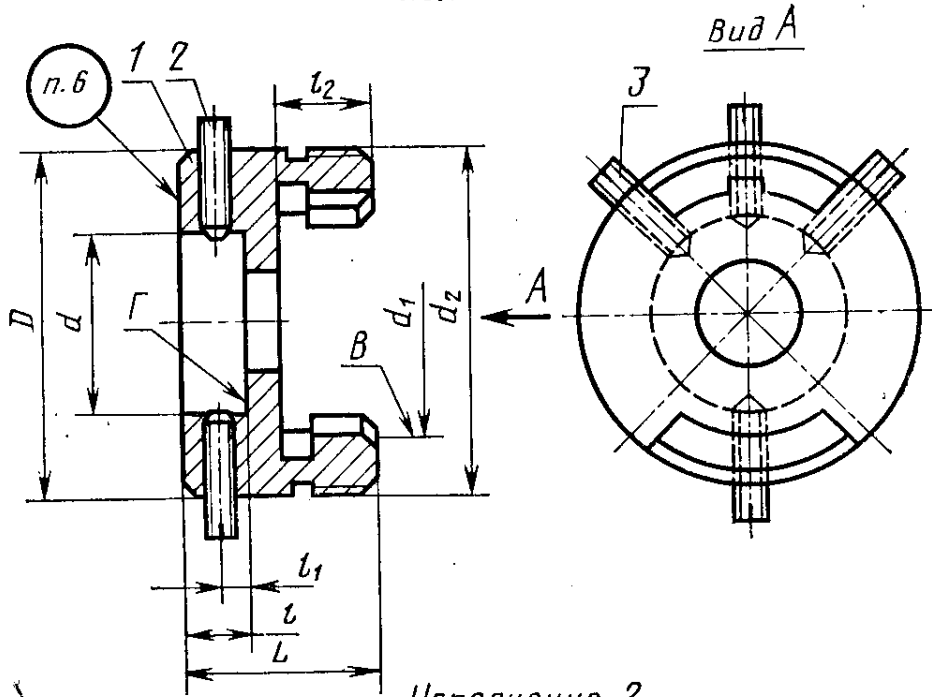
3. (Исключен, Изм. № 1).

Издание официальное

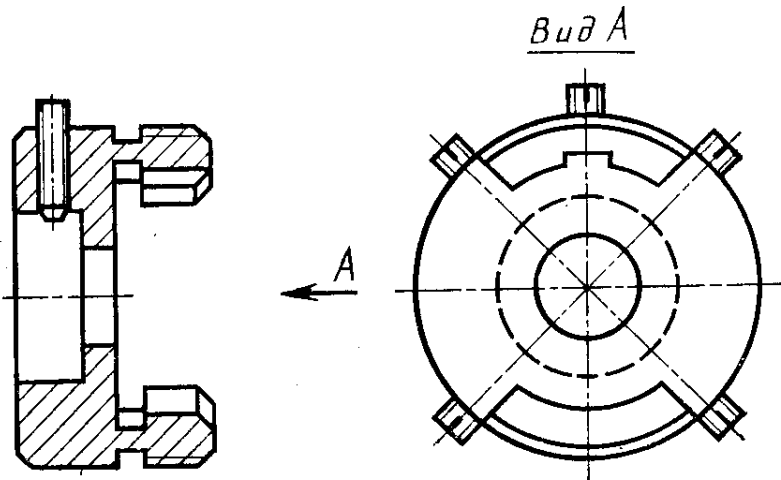
Перепечатка воспрещена

★  
\* Периздание ноябрь 1982 г. с Изменением № 1, утвержденным в июле 1982 г.;  
Пост. 2364 от 14.06.1982 г. (ИУС 10—82).

Исполнение 1



Исполнение 2



1—корпус; 2—винт; 3—винт по ГОСТ 1476—75

Размеры в мм

Обозначение штулки	Применяемость	Исполнение	Диапазон наре- заемой резьбы	d (поле допуска H9)	l	D	L	d <sub>1</sub> (поле допуска H9)	d <sub>2</sub>	l <sub>1</sub> (пред. откл. ±0,1)	l <sub>2</sub>	Масса, кг, не более
6140-0311		1	От М3 до М6 включ.	20	5,5	23	23	30	M45×1,5	2,1	12	0,140
6140-0312	7,0				0,170							
6140-0313	9,0				0,162							
6140-0314	8,0				0,154							
6140-0315	11,0				0,212							
6140-0316	10,0				0,227							
6140-0317	14,0				0,299							
6140-0318	8,0				0,333							
6140-0319	11,0				0,316							
6140-0321	10,0				0,365							
6140-0322	14,0				0,330							
6140-0323	10,0				0,364							
6140-0324	18,0				0,327							
6140-0325	10,0				0,381							
6140-0326	14,0				0,435							
6140-0327	18,0				0,554							
6140-0328	10,0				0,643							
6140-0329	14,0				0,731							
		2	От М10 до М15 включ.	38	8,0	28	28	45	M60×1,5	3,5	15	0,316
6140-0321	11,0				0,365							
6140-0322	10,0				0,330							
6140-0323	14,0				0,364							
6140-0324	10,0				0,327							
6140-0325	14,0				0,381							
6140-0326	18,0				0,435							
6140-0327	10,0				0,554							
6140-0328	14,0				0,643							
6140-0329	18,0				0,731							

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение втулки	При-меня-емость	Ис-полне-ние	Диапазон наре-заемой резьбы	d (поле допуска Н9)	l	D	L	d <sub>1</sub> (поле допуска Н9)	d <sub>2</sub>	l <sub>1</sub> (пред. откл. ±0,1)	l <sub>2</sub>	Масса, кг. не более
6140-0331					12,0		32			5,4		0,419
6140-0332					16,0		36	45	M60×1,5	7,2		0,483
6140-0333			От М22 до М26 включ.	55	22,0	75	42			10,0		0,577
6140-0334					12,0		32			5,4		
6140-0335		2			16,0		36			7,2	15	0,512
6140-0336					22,0		42	53	M80×1,5	10,0		0,576
6140-0337			От М27 до М36 включ.	65	14,0		34			6,2		0,603
6140-0338					18,0	38	8,2					
6140-0339					25,0		45			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.

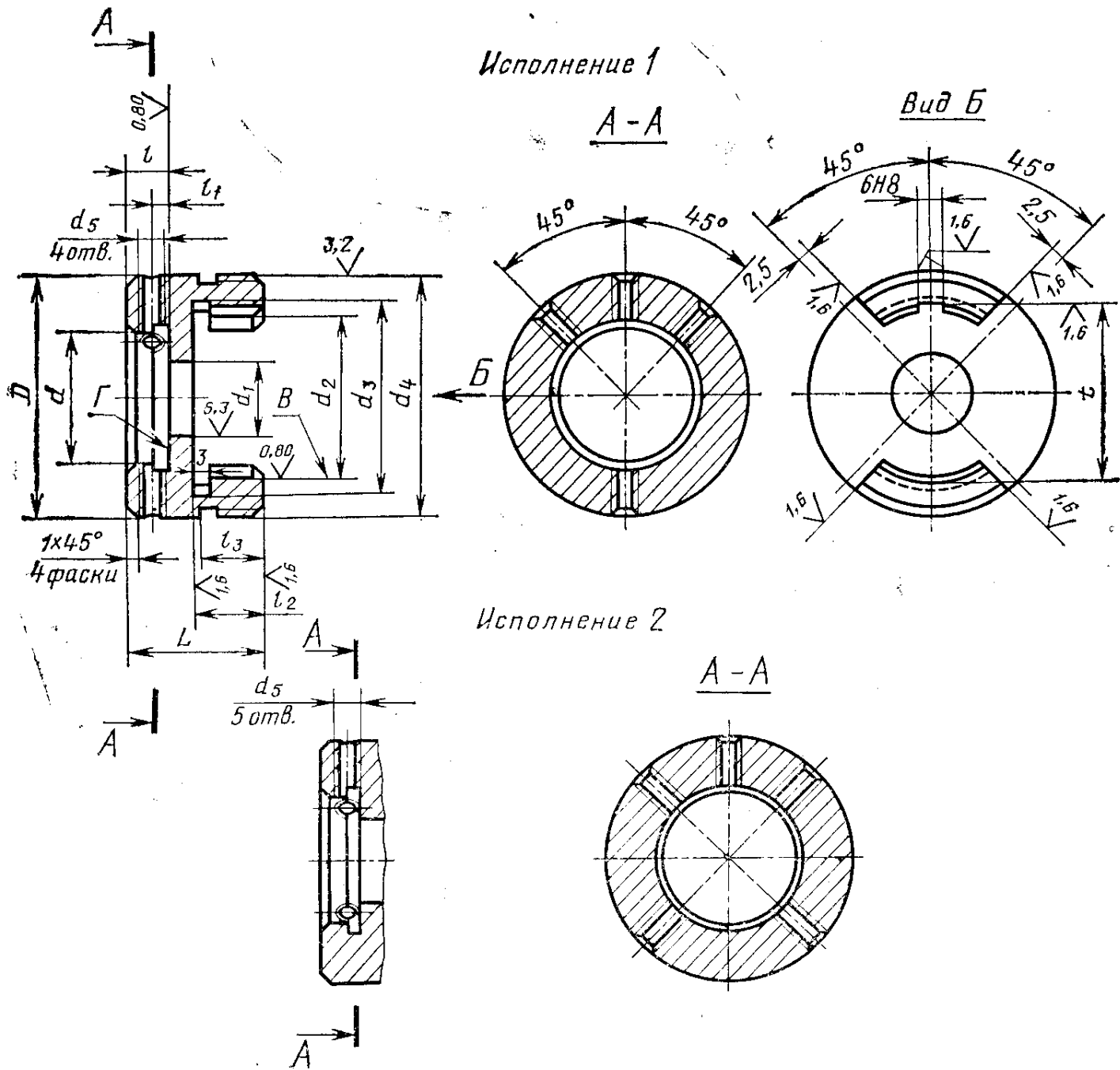
7. Остальные технические требования — по ГОСТ 17166—71.

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

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

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ДЕТАЛЕЙ ВТУЛКИ**

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



Черт. 1

## Размеры в мм

Обозначение: штулки	Исполнение	$d$ (поле допуска Н9)	$l$	$D$	$L$	$d_1$	$d_2$ (поле допуска Н9)	$d_3$ (поле допуска Н9)	$d_4$	$d_5$	$l_1$ (пред. откл. $\pm 0,1$ )	$l_2$	$l_3$	$z$ (поле допуска Н12)	Масса, кг, не более	
6140-0311	1	20	5,5	45	23	10	30	36,0	M45×1,5	M4	2,1	12	11	32,8	0,134	
6140-0312			7,0		24	0,144										
6140-0313		25	9,0	50	26	14	30	36,0	M45×1,5	M5	4,0	15	12	47,8	0,134	
6140-0314			8,0		28	0,158										
6140-0315		30	11,0	60	31	20	45	51,5	M60×1,5	M6	3,5	15	12	50,8	0,202	
6140-0316			10,0		28	0,197										
6140-0317		38	14,0	75	38	25	53	63,0	M80×1,5	M6	4,4	15	12	50,8	0,253	
6140-0318			8,0		31	0,284										
6140-0319		2	30	8,0	60	28	14	45	51,5	M60×1,5	M5	3,5	15	12	47,8	0,257
6140-0321				11,0		31	0,306									
6140-0322			38	10,0	75	38	25	53	63,0	M80×1,5	M6	4,4	15	12	50,8	0,268
6140-0323				14,0		34	0,302									
6140-0324			45	10,0	65	30	34	45	51,5	M60×1,5	M6	6,2	15	12	47,8	0,266
6140-0325				14,0		34	0,320									
6140-0326	50,8		18,0	75	38	25	53	63,0	M80×1,5	M6	8,2	15	12	50,8	0,374	
6140-0327			10,0		30	0,454										
6140-0328	0,637		14,0	75	34	38	53	63,0	M80×1,5	M6	6,2	15	12	47,8	0,549	
6140-0329			18,0		38	0,637										

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение втулки	Испол- нение	$d$ (поле допу- ска H9)	$l$	$D$	$L$	$d_1$	$d_2$ (поле допу- ска H9)	$d_3$ (поле допу- ска H9)	$d_4$	$d_5$	$l_1$ (пред. откл. $\pm 0,1$ )	$l_2$	$l_3$	$t$ (поле допус- ка H12)	Масса, кг не более
6140-0331			12,0		32				M60×1,5		5,4				0,356
6140-0332			16,0		36			45			7,2			47,8	0,392
6140-0333		55	22,0	75	42	36					10,0				0,488
6140-0334			12,0		32						5,4		12		0,403
6140-0335	2		16,0		36					M8	7,2	15			0,467
6140-0336			22,0		42		53		M80×1,5		10,0			50,8	0,558
6140-0337			14,0		34	45					6,2				0,529
6140-0338		65	18,0	85	38						8,2				0,586
6140-0339			25,0		45						11,5		14		0,697

1.1. Материал — сталь марки 40X 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 резьб — 7H и 8g по ГОСТ 16093—81.

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

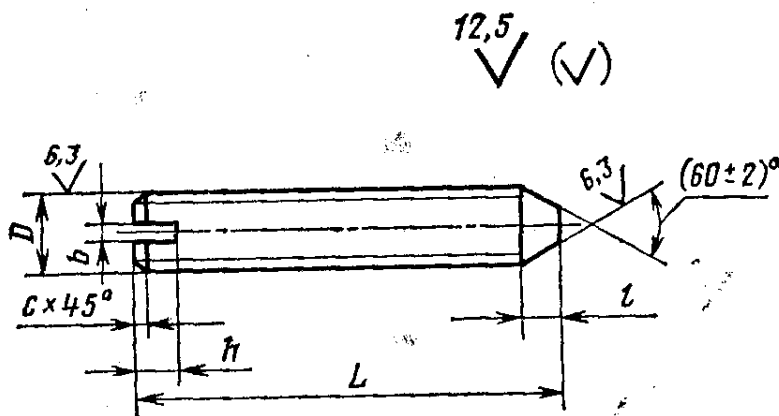
1.7. Канавка для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

1.8. Покрытие — Хим. Окс. прм. 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 штулки	D	L	b		l	h (пред. откл. ±0,25)	C	Масса, кг, не более
			Но- мин.	Пред. откл.				
6140-0311 ÷ 6140-0312	M4	20	0,6	+0,14	2,0	1,4	0,5	0,0014
6140-0313 ÷ 6140-0316	M5	16	0,8	+0,16		1,8		0,0017
6140-0319 ÷ 6140-0321		20			1,0	+0,25	2,0	1,0
6140-0317 ÷ 6140-0318	M6	16	1,0	+0,25				2,5
6140-0322 ÷ 6140-0329		25			1,2	+0,25	3,0	
6140-0331 ÷ 6140-0339	M8	20	1,2	3,0				2,5

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

2.2. Твердость — HRC<sub>a</sub> 37...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. прм. 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
ГОСТ 22628—77	Втулки к патронам для метчиков к токарно-револьверным станкам. Конструкция и размеры . . . . .	10
ГОСТ 22629—77	Патроны выдвижные для плашек к токарно-револьверным автоматам. Конструкция и размеры . . . . .	15
ГОСТ 22630—77	Втулки к выдвижным патронам для плашек к токарно-револьверным автоматам. Конструкция и размеры . . . . .	26

10  
5  
14  
9

Редактор *В. Н. Шалаева*  
Технический редактор *Ф. И. Шрайбштейн*  
Корректор *В. А. Ряukaйте*

Сдано в наб. 26.01.83 Подп. в печ. 16.04.83 2,25 п. 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