УДК 621.9-229.211.6:006.354

Группа Г27

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВТУЛКИ К ПАТРОНАМ ДЛЯ ПЛАШЕК К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ СТАНКАМ

Конструкция и размеры

Sleeves of die chucks for turret lathes.
Design and dimensions

ГОСТ 21942—76*

Взамен
МН 1016—60

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

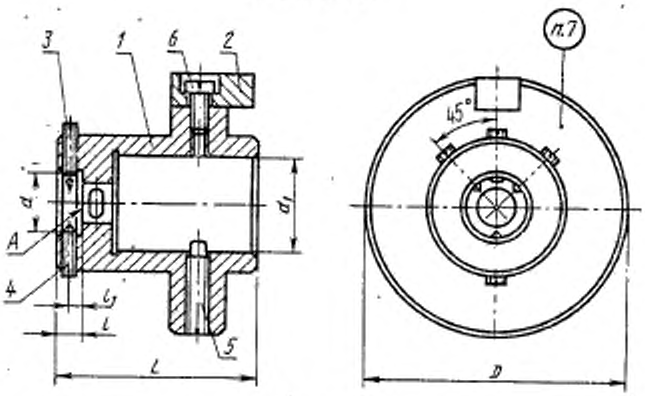
Проверен в 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

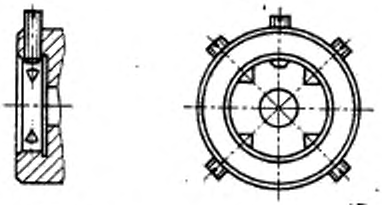
1. Настоящий стандарт распространяется на втулки к патронам для нарезания резьбы от М1 до М36 круглыми плашками по ГОСТ 9740—71 к токарно-револьверным станкам.

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

10-04
39

ФЕДЕРАЛЬНЫЙ ФОНД СТАНДАРТОВ ГОССТАНДАРТ РОССИИ

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)*

gost.e-ecolog.ru

мм

Обозначение втулок	Применяемость	Диапазон нарезаемой резьбы	Исполнение	d (поле допуска H9)	d_1 (поле допуска H9)	D	L	l	l_1 (пред. откл. ±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						0,526
6140-0203								7,0	3,1	0,484
6140-0204			2	25			56			0,633
6140-0205								9,0	4,0	0,694
6140-0206								8,0	3,5	0,683
6140-0207				30				11,0	4,9	0,670
6140-0208		От М10 до М26 включ.			46	108	67	8,0	3,5	1,550
6140-0209								11,0	4,9	1,537
6140-0211				38				10,0	4,4	1,500
6140-0212							70	14,0	6,2	1,523
6140-0213		От М10 до М26 включ.		45			67	10,0	4,4	1,599
6140-0214							70	14,0	6,2	1,641
6140-0215							73	18,0	8,2	1,671
6140-0216				55			67	12,0	5,4	1,842
6140-0217							71	16,0	7,2	1,906
6140-0218							78	22,0	10,0	2,037
6140-0219		От М22 до М36 включ.			58	120		12,0	5,4	2,016
6140-0221							82	16,0	7,2	2,174
6140-0222							88	22,0	10,0	2,375
6140-0223				65			80	14,0	6,2	2,571
6140-0224							85	18,0	8,2	2,657
6140-0225							90	25,0	11,5	2,715

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).**

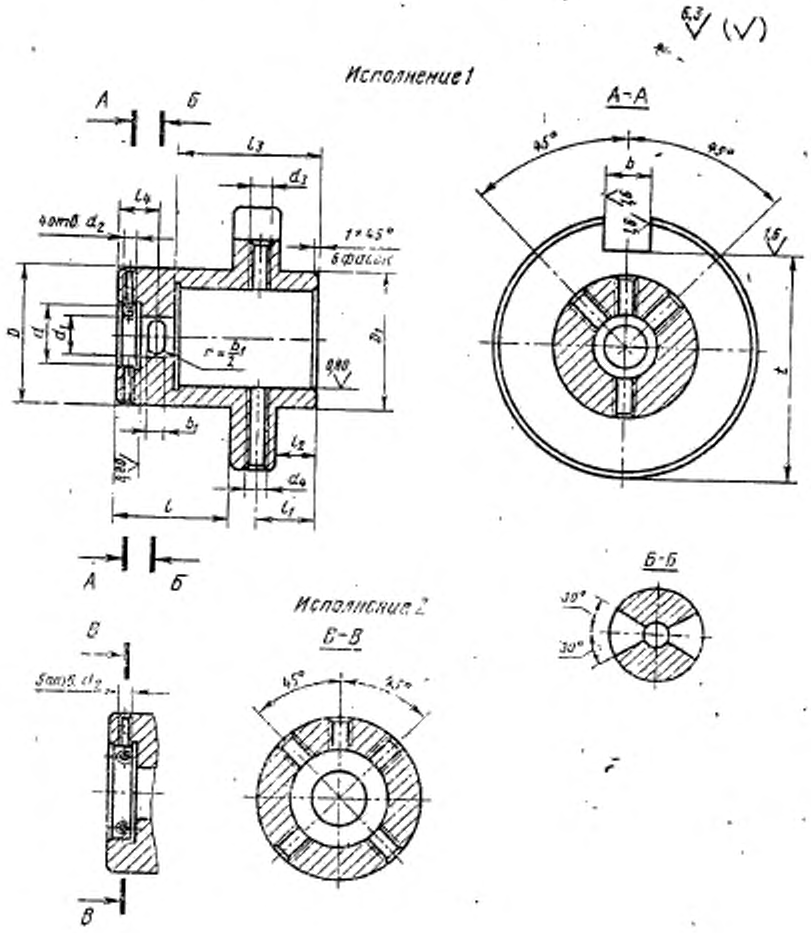
6. Остальные технические требования — по ГОСТ 17166—71.

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

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ДЕТАЛЕЙ ВТУЛОК

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



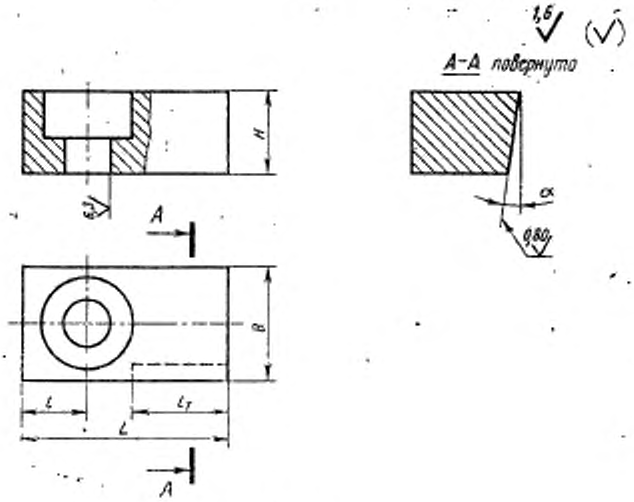
Черт. 1

мм

Таблица 1

Обозначение втулок	Исполнение	d (поле допуска $H9$)	d_2 (поле допуска $H9$)	d_1	d_3	d_4	b (поле допуска $H3$)	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	M5	M6	12	4	36	36	30	16	10	39	10,0	61	0,512
6140-0202		20															0,509
6140-0203															10,5		0,467
6140-0204		25	14	M5					42		33				12,0		0,610
6140-0205															13,0		0,674
6140-0206									46						12,5		0,663
6140-0207		30													14,0		0,649
6140-0208					M6	M8	16	5	60	60	40	19	12	47		98	1,514
6140-0209															15,5		1,500
6140-0211		38	18	M6					65		43				15,0		1,463
6140-0212											40				18,5		1,483
6140-0213		45	22								43				15,0		1,561
6140-0214											46				18,5		1,603
6140-0215	2										40				22,0		1,634
6140-0216		55	30	M8					75		44				16,0		1,795
6140-0217											51				20,0		1,859
6140-0218											46				26,0		1,990
6140-0219					M8		18	6		75	50	22	15	55	17,5	109	1,956
6140-0221											56				21,5		2,114
6140-0222											48				27,5		2,315
6140-0223		65	40						85		53				19,5		2,511
6140-0224											58				24,0		2,597
6140-0225															30,0		2,656

1.1. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71 или сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.
1.2. Резьба — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 7Н 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.



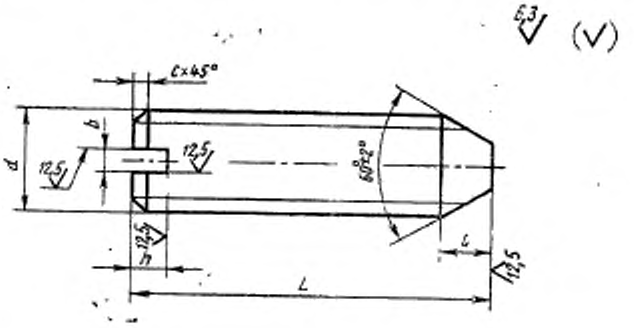
Черт. 2

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 40Х по ГОСТ 4543—71.
2.2. Твердость — HRC$_э$ 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 $\pm \frac{t_2}{2}$.
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 втулок	d	L	b		h (поле допуска $\pm\frac{t_2}{2}$)	t	c	Масса, кг, не более
			Номин.	Поле допуска				
6140-0201÷6140-0203	М4	14	0,6	*H*13	1,4	2,0	0,5	0,0010
6140-0204÷6140-0207	М5		0,8		1,8		1,0	0,0015
6140-0208÷6140-0209		20						0,0022
6140-0211÷6140-0218	М6	16	1,0	*H*14	2,0	2,5		0,0025
6140-0219÷6140-0225	М8		1,2		2,5	3,0	1,5	0,0075

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

3.2. Твердость — $HRC_э$ 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 *h*14, 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. п. 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

gost.e-ecolog.ru