УДК 621.9-229.211.6.001.24 : 006.354 Группа Г27

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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 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).

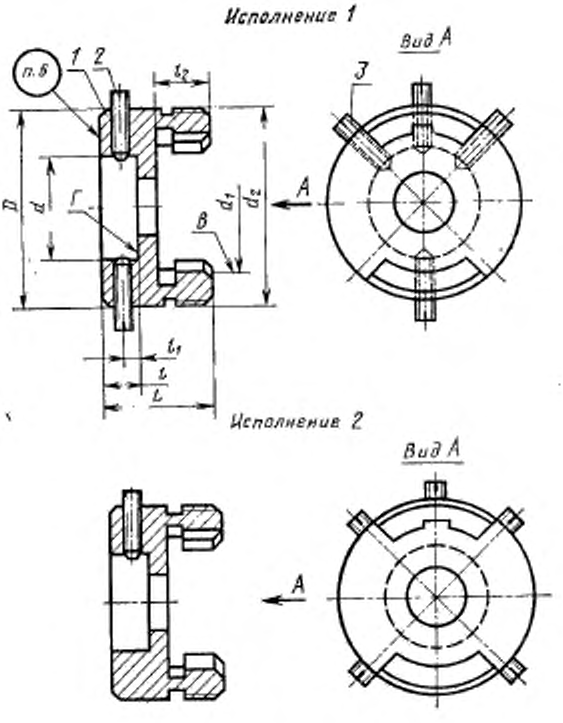
3. (Исключен, Изм. № 1).

Издание официальное Перепечатка воспрещена

★

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

gost.e-ecolog.ru



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

Размеры в мм

Обозначение втулки	Применяемость	Исполнение	Диапазон нарезаемой резьбы	d (поле допуска $H9$)	l	D	L	d_1 (поле допуска $H9$)	d_2	l_1 (пред. откл. ±0,1)	l_2	Масса, кг, не более
6140-0311		1	От М3 до М6 включ.	20	5,5	45	23	30	М45×1,5	2,1	12	0,140
6140-0312					7,0		24			3,1		0,170
6140-0313		2	От М7 до М9 включ.	25								0,162
6140-0314					9,0		26			4,0		0,154
6140-0315			От М10 до М11 включ.	30	8,0	50				3,5		0,212
6140-0316					11,0		28			4,9		0,227
6140-0317			От М12 до М15 включ.	38	10,0	60	31			4,4		0,299
6140-0318					14,0					6,2		0,333
6140-0319			От М10 до М11 включ.	30	8,0		28	45	М60×1,5	3,5	15	0,316
6140-0321					11,0		31			4,9		0,365
6140-0322			От М12 до М15 включ.	38	10,0					4,4		0,330
6140-0323					14,0		34			6,2		0,364
6140-0324			От М16 до М20 включ.	45	10,0	65	30			4,4		0,327
6140-0325					14,0		34			6,2		0,381
6140-0326					18,0		38			8,2		0,435
6140-0327					10,0	75	30	53	М80×1,5	4,4		0,554
6140-0328					14,0		34			6,2		0,643
6140-0329					18,0		38			8,2		0,731

Размеры в мм *Продолжение*

Обозначение втулки	Применяемость	Исполнение	Диапазон нарезаемой резьбы	d (поле допуска H9)	l	D	L	d_1 (поле допуска H9)	d_2	l_1 (пред. откл. ±0,1)	l_2	Масса, кг, не более
6140-0331		2	От М22 до М26 включ.	55	12,0	75	32	45	М60×1,5	5,4	15	0,419
6140-0332					16,0		36			7,2		0,483
6140-0333					22,0		42			10,0		0,577
6140-0334					12,0		32	53	М80×1,5	5,4		0,512
6140-0335					16,0		36			7,2		0,576
6140-0336					22,0		42			10,0		0,682
6140-0337			От М27 до М36 включ.	65	14,0	85	34			6,2		0,603
6140-0338					18,0		38			8,2		0,724
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.

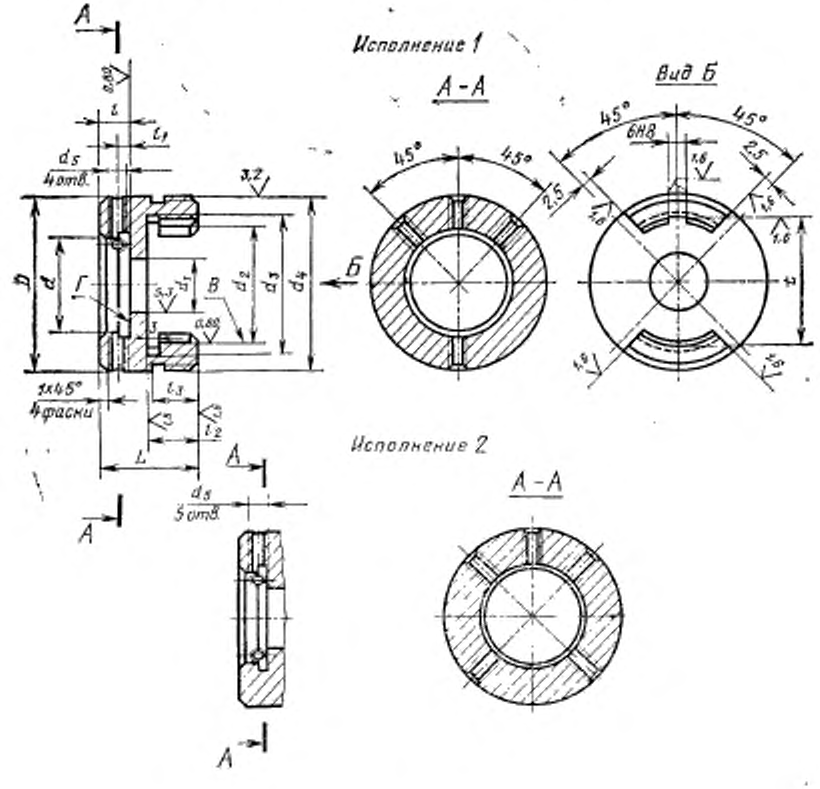
8. Конструкция и размеры деталей втулки указаны в рекомендуемом приложении.

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

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 втулки	Исполнение	d (поле допуска $H8$)	l	D	L	J	d_2 (поле допуска $H9$)	d_3 (поле допуска $H9$)	d_4	d_5	l_1 (пред. откл. ±0,1)	l_2	l_3	t (поле допуска $H12$)	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	14					3,1				0,144
6140-0313	2	25								M5					0,134
6140-0314			9,0		26						4,0				0,158
6140-0315		30	8,0	50							3,5				0,202
6140-0316			11,0		28						4,9				0,197
6140-0317		38	10,0	60		20				M6	4,4				0,253
6140-0318			14,0		31						6,2				0,284
6140-0319		30	8,0		28	14	45	51,5	M60×1,5	M5	3,5	15	12	47,8	0,257
6140-0321			11,0		31						4,9				0,306
6140-0322		38	10,0			20				M6	4,4				0,268
6140-0323			14,0		34						6,2				0,302
6140-0324		45	10,0	65	30	25					4,4				0,266
6140-0325			14,0		34						6,2				0,320
6140-0326			18,0		38						8,2				0,374
6140-0327			10,0	75	30		53	63,0	M80×1,5		4,4			50,8	0,454
6140-0328			14,0		34						6,2				0,549
6140-0329			18,0		38						8,2				0,637

Размеры в мм *Продолжение*

Обозначение втулки	Исполнение	d (поле допуска H9)	l	D	L	d_1	d_2 (поле допуска H9)	d_3 (поле допуска H9)	d_4	d_5	l_1 (пред. откл. ±0,1)	l_2	l_3	t (поле допуска H12)	Масса, кг не более
6140-0331	2	55	12,0	75	32	36	45	51,5	M60×1,5	M8	5,4	15	12	47,8	0,356
6140-0332			16,0		36						7,2				0,392
6140-0333			22,0		42						10,0				0,488
6140-0334			12,0		32		53	63,0	M80×1,5		5,4			50,8	0,403
6140 0335			16,0		36						7,2				0,467
6140-0336			22,0		42						10,0				0,558
6140-0337		65	14,0	85	34	45					6,2				0,529
6140-0338			18,0		38						8,2		14		0,586
6140-0339			25,0		45						11,5				0,697

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 резьб — 7*H* и 8*q* по ГОСТ 16093—81.

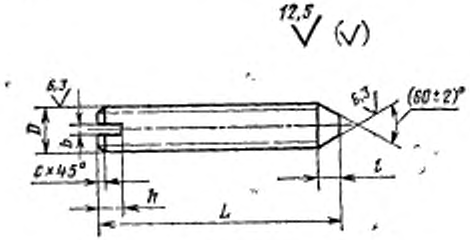
1.6. Проточка и фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—80.

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 втулки	D	L	b Номин.	b Пред. откл.	t	h (пред. откл. ±0,25)	c	Масса, кг, не более
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	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		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 — $HRC_э$ 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 — 8*g* 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

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

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.

ательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., д. 3.
ия Издательства стандартов, ул. Мицдауго, 12/14, Зак. 1554

gost.e-ecolog.ru