УДК 621.9-229.211.6.001.24 : 006.354 Группа Г27

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВТУЛКИ К ПАТРОНАМ ДЛЯ МЕТЧИКОВ К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ СТАНКАМ

Конструкция и размеры

Sockets for tapping chucks for turret—lathes. Design and dimensions.

ГОСТ 22628—77*

Взамен МН 1017—60

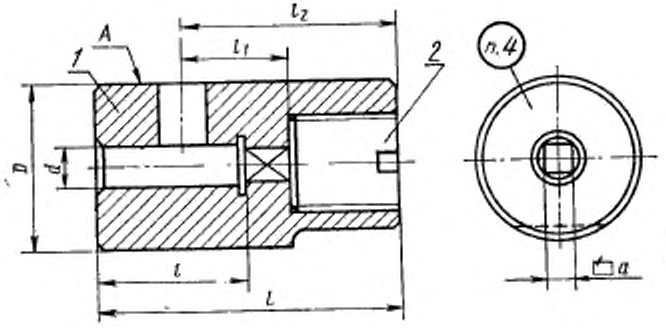
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 22 июля 1977 г. № 1801 срок введения установлен

Проверен в 1982 г. с 01.01.1979 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на втулки к патронам для нарезания резьбы от М4 до М42 машинно-ручными метчиками.

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



1—корпус, 2—пробка

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

* Переиздание ноябрь 1982 г. с Изменением № 1, утвержденным в июне 1982 г. (ИУС 9—82.).

gost.e-ecolog.ru

Размеры, мм

Обозначение втулки	Применяемость	Диаметр нарезаемой резьбы	d	D (поле допуска g6)	L	a	l	l_1	l_2	Масса, кг, не более
6142-0181		М4; М4,5; М5	5,0	20	36	4,0	18	13	26	0,083
6142-0182		М5,5; М7	5,6			4,5				
6142-0183		М5; М5,5; М6; М8	6,3			5,0	19	15		0,081
6142-0184		М7; М9	7,1			5,6				
6142-0185		М8; М10; М11	8,0			6,3	20	16		0,078
6142-0186		М9; М12	9,0			7,1		17		0,074
6142-0187		М10; М14	10,0			8,0		18		0,071
6142-0188		М14; М15	11,2	28	46	9,0	22	19	34	0,196
6142-0189		М15; М16; М17	12,5			10,0	23	20		0,192
6142-0191		М16; М17; М18; М20	14,0			11,2	24	22		0,178
6142-0192		М20; М22	16,0			12,5		24		0,166
6142-0193		М22, М24; М25; М26	18,0	36	55	14,0	27	26	42	0,357
6142-0194		М22; М24; М25; М26; М27, М28; М30	20,0			16,0		28		0,334
6142-0195		М27; М28; М30; М32; М33; М35	22,4			18,0	30	32		0,301
6142-0196		М32; М33; М35; М36	25,0	40	60	20,0		34	46	0,431
6142-0197		М36; М39; М38; М40; М42	28,0			22,4	31	36		0,389

Пример условного обозначения втулки размером d=5,0 мм:

Втулка 6142—0181 ГОСТ 22628—77

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

1—3. (Измененная редакция, Изм. № 1).

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

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

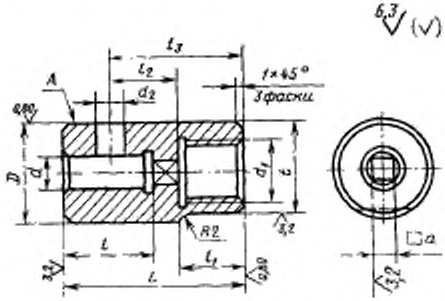
6. Конструкция и размеры деталей втулок указаны в рекомендуемом приложении.

4—6. (Введен дополнительно, Изм. № 1).

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

Таблица 1

Размеры, мм

Обозначение втулки	d	D (поле допуска g6)	L	a	d_1	d_2	l	l_1	l_2	l_3	f (пред. откл. −0,1)	Масса, кг, не более
6142-0181	5,0	20	36	4,0	M12×1	6	18	13	13	26	17,7	0,072
6142-0182	5,6			4,5								
6142-0183	6,3			5,0								
6142-0184	7,1			5,6			19		15			
6142-0185	8,0			6,3					16			0,069
6142-0186	9,0			7,1					17			0,066
6142-0187	10,0			8,0					18			0,064
6142-0188	11,2	28	46	9,0	M20×1	7	22	16	19	34	25,7	0,160
6142-0189	12,5			10,0					20			0,158
6142-0191	14,0			11,2					22			0,150
6142-0192	16,0			12,5			24		24			0,143
6142-0193	18,0	36	55	14,0	M27×1		25	20	26	42	33,2	0,287
6142-0194	20,0			16,0					28			0,273
6142-0195	22,4			18,0			27		32			0,258
6142-0196	25,0	40	60	20,0	M30×1		28		34	46	37,2	0,368
6142-0197	28,0			22,4					36			0,338

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

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

1.3. Резьба метрическая по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы 7Н по ГОСТ 16093—81.

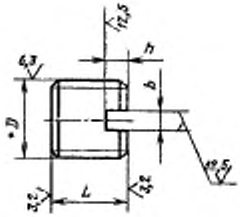
1.4. Фаска и проточка под резьбу — по ГОСТ 10549—80.

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

1.6. Покрытие — Хим. Окс. прм. по ГОСТ 9.073—77.

1.7. Остальные технические требования — по ГОСТ 17166—71 и ГОСТ 9523—67.

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



Черт. 2

Таблица 2

Размеры, мм

Обозначение втулки	D	L (пред. откл. −0,2)	b (пред. откл. +0,25)	h (пред. откл. ±0,3)	Масса, кг, не более
6142-0181	M12×1	13	2,0	2,5	0,011
6142-0182					
6142-0183		11			0,009
6142-0184					
6142-0185		10			
6142-0186		9			0,008
6142-0187		8			0,007
6142-0188	M20×1	15	2,5	3,0	0,036
6142-0189		14			0,033
6142-0191		12			0,028
6142-0192		10			0,023

Продолжение табл. 2

Размеры, мм

Обозначение втулки	D	L (пред. откл. −0,2)	b (пред. откл. +0,25)	h (пред. откл. ±0,3)	Масса, кг, не более
6142-0193	M27×1	16	3,0	3,5	0,071
6142-0194		14			0,061
6142-0195		10			0,043
6142-0196	M30×1	12			0,062
6142-0197		10			0,052

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

2.2. Твердость — $HRC_э$ 37...41,5.

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

2.4. Фаска под резьбу — по ГОСТ 10549—80.

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

(Введено дополнительно. Изм. № 1).

gost.e-ecolog.ru