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

ГОСТ 22630—77*

Sockets for movable chasing chucks for automatic lathes. Desigh and dimensions.

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).

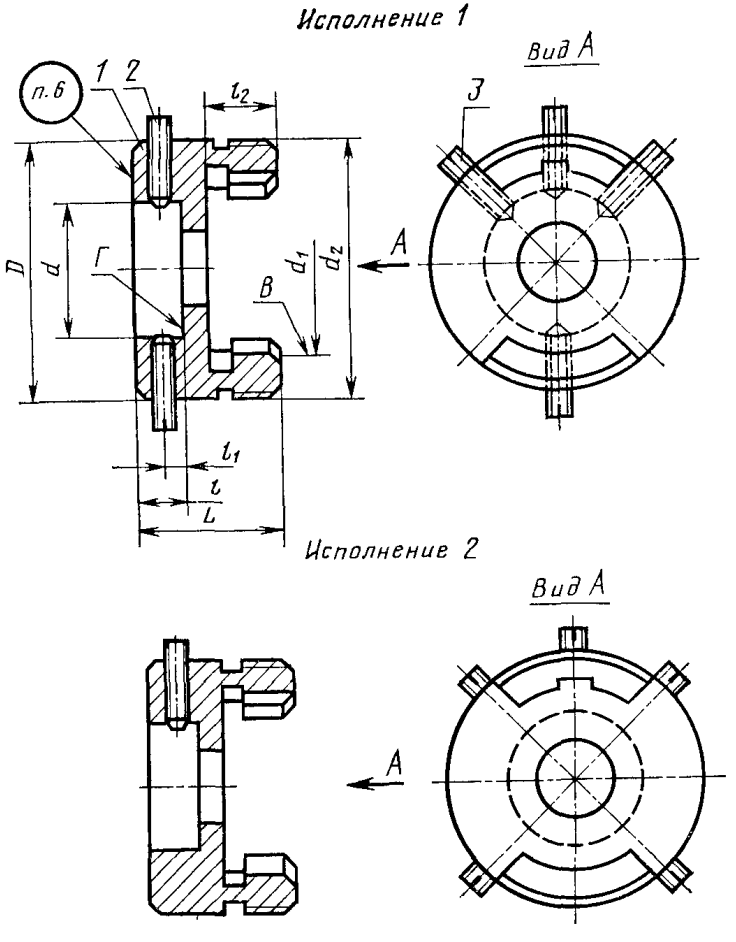
3. (Исключен, Изм. № 1).

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.

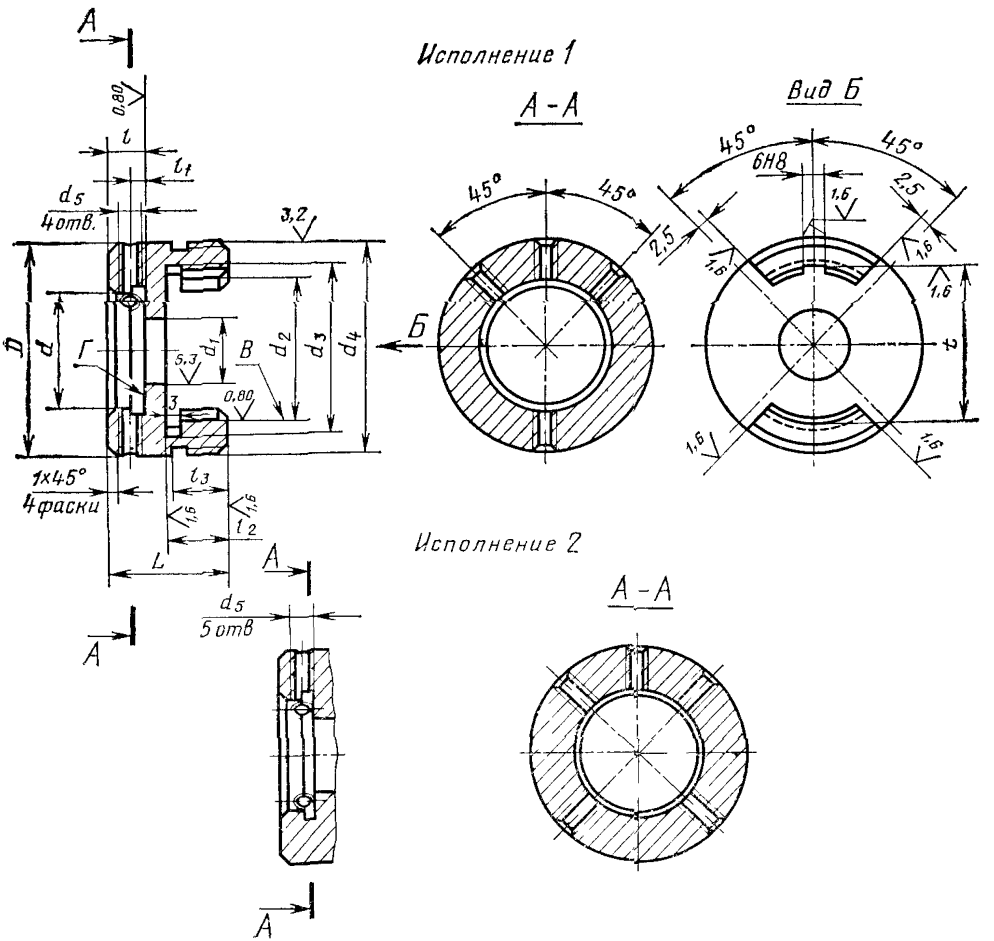
8. Конструкция и размеры деталей втулки указаны в рекомендуемом приложении.

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 $H9$)	l	D	L	d_1	d_2 (поле допуска $H9$)	d_3 (поле допуска $H9$)	d_4	d_5	l_1 (пред откл $\pm 0{,}1$)	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		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			20				M6	4,4				0,253
6140 0318			14,0		31						6,2				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						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	53	63,0	M80×1,5		4,4			50,8	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						4,4				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	Испол нение	d (поле допу- ска H9)	l	D	L	d_1	d_2 (поле допу- ска H9)	d_3 (поле допус- ка H9)	d_4	d_5	l_1 (пред откл ±0,1)	l_2	l_3	t (поле допус- ка 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		14		0,529
6140 0338			18,0		38						8,2				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 — $7H$ и $8q$ по ГОСТ 16093—81.

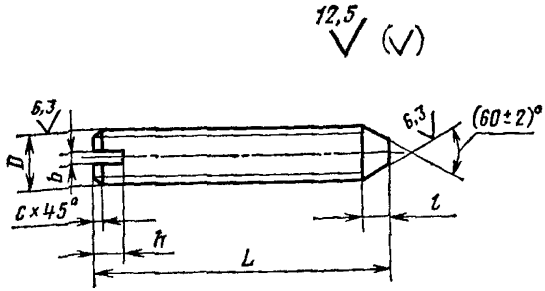
1 6 Проточка и фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—80

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		l	h (пред откл ±0,25)	C	Масса, кг, не более
			Номин	Пред откл.				
6140 0311—6140 0312	М4	20	0,6	+0,14	2,0	1,4	0,5	0,0014
6140-0313—6140-0316	М5	16	0,8	+0,16		1,8	1,0	0,0017
6140 0319—6140-0321		20						0,0022
6140 0317—6140 0318	М6	16	1,0	+0,25	2,5	2,0		0,0025
6140 0322—6140 0329		25						0,0041
6140 0331—6140 0339	М8	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 — 8q 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.

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

gost.e-ecolog.ru