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

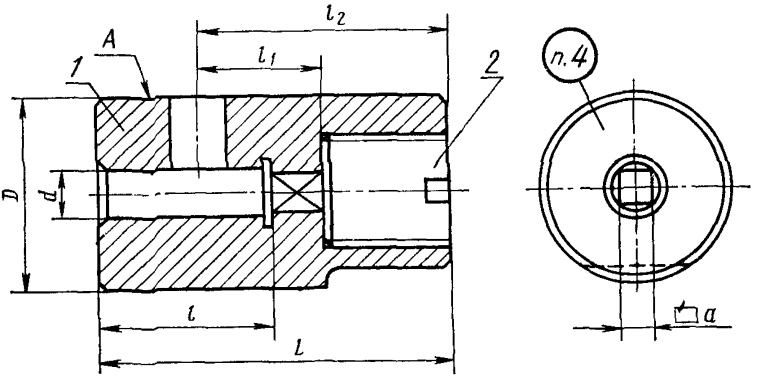
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 22 июля 1977 г. № 1801 срок введения установлен

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	31	34	46	0,431
6142 0197		М36, М39, М38, М40, М42	28,0			22,4		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.

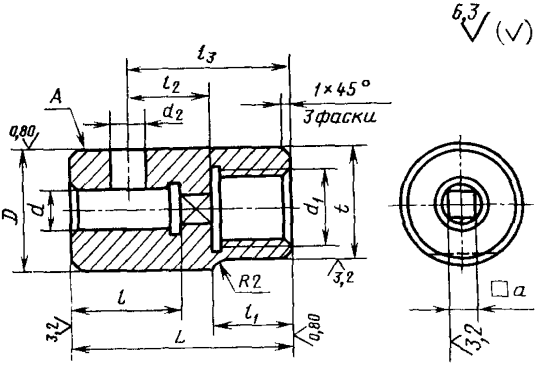
6. Конструкция и размеры деталей втулок указаны в рекомендуемом приложении.

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	t (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			0,069
6142-0185	8,0			6,3					16			0,066
6142-0186	9,0			7,1					17			0,064
6142-0187	10,0			8,0					18			0,160
6142-0188	11,2	28	46	9,0	M20×1	7	22	16	19	34	25,7	0,158
6142-0189	12,5			10,0					20			0,150
6142-0191	14,0			11,2			24		22			0,143
6142-0192	16,0			12,5					24			0,287
6142-0193	18,0	36	55	14,0	M27×1		25	20	26	42	33,2	0,273
6142-0194	20,0			16,0					28			0,258
6142-0195	22,4			18,0			27		32			0,368
6142-0196	25,0	40	60	20,0	M30×1		28		34	46	37,2	0,338
6142-0197	28,0			22,4					36			

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.

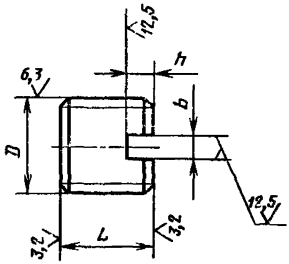
1.4. Фаска и проточка под резьбу — по ГОСТ 10549—80.

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 6142 0182	M12×1	13	2,0	2,5	0,011
6142-0183 6142-0184		11			0,009
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	М27×1	16	3,0	3,5	0,071
6142-0194		14			0,061
6142-0195		10			0,043
6142-0196	М30×1	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