УДК 621.9-229.211.6:006.354 Группа Г27

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГОСТ 21942—76*

ВТУЛКИ К ПАТРОНАМ ДЛЯ ПЛАШЕК К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ СТАНКАМ

Конструкция и размеры

Sleeves of die chucks for turret lathes.
Design and dimensions

Взамен
МН 1016—60

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

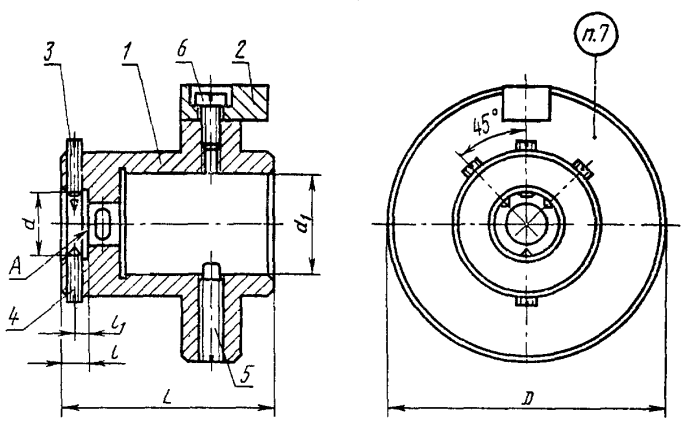
Проверен в 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

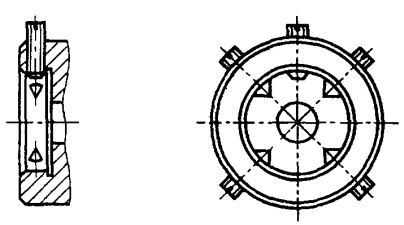
1. Настоящий стандарт распространяется на втулки к патронам для нарезания резьбы от М1 до М36 круглыми плашками по ГОСТ 9740—71 к токарно-револьверным станкам.

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

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				30				8,0	3,5	0,683
6140-0207								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)**

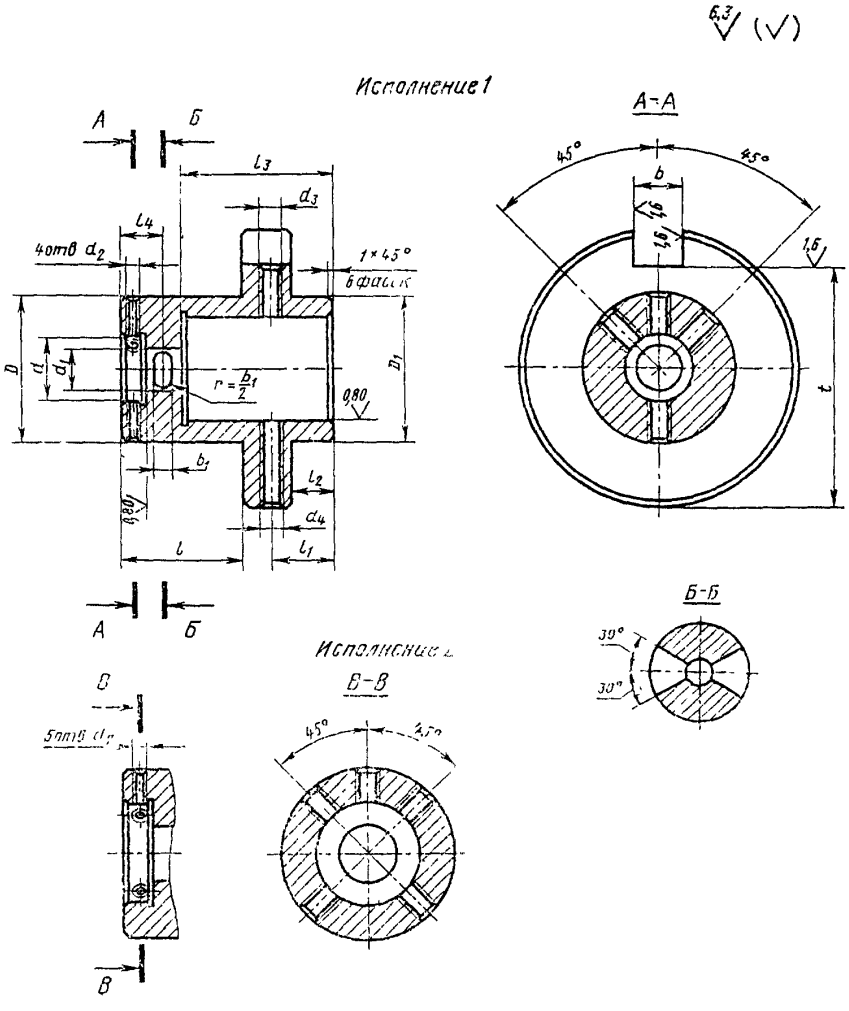
6 Остальные технические требования — по ГОСТ 17166—71.

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.



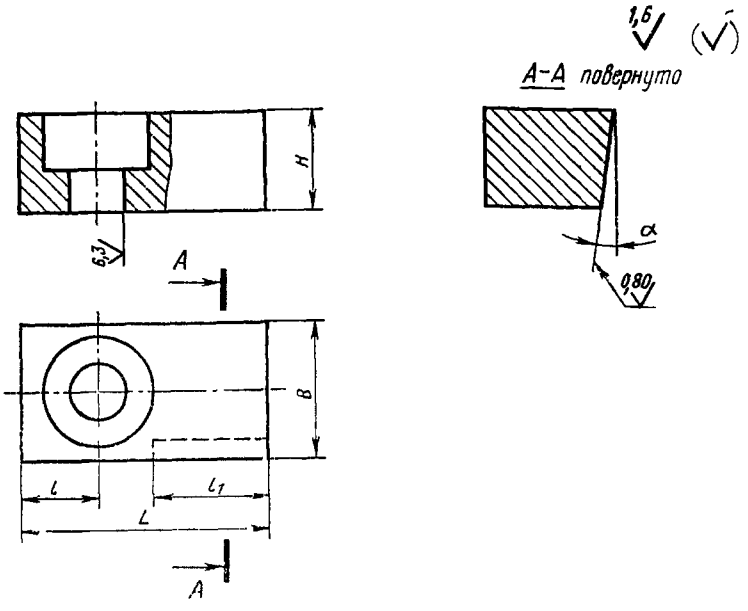
Черт. 1

мм

Таблица 1

Обозначение втулок	Исполнение	d (поле допуска $H9$)	d_1 (поле допуска $H9$)	d_2	d_3	d_4	b (поле допуска $H9$)	b_1	D	D_1	l	l_1	l_2	l_3	l_4	t	Масса, кг, не более
6140-0201	1	16	10	М4	М5	М6	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	2	25	14	М5					42		33				12,0		0,610
6140-0205															13,0		0,674
6140-0206		30							46						12,5		0,663
6140-0207															14,0		0,649
6140-0208					М6	М8	16	5	60	60	40	19	12	47		98	1,514
6140-0209															15,5		1,500
6140-0211		38	18	М6											15,0		1,463
6140-0212											43				18,5		1,483
6140-0213		45	22						65		40				15,0		1,561
6140-0214											43				18,5		1,603
6140-0215											46				22,0		1,634
6140-0216		55	30	М8					75		40				16,0		1,795
6140-0217											44				20,0		1,859
6140-0218											51				26,0		1,990
6140-0219					М8		18	6		75	46	22	15	55	17,5	109	1,956
6140-0221											50				21,5		2,114
6140-0222											56				27,5		2,315
6140-0223		65	40						85		48				19,5		2,511
6140-0224											53				24,0		2,597
6140-0225											58				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

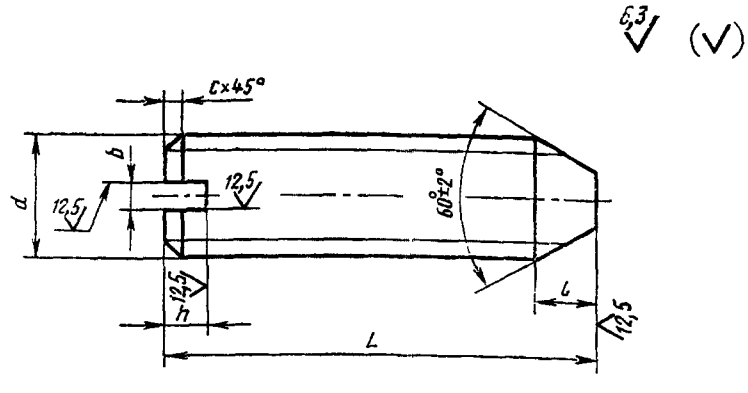
мм

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 $\pm\frac{t_2}{2}$)	l	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