УДК 621.9-229.211.6:006.354 Группа Г27

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВТУЛКИ ДЛЯ ПЛАШЕК К ПАТРОНАМ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ НА ТОКАРНЫХ СТАНКАХ

Конструкция и размеры

Die sleeves of hucks for thread cutting on lathes
Design and dimensions

ГОСТ 21939—76*

Взамен
МН 2511—61, МН 2508—61,
в части колец с $D \leq 30$ мм

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

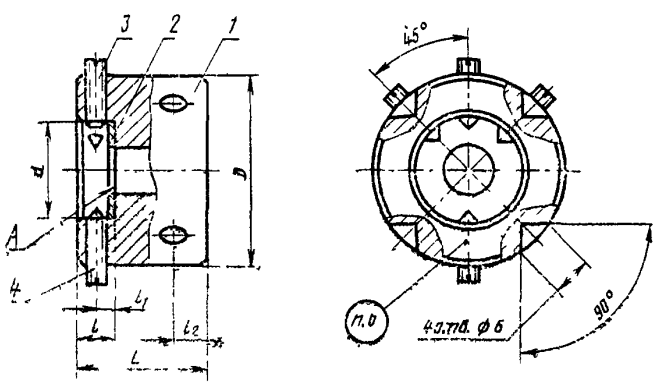
Проверен в 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

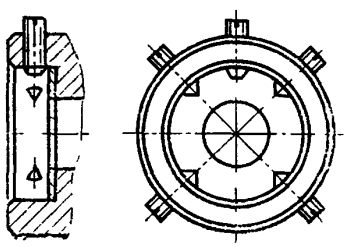
1. Настоящий стандарт распространяется на втулки для плашек по ГОСТ 9740—71 к патронам для нарезания резьбы на токарных станках.

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

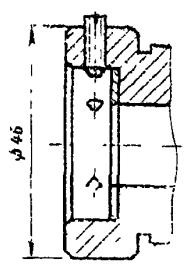
Исполнение 1



Исполнение 2



Для $d = 30$ мм и $D = 38$ мм



1—корпус, 2—кольцо, 3—винт, 4—винт по ГОСТ 1476—84

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

* Переиздание (февраль 1987 г.) с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1982 г; Пост. № 4630 от 06.12.82 (ИУС 3—83)

gost.e-ecolog.ru

мм

Обозначение втулок	Применяемость	Диапазон нарезаемой резьбы	Исполнение	d (поле допуска $H9$)	D (поле допуска $h8$)	L	l	l_1 (пред откл ±0,1)	l_2 (пред откл ±0,1)	Масса, кг, не более
6140-0051	—	М3, М3,5, М4, М5, М5,5, М6	1	20	38	25	7	3,1	7	0,192
6140-0052	—				45				9	0,274
6140-0053	—	М7, М8, М9	2	25	38	30	9	4,0	7	0,212
6140 0054	—				45				9	0,334
6140 0055	—	М10, М11		30	38		11	4,9	7	0,238
6140 0056					45				9	0,289

Пример условного обозначения втулки размерами $d=20$ мм и $D=38$ мм:

Втулка 6140—0051 ГОСТ 21939—76

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

4 Допуск радиального биения отверстия d относительно оси поверхности D — по 6 степени точности ГОСТ 24643—81.

5. Допуск торцевого биения поверхности A относительно оси поверхности D — по 8 степени точности ГОСТ 24643—81.

4, 5 **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

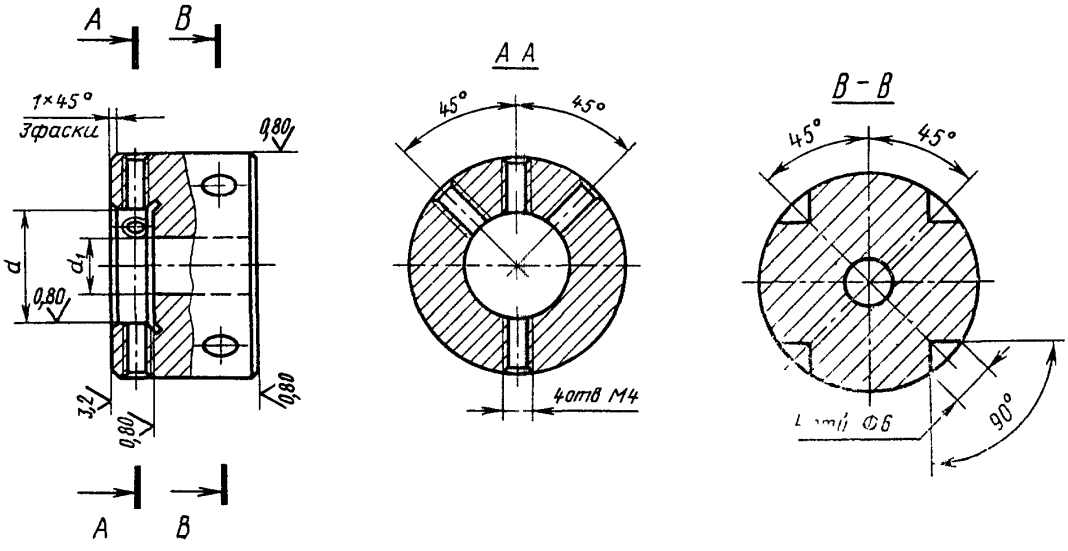
6. Маркировать: обозначение втулки и товарный знак предприятия-изготовителя.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ДЕТАЛЕЙ ВТУЛОК

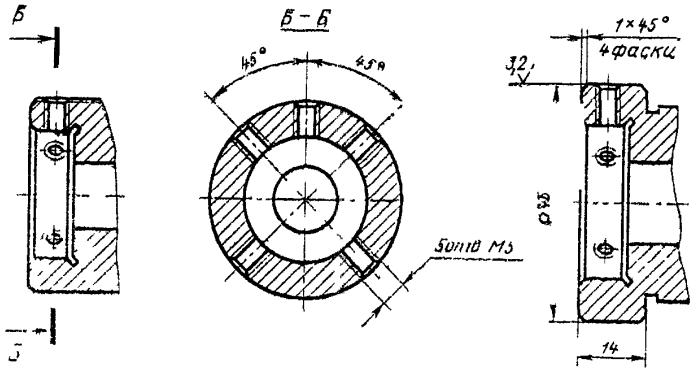
1. Конструкция и размеры корпуса (поз 1) должны соответствовать указанным на черт 1 и в табл 1

Исполнение 1



Исполнение 2

Для d=30 и D=38

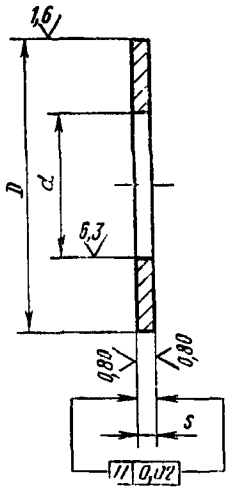


Черт. 1

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначение втулки	Исполнение	d (поле допуска $H9$)	d_1	Масса, кг не более
6140-0051	1	20	10	0,186
6140-0052				0,265
6140-0053	2	25	13	0,201
6140-0054				0,324
6140-0055		30	16	0,226
6140-0056				0,276



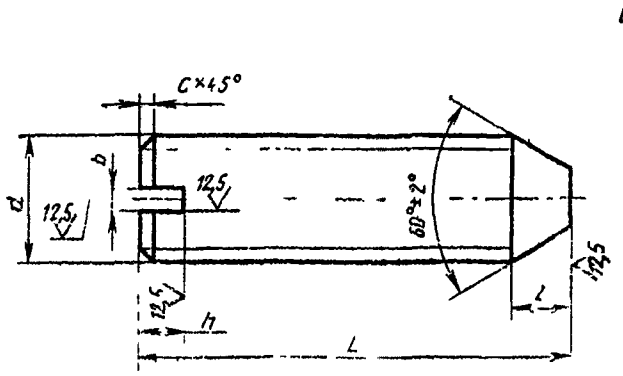
Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение втулки	D (поле допуска d11)	d (поле допуска H14)	s (поле допуска h11)	Масса, кг, не более
6140-0051 6140-0052	20	10	1,0	0,001
6140-0053 6140-0054	25	13		0,003
6140-0055 6140-0056	30	16	1,5	0,007

1 1 Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71 или сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74
1 2. Твердость — $HRC_э$ 36,5 .41,5
1 3 Резьба — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 7Н по ГОСТ 16093—81
1.4 Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—80
1 5. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69
1 6. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по $H14$, валов — по $h14$, остальных — по $\pm \frac{t_2}{2}$.
1.7. Допуски углов — АТ17 по ГОСТ 8908—81.
1.8. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9 306—85).
2. Конструкция и размеры кольца (поз. 2) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.
2.1. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74
2.2. Твердость — $HRC_э$ 36,5...41,5.
2 3 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.



Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение втулки	d	L	b (поле допуска $H13$)	h (поле допуска $\frac{t_2}{2}$)		Масса, кг, не более
6140-0051	М4	14	0,6	1,4	0,5	0,0010
6140-0052		16				0,0011
6140-0053	М5	12	0,8	1,8	1,0	0,0012
6140-0054÷ 6140-0056		14				0,0015

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 $h14$, остальных — по $\pm \frac{t_2}{2}$

3.5 Покрытие — Хим Окс прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85)

(Измененная редакция, Изм. № 1).

gost.e-ecolog.ru