УДК 621.992.3—2.001.24:006.354 Группа Г23

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КУЛАЧКИ К ВИНТОРЕЗНЫМ САМООТКРЫВАЮЩИМСЯ ГОЛОВКАМ

Основные размеры

Cams for self-opening threadcutting die heads. Main dimensions

ГОСТ 21762—76*

Взамен
МН 4281-63—МН 4285-63;
МН 4287-63—МН 4291-63

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28 апреля 1976 г. № 975 срок действия установлен

с 01.01. 1978 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на кулачки к винторезным самооткрывающимся головкам по ГОСТ 21760—76.

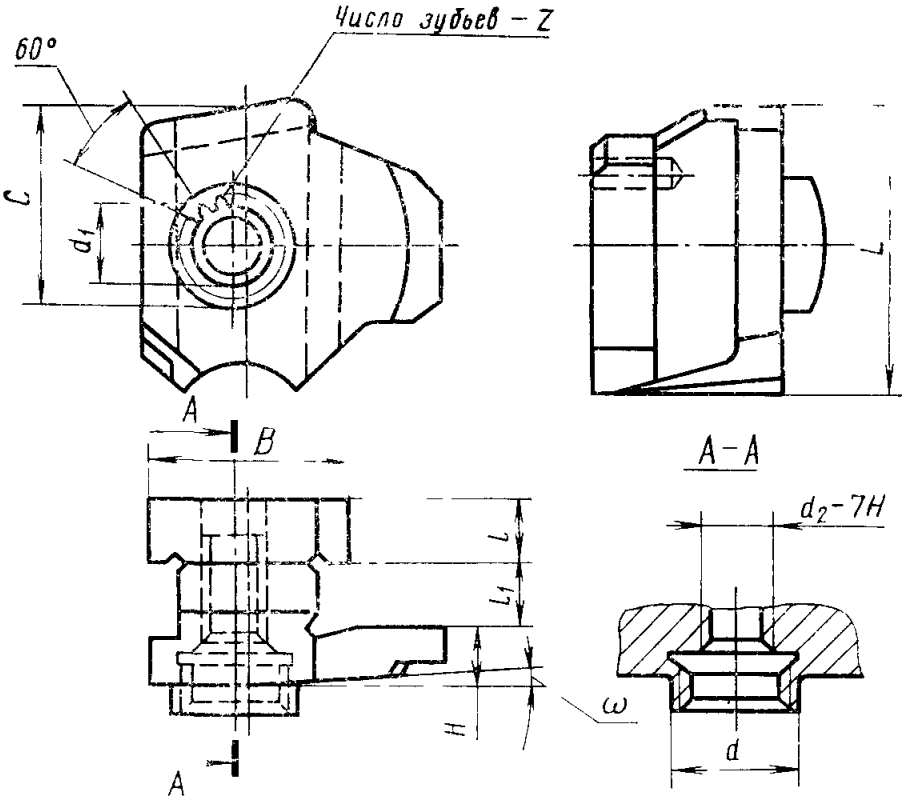
2. Основные размеры кулачков к головкам типов 1, 2 и 3 с наружным диаметром 68—155 мм должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1—5.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

★

Переиздание сентябрь 1982 г с Изменением № 1, утвержденным в мае 1982 г (ИУС № 9 1982 г).

gost.e-ecolog.ru



Черт 1

Таблица 1

Кулачки к головкам типов 1—3 с наружным диаметром 68 мм

Размеры в мм

Кулачок				Обозначение нарезаемой резьбы	C	ω	L	B	l	l_1	d	d_1	d_2	z	Обозначение кулачка, применяемое в промышленности
правый		левый													
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость												
2066-0501		2066-0502		M4	17,3	3°24′	23	18	5,98	6,01	12	9	M6	19	1—Б
2066-0503		2066-0504		M6	16,8	3°24′									1—С
2066-0505		2066-0506		M5; M8; M10	16,8	3°06′									1—В
2066-0507		2066-0508		M7; M9	16,3	2°50′									1—Д
2066-0511		2066-0512		M10×1,25	16,8	2°20′									1—ВД
2066-0513		2066-0514		M8×1	19,3										1—Е
2066-0515		2066-0516		M6×0,75; M9×1	18,8										1—Ж

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Кулачок				Обозначение нарезаемой резьбы	C	ω	L	B	l	l_1	d	d_1	d_2	s	Обозначение кулачка, применяемое в промышленности
правый		левый													
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость												
2066-0517		2066-0518		М4×0,5; М4,5×0,5	17,8	2°30′	23	18	5,98	6,01	12	9	М6	19	1—И
2066-0521		2066-0522		М7×0,75	18,8	2°04′									1—Л
2066-0523		2066-0524		М8×0,75; М10×1	18,3	1°52′									1—М
2066-0525		2066-0526		М5×0,5; М5,5×0,5	17,3										1—Н
2066-0527		2066-0528		М6×0,5; М9×0,75	17,8	1°28′									1—П
2066-0531		2066-0532		М7×0,5; М10×0,75	17,3										1—Р

Пример условного обозначения кулачка для резьбы М8×1 правого:

Кулачок 2066-0513 ГОСТ 21762—76

Таблица 2

Кулачки к головкам типов 1 и 2 с наружным диаметром 75 мм

Размеры в мм

Кулачок				Обозначение нарезаемой резьбы	C	ω	L	B	l	l_1	d	d_1	d_2	z	Обозначение кулачка применяемое в промышленности
правый		левый													
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость												
2066-0533		2066-0534		М6	19,0	3°24′	25,5	18	5,98	6,01	12	9	М6	19	2—ТА
2066-0535		2066-0536		М8, М10	18,0	3°06′									2—Б
2066-0537		2066-0538		М7	18,5	2°50′									2—В
2066-0541		2066-0542		М9, М11, М12, М14	17,5	2°50′									2—Г
2066-0543		2066-0544		М8×1	21,5	2°20′									2—Д
2066-0545		2066-0546		М6×0,75, М9×1	21,0	2°20′									2—Е
2066-0547		2066-0548		М10×1,25, М12×1,5	17,0	2 20′									2—У
2066-0551		2066-0552		М7×0,75	21,0	2°04′									2—Ж
2066-0553		2066-0554		М12×1,25, М14×1,5	16,0	2°04′									2—П
2066-0555		2066-0556		М8×0,75, М10×1	20,5	1°52′									2—И

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Кулачок				Обозначение нарезаемой резьбы	P	ω	L	B	l	l_1	d	d_1	d_2	z	Обозначение кулачка, применяемое в промышленности
правый		левый													
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость												
2066-0557		2066-0558		М11×1	20,0	1°52′	25,5	18	5,98	6,01	12	9	М6	19	2—С
2066-0561		2066-0562		М14×1,25	17,0	1°46′									2—Ю
2066-0563		2066-0564		М6×0,5; М9×0,75	20,0	1°28′									2—Л
2066-0565		2066-0566		М7×0,5 М10×0,75; М12×1	19,5	1°28′									2—М
2066-0567		2066-0568		М11×0,75	19,0	1°28′									2—Н
2066-0571		2066-0572		М14×1	18,5	1°28′									2—Р
2066-0573		2066-0574		М14×0,75	17,8	1°05′									2—ВА

Пример условного обозначения кулачка для резьбы М7 правого:

Кулачок 2066-0537 ГОСТ 21762—76

Таблица 3

Кулачки к головкам типов 1 и 2 с наружным диаметром 105 мм

Размеры в мм

Кулачок				Обозначение нарезаемой резьбы	C	ω	L	B	l	l_1	d	d_1	d_2	z	Обозначение кулачка, применяемое в промышленности
правый		левый													
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость												
2066-0575		2066-0576		М10; М12	27,9	2°59′	33,5	22	6,48	8,013	14	10	М6	22	3—Б
2066-0577		2066-0578		М9; М14; М18	27,9	2°49′									3—В
2066-0581		2066-0582		М11	26,9	2°40′									3—Г
2066-0583		2066-0584		М24	24,5	2°29′									3—Э
2066-0585		2066-0586		М16; М20	26,9	2°29′									3—Е
2066-0587		2066-0588		М10×1,25	27,5	2°29′									3—ВС
2066-0591		2066-0592		М22	25,9	2°14′									3—Ж
2066-0593		2066-0594		М9×1	27,4	2°14′									3—И
2066-0595		2066-0596		М14×1,5	25,4	2°05′									3—Л
2066-0597		2066-0598		М10×1	26,9	1°57′									3—И
2066-0601		2066-0602		М16×1,5	24,4	1°49′									3—М
2066-0603		2066-0604		М11×1; М12×1,25	26,4	1°49′									3—Н
2066-0605		2066-0606		М18×1,5	23,4	1°36′									3—Д

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

Кулачок				Обозначение нарезаемой резьбы	C	ω	L	B	l	l_1	d	d_1	d_2	z	Обозначение кулачка, применяемое в промышленности
правый		левый													
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость												
2066-0607		2066-0608		М9×0,75	26,9	1°36′									3—П
2066-0611		2066-0612		М12×1	25,9	1°36′									3—Р
2066-0613		2066-0614		М24×2	22,9	1°36′									3—С
2066-0615		2066-0616		М10×0,75	26,4	1°25′									3—Т
2066-0617		2066-0618		М11×0,75; М20×1,5	25,9	1°25′									3—У
2066-0621		2066-0622		М14×1 М22×1,5	24,9	1°20′	33,5	22	6,48	8,013	14	10	М6	22	3—Ф
2066-0623		2066-0624		М16×1; М24×1,5	23,9	1°12′									3—Х
2066-0625		2066-0626		М18×1	24,9	1°03′									3—Ш
2066-0627		2066-0628		М20×1	23,9	57′									3—Ю
2066-0631		2066-0632		М22×1	22,9	51′									3—Я
2066-0633		2066-0634		М12×0,5	29,8	51′									3—МС
2066-0635		2066-0636		М20×0,5	25,8	25′									3—НС
2066-0637		2066-0638		М20×2	25,2	1°57′									3—СС

Пример условного обозначения кулачка для резьбы М24×2 правого:

Кулачок 2066-0613 ГОСТ 21762—76

Таблица 4

Кулачки к головкам типов 1 и 2 с наружным диаметром 125 мм

Размеры в мм

Кулачок				Обозначение нарезаемой резьбы	C	ω	L	B	l	l_1	d	d_1	d_2	z	Обозначение кулачка, применяемое в промышленности
правый		левый													
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость												
2066-0641		2066-0642		М12, М14	33,6	2°56′	42,1	25	7,98	8,013	20	13	М8×1	26	4—Б
2066-0643		2066-0644		М18	33,6	2°47′									4—З
2066-0645		2066-0646		М12×1,5; М16; М20	32,6	2°29′									4—В
2066-0647		2066-0648		М24	33,1	2°29′									4—Г
2066-0651		2066-0652		М22; М27	31,6	2°14′	40,0								4—Д
2066-0653		2066-0654		М14×1,5; М12×1,25	31,6	2°06′									4—О
2066-0655		2066-0656		М16×1,5	34	1°49′	42,1								4—Е
2066-0657		2066-0658		М12×1	32,1	1°36′	40,0								4—Ц
2066-0661		2066-0662		М18×1,5; М24×2	33,0	1°36′	42,1								4—Ж
2066-0663		2066-0664		М36×3	27,1	1°36′	36,2								4—И
2066-0665		2066-0666		М39×3	25,6	1°29′	32,8								4—Н
2066-0667		2066-0668		М20×1,5	32,0	1°26′	40,0								4—Л
2066-0671		2066-0672		М27×2	31,5	1°26′									4—М
2066-0673		2066-0674		М14×1; М22×1,5	31,1	1°22′									4—Р

Продолжение табл. 4

Размеры в мм

Кулачок правый: Обозначение	Кулачок правый: Применяемость	Кулачок левый: Обозначение	Кулачок левый: Применяемость	Обозначение нарезаемой резьбы	C	ω	L	B	l	l_1	d	d_1	d_2	z	Обозначение кулачка, применяемое в промышленности
2066-0675		2066-0676		M42×3	24,1	1°22′	32,8								4—П
2066-0677		2066-0678		M16×1; M24×1,5 M30×2	30,0	1°16′	40,0								4—С
2066-0681		2066-0682		M27×1,5; M33×2	28,6	1°09′	36,2								4—Т
2066-0683		2066-0684		M18×1	29,0	1°03′	40,0								4—Ч
2066-0685		2066-0686		M30×1,5; M36×2	27,1	1°03′	36,2								4—Х
2066-0687		2066-0688		M39×2	25,6	58′		25	7,98	8,013	20	13	M8×1	26	4—Ю
2066-0691		2066-0692		M20×1	28,0	58′									4—У
2066-0693		2066-0694		M42×2; M42×1,5	24,2	54′	32,8								4—Я
2066-0695		2066-0696		M22×1	27,0	51′	36,2								4—Ф
2066-0697		2066-0698		M33×1,5; M39×1,5	25,6	51′									4—Ш
2066-0701		2066-0702		M40×1,5	25,1	51′	33,0								4—Э
2066-0703		2066-0704		M36×1	25,0	31′									4—А

Пример условного обозначения кулачка для резьбы M42×3, правого:

Кулачок 2066-0675 ГОСТ 21762—76

Таблица 5

Кулачки к головкам типов 1 и 2 с наружным диаметром 155 мм

Размеры в мм

Кулачок				Обозначение нарезаемой резьбы	C	ω	L	B	l	l_1	d	d_1	d_2	z	Обозначение кулачка, применяемое в промышленности
правый		левый													
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость												
2066-0711		2066-0712		М24	44,0	2°29′	47,0								5-А
2066-0713		2066-0714		М27	42,5	2°11′	45,5								5—Б
2066-0715		2066-0716		М36×3	38,0	1°36′	41,0								5—В
2066-0717		2066-0718		М24×2, М39×3	36,5	1°36′	40,0								5-Г
2066-0721		2066-0722		М27×2; М42×3	35,0	1°25′	38,0								5-Д
2066-0723		2066-0724		М30×2, М45×3	33,5	1°16′	37,0								5—Е
2066-0725		2066-0726		М33×2; М48×3	32,0	1°11′	36,0	39	9,98	12,01	22	15,6	М9	26	5—Ж
2066-0727		2066-0728		М24×1,5	37,7	1°11′	43,0								5—И
2066-0731		2066-0732		М52×3	30,0	1°03′	35,0								5—ИИ
2066-0733		2066-0734		М56×3	28,0	1°03′	37,0								5-Л
2066-0735		2066-0736		М27×1,5, М36×2	36,2	1°03′	40,0								5-М
2066-0737		2066-0738		М60×3	26,0	57′	35,0								5—Н
2066-0741		2066-0742		М30×1,5, М39×2	34,7	57′	40,0								5—О
2066-0743		2066-0744		М33×1,5, М42×2	33,2	50′	37,0								5—П

Продолжение табл. 5

Размеры в мм

Кулачок				Обозначение нарезаемой резьбы	C	ω	L	B	l	l_1	d	d_1	d_2	z	Обозначение кулачка, применяемое в промышленности
правый		левый													
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость												
2066-0745		2066-0746		М36×1,5, М45×2; М48×2	31,7	50′	37,0								5—Р
2066-0747		2066-0748		М24×1	36,2	50′	41,0								5—С
2066-0751		2066-0752		М52×2	29,7	41′	38,0								5—Т
2066-0753		2066-0754		М39×1,5	30,2	41′	38,0								5—У
2066-0755		2066-0756		М56×2	27,8	41′	36,0								5—Ф
2066-0757		2066-0758		М27×1, М42×1,5	34,7	41′	38,5								5—Х
2066-0761		2066-0762		М60×2	25,8	36′	34,0	39	9,98	12,01	22	15,6	М9	26	5—Ц
2066-0763		2066-0764		М30×1; М45×1,5	33,2	36′	37,0								5—Ч
2066-0765		2066-0766		М33×1; М48×1,5	31,7	36′	36,0								5—Ш
2066-0767		2066-0768		М52×1,5	29,7	31′	35,0								5—Ю
2066-0771		2066-0772		М36×1	30,2	31′	38,0								5—Я
2066-0773		2066-0774		М56×1,5	27,7	31′	34,5								5—АА
2066-0775		2066-0776		М60×1,5	25,8	27′	34,0								5—ББ
2066-0777		2066-0778		М39×1	28,7	27′	34,0								5—ВВ

Размеры в мм

Продолжение табл. 5

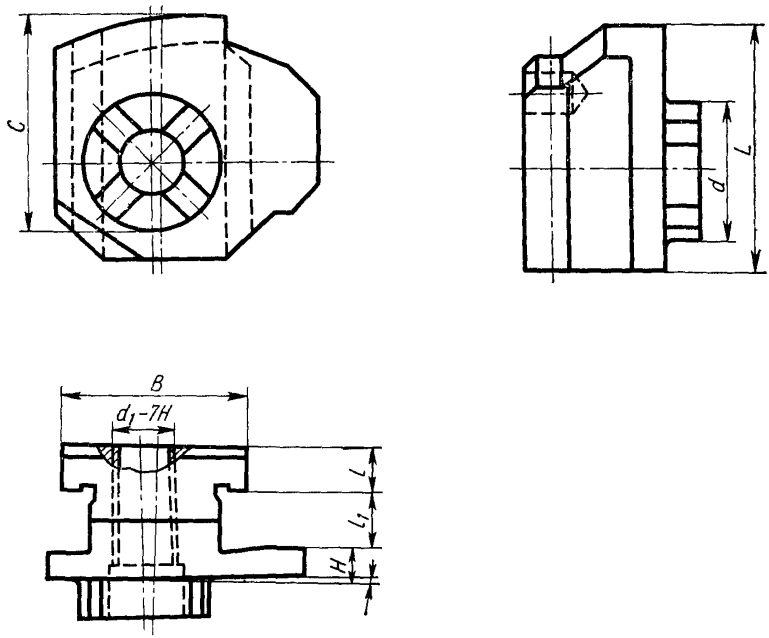
Кулачок				Обозначение нарезаемой резьбы	C	ω	L	B	l	l_1	d	d_1	d_2	z	Обозначение кулачка, применяемое в промышленности
правый		левый													
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость												
2066-0781		2066-0782		М42×1	34,9	27′	39,0								5—ДД
2066-0783		2066-0784		М45×1	33,4	27′	38,0								5—ЕЕ
2066-0785		2066-0786		М48×1	31,9	27′	36,5								5—ЛЛ
2066-0787		2066-0788		М52×1	29,9	20′	36,5								5—ММ
2066-0791		2066-0792		М56×1	26,9	20′	35,0								5—НН
2066-0793		2066-0794		М60×1	25,9	20′	34,0	39	9,98	12,01	22	15,6	М9	26	5—РР
2066-0795		2066-0796		М30; М36	38,0	2°11′	43,0								5—СС
2066-0797		2066-0798		М33; М39	36,5	2°	41,5								5—ТТ
2066-0801		2066-0802		М56	28,0	1°25′	38,0								5—УУ
2066-0803		2066-0804		М60	26,0	1°16′	36,0								5—ХХ
2066-0805		2066-0806		М50×1,5	30,7	31′	34,0								5—ГГ
2066-0807		2066-0808		М35×1,5	32,2	50′	40,0								5—ПР

Пример условного обозначения кулачка для резьбы М24×1 правого:

Кулачок 2066-0747 ГОСТ 21762—76

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Основные размеры кулачков к головке типа 3 с наружным диаметром 57 мм должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 6.



Черт. 2

Кулачки к головке типа 3 с наружным диаметром 57 мм Таблица 6

Размеры в мм

Кулачок				Обозначение нарезаемой резьбы	C	ω	L	B	l	l_1	d	d_1	Обозначение кулачка, применяемое в промышленности
правый		левый											
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость										
2066-0811		2066-0812		М4, М5; М6	15,5	3°20′	18	14	3,48	4,51	10,2	М5	Б
2066-0813		2066-0814		М4,5; М8	15,9	3°20′							В
2066-0815		2066-0816		М7; М9; М10	15,1	2°55′							Г
2066-0817		2066-0818		М4×0,5; М4,5×0,5	15,3	2°20′							Д
2066-0821		2066-0822		М6×0,75, М8×1	15,5	2°20′							Е
2066-0823		2066-0824		М7×0,75; М10×1,25	14,8	2°20′							М
2066-0825		2066-0826		М9×1	15,1	2°20′							Н
2066-0827		2066-0828		М5×0,5, М8×0,75	15,5	1°40′							П
2066-0831		2066-0832		М6×0,5, М9×0,75	15,0	1°40′							Р
2066-0833		2066-0834		М7×0,5; М10×0,75, М10×1	14,5	1°40′							С

Пример условного обозначения кулачка для резьбы М6 правого:

Кулачок 2066-0811 ГОСТ 21762—76

к ГОСТ 21762—76 Кулачки к винторезным самооткрывающимся головкам. Основные размеры

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 2. Таблица 3. Графа «Обозначение кулачка, применяемое в промышленности». Для резьбы М10×1	3-И	3-Ц

(ИУС № 5 1986 г.)

gost.e-ecolog.ru