ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ БЫСТРОСМЕННЫЕ ЖЕСТКИЕ ДЛЯ МЕТЧИКОВ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 15936—70

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

Редактор *Т П Шашина*
Технический редактор *Л В Вейнберг*
Корректор *Э В Митяй*

Сдано в наб 04 12 81 Подп в печ 16 04 82 0 75 п т 0 34 уч изд л Тир 10 000 Цена 3 коп

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов Москва Д 557, Новопресненский пер д 3
Вильнюсская типография Издательства стандартов ул Миндауго, 12/14 Зак 254

УДК 62—229.25 : 006.354

Группа Г27
6143-0100

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ БЫСТРОСМЕННЫЕ ЖЕСТКИЕ ДЛЯ МЕТЧИКОВ

Конструкция и размеры

Quick-changing stiff adapters for taps.
Design and dimensions

ГОСТ 15936—70*

Взамен
МН 5748—65

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 7 мая 1970 г. № 632 срок введения установлен
с 01.01 1971 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на переходные быстросменные жесткие втулки, применяемые в патронах для быстросменного инструмента по ГОСТ 14077—78, при нарезании резьб машинно-ручными метчиками.

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ВТУЛОК

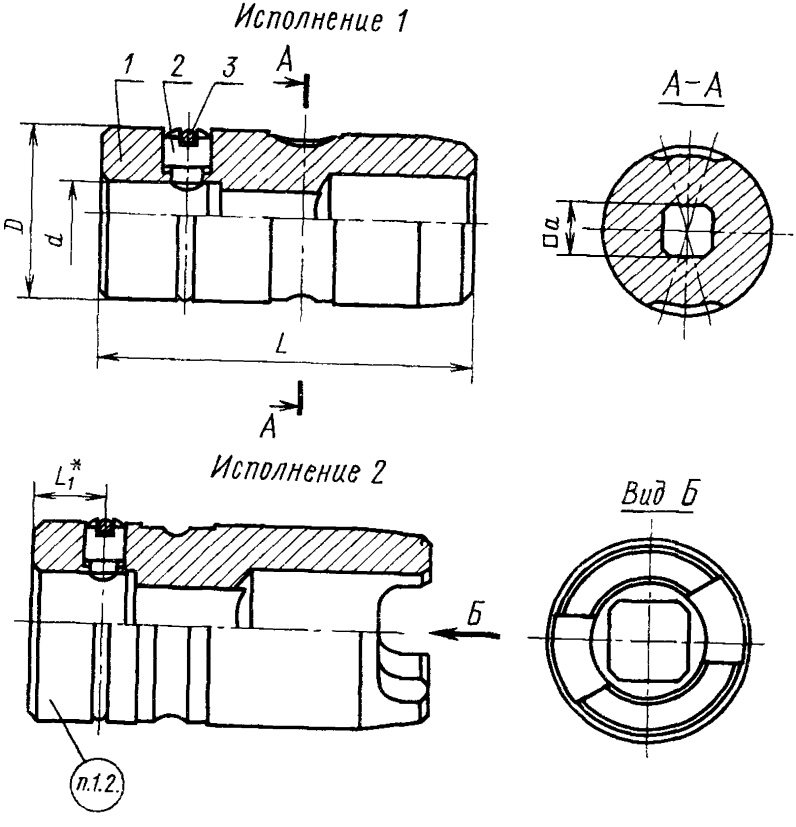
1.1. Конструкция и размеры втулок должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

* *Переиздание июнь 1981 г. с Изменениями № 1, № 2, утвержденными в марте 1974 г., в марте 1981 г. (ИУС 3—1974 г., ИУС 5—1981 г.).*



Черт. 1

* Размер для справок.

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение втулок	Применяемость	Исполнение	D	d	a	L	L_1
6143-0101		1	24	5,0	4,0	58	14
0102				5,6	4,5		
0103				6,3	5,0		15
0104				7,1	5,6		
6143-0105				8,0	6,3		

Продолжение табл 1

Размеры в мм

Обозначение втулок	Применяемость	Исполнение	D	d	a	L	L_1
6143-0106		1	24	9,0	7,1	58	16
0107				10,0	8,0		
0108				11,2	9,0		15
0109			32	10,0	8,0	70	16
0110				11,2	9,0		15
0111				12,5	10,0		17
0112				14,0	11,2		16
0113				16,0	12,5		
0114				18,0	14,0		17
0115		2	42	14,0	11,2	104	16
0116				16,0	12,5		
0117				18,0	14,0		17
0118				20,0	16,0		19
0119				22,4	18,0		18
0120			55	18,0	14,0	108	17
0121				20,0	16,0		19
0122				22,4	18,0		18
0123				25,0	20,0		
0124				28,0	22,4		
6143-0125				31,5	25,0		

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение втулок	Масса, кг ≈	Дет 1 Корпус	Дет 2 Стопор	Дет 3 Кольцо пружинное
		Количество		
		1	1	1
		Обозначение деталей		
6143-0101	0,172	6143-0101/01	6143-0101/002	6143-0101/003
0102	0,171	0102/001	0102/002	
0103	0,170	0103/001	0103/002	
0104	0,168	0104/001	0104/002	
0105	0,167	0105/001	0105/002	
0106	0,162	0106/001	0106/002	
0107	0,157	0107/001	0107/002	
0108	0,146	0108/001	0108/002	
0109	0,355	0109/001	0109/002	0109/003
0110	0,350	0110/001	0110/002	
0111	0,346	0111/001	0111/002	0111/003
0112	0,336	0112/001	0112/002	
0113	0,313	0113/001	0113/002	
0114	0,287	0114/001	0114/002	
0115	0,955	0115/001	0115/002	0115/003
0116	0,940	0116/001	0116/002	
0117	0,862	0117/001	0117/002	
0118	0,841	0118/001	0118/002	
0119	0,770	0119/001	0119/002	
0120	1,674	0120/001	0120/002	6143-0120/003
0121	1,651	0121/001	0121/002	
0122	1,631	0122/001	0122/002	
0123	1,412	0123/001	0123/002	
0124	1,385	0124/001	0124/002	
6143-0125	1,320	6143-0125/001	6143-0125/002	

Пример условного обозначения втулки $D=24$ мм, $d=5$ мм:

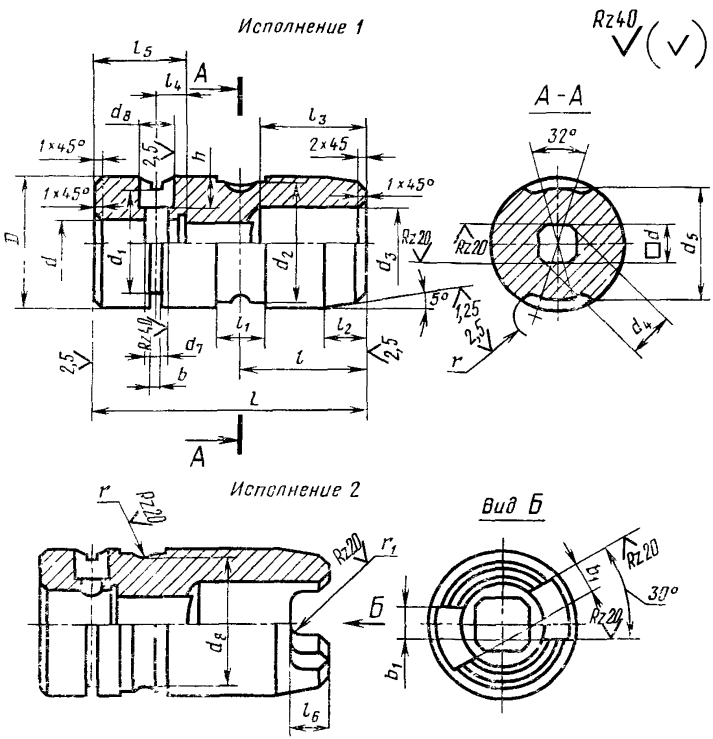
Втулка 6143-0101 ГОСТ 15936—70

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.2. Маркировать: обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСОВ (деталь 1)

2.1. Конструкция и размеры корпусов втулок должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

(Измененная редакция, Изм. № 1, № 2).

2.2. Материал — сталь марки 20Х по ГОСТ 4543—71.

2.3. Цементировать на глубину 0,8—1,2 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4—2.7. (Исключены, Изм. № 1).

Размеры

Обозначение корпусов	Исполнение	D	$d=d_4$ (пред откл d по $H8$ и d, по $H14$)	a (пред откл по $B12$)	L	d_1 (пред откл по $h11$)	d_2 (пред откл по $h12$)	d_3	d_5 (пред откл по $h12$)
6143-0101/001	1	24	5,0	4,0	58	20,0	23,5	10	18,9
0102/001			5,6	4,5					
0103/001			6,3	5,0					
0104/001			7,1	5,6					
0105/001			8,0	6,3					
0106/001			9,0	7,1					
0107/001			10,0	8,0				13	
0108/001			11,2	9,0					
0109/001		32	10,0	8,9	70	28,0	31,5	16	27,9
0110/001			11,2	9,0					
0111/001			12,5	10,0					
0112/001			14,0	11,2		26,0			
0113/001			16,0	12,5				18	
0114/001			18,0	14,0				20	
0115/001	2	42	14,0	11,2	104	36,5	41,5	18	—
0116/001			16,0	12,5					
0117/001			18,0	14,0				22	
0118/001			20,0	16,0					
0119/001			22,4	18,0					
0120/001		55	18,0	14,0	108	50,0	54,5	25	
0121/001			20,0	16,0					
0122/001			22,4	18,0					
0123/001			25,0	20,0					
0124/001			28,0	22,4				34	
6143-0125/001			31,5	25,0					

в мм

Таблица 2

d_6 (пред откл по $H8$)	d_7	d_3 (пред откл. по $h11$)	l	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	l_6	h (пред откл по $H12$)	b	b_1	r	r_1	Масса, кг, ≈
5	3,5	—	25	12	6	30	6	20	—	8,0	1,6	—	4,2	—	0,170
										7,5					0,169
						28	7	22		7,0					0,168
															0,166
						25		23		6,5					0,165
										6,0					0,161
						20				5,5					0,156
								20		5,0					0,145
			32		10	35		23		9,5					0,353
								20		9,0					0,348
8	6,5	35,9				30		24	13	**8,0**	2,0	10		5	0,341
										7,5					0,332
										6,5					0,309
						25	8			5,5					0,283
			65			60				12,0					0,948
										11,0					0,932
										10,0					0,855
										9,0					0,835
				15	18	55	10	28		8,0			5,2		0,764
										16,5					1,665
						60	8	24		15,5					1,642
—	—	49,9	70			55			14	14,5		12		6	1,622
							10	28		13,0					1,400
10	7,5					50				11,5					1,374
							12	30		10,0					1,310

2.8. Поле допуска угла — 13-я степень точности.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.9. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

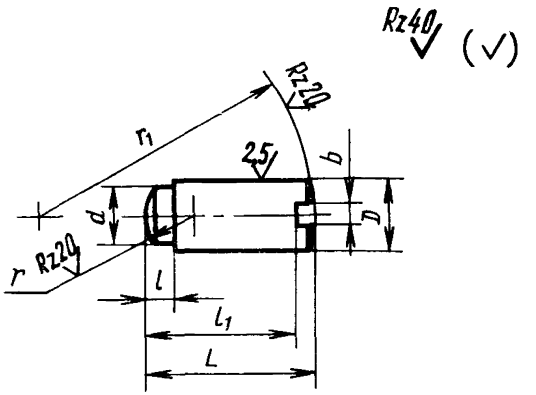
2.10, 2.11 (Исключены, Изм. № 1).

2.12. Остальные технические требования — по ГОСТ 17166—71.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ СТОПОРОВ (деталь 2)

3.1. Конструкция и размеры стопоров должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение стопоров	D (пред. откл. по $f9$)	L (пред. откл. по $h11$)	d	l	l_1 (пред. откл. по $h11$)	b	r	r_1	Масса 100 шт., кг, ≈
6143-0101/002	5	9,25	3,5	2,25	8,25	1,6	3	12	0,115
0102/002		9,0		2,50	8,00				0,105
6143-0103/002		8,75		2,75	7,75				0,103

Продолжение табл 3

Размеры в мм

Обозначение стопоров	D (пред откл по $f9$)	L (пред откл по $h11$)	d	l	l_1 (пред откл по $h11$)	b	r	r_1	Масса 100 шт., кг, ≈
6143-0104/002	5	8,50	3,5	2,50	7,50	1,6	3	12	0,095
0105/002		8,00			7,00				0,090
0106/002		7,50			6,50				0,085
0107/002		7,00			6,00				0,075
0108/002		6,50			5,50				0,065
0109/002		11,00			10,00			16	0,136
0110/002		10,50			9,60				0,125
0111/002	8	10,00	6,5	3,00	8,10	2,2	5		0,333
0112/002		9,50			7,60				0,310
0113/002		8,50			6,60				0,270
0114/002		7,50			5,60				0,231
0115/002		14,50		3,50	12,80			20	0,498
0116/002		13,50			11,80				0,467
0117/002		12,50			10,80				0,427
0118/002		11,50			9,80				0,387
0119/002		10,50			8,80				0,347
0120/002	10	19,00	7,5	4,00	17,40			30	0,679
0121/002		18,00			16,40				0,639
0122/002		17,00			15,40				0,599
0123/002		16,00			14,25				0,850
0124/002		14,50			12,75				0,790
6143-0125/002		12,50		3,50	10,75				0,692

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.2. Материал — сталь марки У8 по ГОСТ 1435—74.

3.3. Твердость — HRC 50—55.

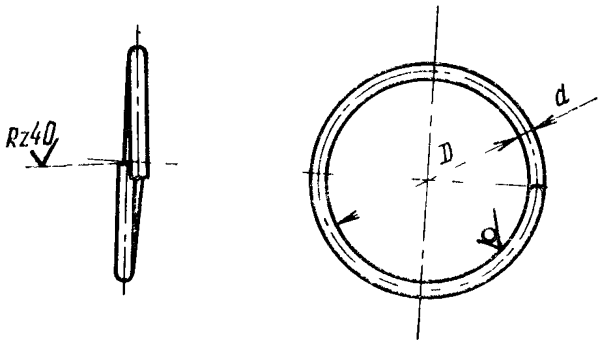
3.4, 3.5. (Исключены, Изм. № 1).

3.6. Покрытие Хим. Окс. прм по ГОСТ 9.073—77.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4. КОНСТРУЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПРУЖИННЫХ КОЛЕЦ (деталь 3)

4.1. Конструкция и размеры колец должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл 4.



Черт 4

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение колец	d	D (пред откл по $H14$)	Длина развернутого кольца (пред откл по $h14$)	Масса 100 шт кг, ≈
6143-0101/С03	1,2	18	66	0,06
0109/С03		26	90	0,08
0111/С03	1,8	24	87	0,17
0115/С03		33	120	0,24
6143-0120/С03		45	160	0,32

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.2. Материал — проволока II по ГОСТ 9389—75 из углеродистой стали группы поставки 4 — по ГОСТ 1435—74.

4.3. (Исключен, Изм. № 1).

4.4. Покрытие Хим. Окс. прм по ГОСТ 9.073—77.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

gost.e-ecolog.ru