

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 (ИУС № 5 1986 г.)	3-Ц

**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.

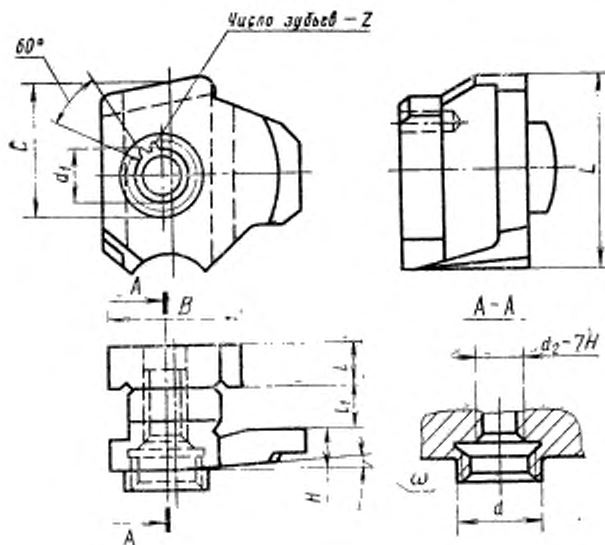
2. Основные размеры кулачков к головкам типов 1, 2 и 3 с наружным диаметром 68—155 мм должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1—5.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

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



Черт. 1

Таблица 1

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

Размеры в мм

Кулачок		Обозначение левого Кулачка	Обозначение Правильного Кулачка	Обозначение резьбы	С	α	L	B	I	I <sub>1</sub>	d	d <sub>1</sub>	d	Обозначение ка, применяемое в промышленности	
Обозначение	Правильный														
2066-0501		2066-0502		M4	17,3	3°24'								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'	23	18	5,98	6,01	12	9	M6	19	1—Д
2066-0511		2066-0512		M10×1,25	16,8									1—ВД	
2066-0513		2066-0514		M8×1	19,3	2°20'								1—Е	
2066-0515		2066-0516		M6×0,75; M9×1	18,8									1—Ж	

Продолжение табл. 1

Кулачок		Размеры в мм										Обозначение кулачка, применяемое в промышленности				
		правый		левый		Обозначение паразитной резьбы	С	α	L	B	r		t <sub>1</sub>	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>
Обозначение	Применение	Обозначение	Применение													
2066-0517		2066-0518		M4×0,5; M4,5×0,5	17,8	2°30'										1—И
2066-0521		2066-0522		M7×0,75	18,8	2°04'										1—Л
2066-0523		2066-0524		M8×0,75; M10×1	18,3	1°52'	23	18	5,98	6,01	12	9	M6	19		1—М
2066-0525		2066-0526		M5×0,5; M5,5×0,5	17,3											1—Н
2066-0527		2066-0528		M6×0,5; M9×0,75	17,8	1°28'										1—П
2066-0531		2066-0532		M7×0,5; M10×0,75	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 I и 2 с наружным диаметром 75 мм

Размеры в мм

Кулачок		Обозначение Применяется	Обозначение Применяется	Обозначение Применяется	С	н	L	B	l	l <sub>1</sub>	d	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	Обозначение кулачка применительно к прочим деталям	
правый	левый														
Обозначение	Применяется	Обозначение	Применяется	Обозначение	Применяется	Обозначение	Применяется	Обозначение	Применяется	Обозначение	Применяется	Обозначение	Применяется	Обозначение	Применяется
2066-0533		2066-0531		М6	19,0	3°24'								2-ГА	
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'	25,5	18	5,98	5,01	12	9	М6 19	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

Кулачок		Размеры в мм										Обозначение кулачка, применяемое в промышленности				
		Обозначение	Правый левый	Применение Обозначение Метр	Резьба	Р	m	L	B	f	l <sub>1</sub>		d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	z	
Обозначение	Правый левый											Применение Обозначение Метр				Резьба
2066-0557		2066-0558		M11×1	20,0	1 <sup>°</sup> 52'										2—С
2066-0561		2066-0562		M14×1,25	17,0	1 <sup>°</sup> 46'										2—Ю
2066-0563		2066-0564		M6×0,5; M9×0,75	20,0	1 <sup>°</sup> 28'										2—Л
2066-0565		2066-0566		M7×0,5 M10×0,75; M12×1	19,5	1 <sup>°</sup> 28'	25,5	18	5,98	6,01	12	9	M6	19		2—М
2066-0567		2066-0568		M11×0,75	19,0	1 <sup>°</sup> 28'										2—Н
2066-0571		2066-0572		M14×1	18,5	1 <sup>°</sup> 28'										2—Р
2066-0573		2066-0574		M14×0,75	17,8	1 <sup>°</sup> 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 Кулачка	Обозначение нарезаемой резьбы	C	α	L	B	l	r	d	d <sub>1</sub>	z	Обозначение Кулачка, применяемое в технических документах
правый	левый												
О. обозначение		Применение носта	Применение носта										
2066-0575	2066-0576		M10; M12	27,9	2°50'								3-Б
2066-0577	2066-0578		M9; M14; M18	27,9	2°49'								3-В
2066-0581	2066-0582		M11	26,9	2°40'								3-Г
2066-0583	2066-0584		M24	24,5	2°29'								3-З
2066-0585	2066-0586		M16; M20	26,9	2°29'								3-Е
2066-0587	2066-0588		M10×1,25	27,5	2°29'								3-ВС
2066-0591	2066-0592		M22	25,9	2°14'	33,5	22	6,48	8,013	14	M6	22	3-Ж
2066-0593	2066-0594		M9×1	27,4	2°14'								3-И
2066-0595	2066-0596		M14×1,5	25,4	2°05'								3-Л
2066-0597	2066-0598		M10×1	26,9	1°57'								3-И1
2066-0601	2066-0602		M16×1,5	24,4	1°49'								3-М
2066-0603	2066-0604		M11×1; M12×1,25	26,4	1°49'								3-Н
2066-0605	2066-0606		M18×1,5	23,4	1°36'								3-Д



Продолжение табл. 3

Кулачок		Размеры в мм		С	ω	L	B	l	t <sub>1</sub>	d	d <sub>1</sub>	z	Обозначение кулачка на приложении в промышленности	
		правый	левый											
Обозначение	Применение	Обозначение	Применение	Обозначение нарезаемой резьбы	С	ω	L	B	l	t <sub>1</sub>	d	d <sub>1</sub>	z	Обозначение кулачка на приложении в промышленности
2066-0607		2066-0608		M9×0,75	26,9	1°36'								3-11
2066-0611		2066-0612		M12×1	25,9	1°36'								3-Р
2066-0613		2066-0614		M24×2	22,9	1°36'								3-С
2066-0615		2066-0616		M10×0,75	26,4	1°25'								3-Т
2066-0617		2066-0618		M11×0,75; M20×1,5	25,9	1°25'								3-У
2066-0621		2066-0622		M14×1 M22×1,5	24,9	1°20'								3-Ф
2066-0623		2066-0624		M16×1; M24×1,5	23,9	1°12'	33,5	22	6,48; 8,01; 3	14	10	11,6	22	3-Х
2066-0625		2066-0626		M18×1	24,9	1°03'								3-Ш
2066-0627		2066-0628		M20×1	23,9	57'								3-Ю
2066-0631		2066-0632		M22×1	22,9	51'								3-Я
2066-0633		2066-0634		M12×0,5	29,8	51'								3-МС
2066-0635		2066-0636		M20×0,5	25,8	25'								3-НС
2066-0637		2066-0638		M20×2	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 ГОСТ	Обозначение ГОСТ	Обозначение ГОСТ	C	α	L	B	l	l <sub>1</sub>	d	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	z	Обозначение кулачка, применяемое в промышленности
правый	левый														
		2066-0641	2066-0642	M12, M14	33,6	2°56'									4-Б
		2066-0643	2066-0644	M18	33,6	2°47'									4-3
		2066-0645	2066-0646	M12×1,5; M16; M20	32,6	2°29'	42,1								4 В
		2066-0647	2066-0648	M24	33,1	2°29'									4-Г
		2066-0651	2066-0652	M27; M27	31,6	2°14'									4-Д
		2066-0653	2066-0654	M14×1,5; M12×1,25	31,6	2°06'	40,0								4-О
		2066-0655	2066-0656	M16×1,5	34	1°49'	42,1	25	7,98	8,013	20	13	108×1	26	4-Е
		2066-0657	2066-0658	M12×1	32,1	1°35'	40,0								4-Ц
		2066-0661	2066-0662	M18×1,5; M24×2	33,0	1°38'	42,1								4-Ж
		2066-0663	2066-0664	M36×3	27,1	1°36'	36,2								4-И
		2066-0665	2066-0666	M39×3	25,6	1°29'	32,8								4-Н
		2066-0667	2066-0668	M20×1,5	32,0	1°25'									4-Л
		2066-0671	2066-0672	M27×2	31,5	1°26'	40,0								4-М
		2066-0673	2066-0674	M14×1; M22×1,5	31,1	1°22'									4-Р

Продолжение табл. 4

## Размеры в мм

Кулачок		Обозначение паразитной резьбы	С	α	L	B	Г	Г <sub>1</sub>	d	d <sub>2</sub>	z	Обозначение кулачка, применяемое в промышленности
паразит	лезвий											
Обозначение	Обозначение											
Примечание	Примечание											
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—У
2066-0685	2066-0686	M30×1,5; M36×2	27,1	1°03'								4—Х
2066-0687	2066-0688	M39×2	25,6	58'	36,2							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 М42×3, правого:  
Кулачок 2066-0675 ГОСТ 21762—76

Таблица 5

Кулачки к головкам типов I и 2 с наружным диаметром 155 мм  
Размеры в мм

Кулачок		левый		Обозначение нарезаемой резьбы	C	α	L	B	l	t <sub>1</sub>	d	d <sub>1</sub>	z	Обозначение кулачка, применяемого в промышленности
		Присоединительная муфта	Обозначение											
Обозначение	правый	Кулачок		Присоединительная муфта	C	α	L	B	l	t <sub>1</sub>	d	d <sub>1</sub>	z	Обозначение кулачка, применяемого в промышленности
		Присоединительная муфта	Обозначение											
2066-0711		2066-0712		M24	44,0	2°29'	47,0							5-А
2066-0713		2066-0714		M27	42,5	2°11'	45,5							5-Б
2066-0715		2066-0716		M36×3	38,0	1°35'	41,0							5-В
2066-0717		2066-0718		M24×2; M30×3	36,5	1°36'	40,0							5-Г
2066-0721		2066-0722		M27×2; M42×3	33,0	1°25'	38,0							5-Д
2066-0723		2066-0724		M30×2; M45×3	33,5	1°16'	37,0							5-Е
2066-0725		2066-0726		M33×2; M48×3	32,0	1°11'	36,0							5-Ж
2066-0727		2066-0728		M34×1,5	37,7	1°11'	43,0	39	9,98	12,01	22	15,6	19	26
2066-0731		2066-0732		M52×3	30,0	1°03'	35,0							5-И
2066-0733		2066-0734		M56×3	28,0	1°03'	37,0							5-ИИ
2066-0735		2066-0736		M27×1,5; M36×2	36,2	1°03'	40,0							5-Л
2066-0737		2066-0738		M60×3	26,0	57'	35,0							5-М
2066-0741		2066-0742		M30×1,5; M39×2	34,7	57'	40,0							5-Н
2066-0743		2066-0744		M33×1,5; M42×2	33,2	50'	37,0							5-О

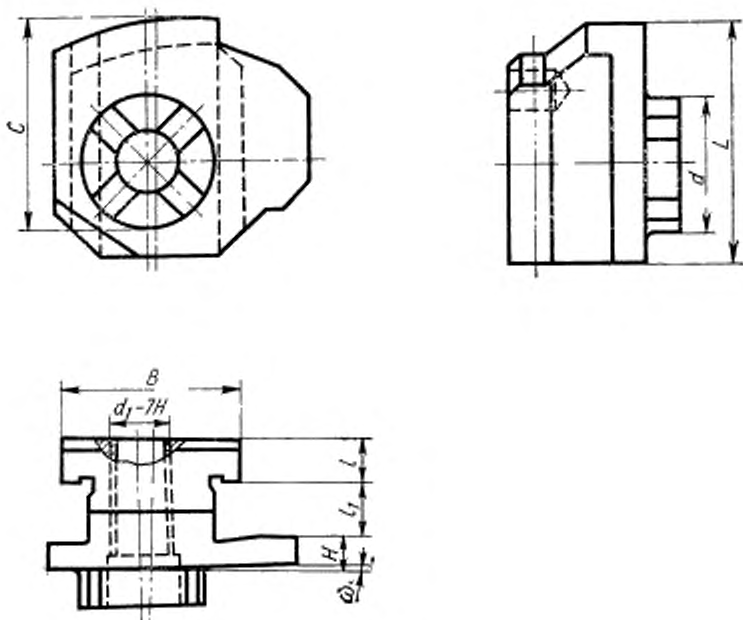
Продолжение табл. 5

Кулачок		Размеры в мм										Обозначение кулачка, применяемое в промышленности				
		Обозначение Кулачка	Обозначение Кулачка	Обозначение Кулачка	Обозначение Кулачка	Обозначение Кулачка	Обозначение Кулачка	Обозначение Кулачка	Обозначение Кулачка	Обозначение Кулачка	Обозначение Кулачка		Обозначение Кулачка			
правый	левый											Обозначение Кулачка		Обозначение Кулачка	Обозначение Кулачка	Обозначение Кулачка
2066-0745	2066-0746	M36×1,5; M45×2; M48×2	31,7	50'	37,0											5—P
2066-0747	2066-0748	M24×1	36,2	50'	41,0											5—C
2066-0751	2066-0752	M52×2	29,7	41'	38,0											5—T
2066-0753	2066-0754	M39×1,5	30,2	41'	38,0											5—У
2066-0755	2066-0756	M56×2	27,8	41'	36,0											5—Ф
2066-0757	2066-0758	M27×1; M42×1,5	34,7	41'	36,5											5—X
2066-0761	2066-0762	M50×2	25,8	36'	34,0											5—Ц
2066-0763	2066-0764	M30×1; M45×1,5	33,2	35'	37,0											5—Ч
2066-0765	2066-0766	M33×1; M48×1,5	31,7	36'	36,0											5—Ш
2066-0767	2066-0768	M52×1,5	29,7	31'	35,0											5—Ю
2066-0771	2066-0772	M36×1	30,2	31'	38,0											5—Я
2066-0773	2066-0774	M56×1,5	27,7	31'	34,5											5—АА
2066-0775	2066-0776	M60×1,5	25,8	27'	34,0											5—ББ
2066-0777	2066-0778	M39×1	28,7	27'	34,0											5—ВВ

правый	Кулачок		Обозначение шарнирной резьбы	C	α	L	B	l	l <sub>1</sub>	d	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	*	Обозначение кулачка применительно к промышленности
	Обозначение	Примечание												
2066-0781	2066-0782		M42×1	34,9	27'	39,0								5-ДД
2066-0783	2066-0784		M45×1	33,4	27'	38,0								5-ЕЕ
2066-0785	2066-0786		M48×1	31,9	27'	36,5								5-ЛЛ
2066-0787	2066-0788		M52×1	29,9	20'	36,5								5-ММ
2066-0791	2066-0792		M56×1	26,9	20'	35,0								5-НН
2066-0793	2066-0794		M60×1	25,9	20'	34,0	39	9,98	12,01	22	15,6	M9	26	5-РР
2066-0795	2066-0796		M30; M36	38,0	2°11'	43,0								5-СС
2066-0797	2066-0798		M33; M39	36,5	2°	41,5								5-ТТ
2066-0801	2066-0802		M56	28,0	1°25'	38,0								5-УУ
2066-0803	2066-0804		M60	26,0	1°16'	36,0								5-ХХ
2066-0805	2066-0806		M50×1,5	30,7	31'	34,0								5-ГГ
2066-0807	2066-0808		M35×1,5	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

Обозначение	Кулачок		Обозначение нарезаемой резьбы	С	α	L	l	I	d	d <sub>1</sub>	Обозначение кулачка, применяемого в промышленности	
	правый	левый										
Обозначение	Применение	Обозначение	Применение									
2066-0811		2066-0812		M4; M5; M6	15,5	3°20'						Б
2066-0813		2066-0814		M4,5; M8	15,9	3°20'						В
2066-0815		2066-0816		M7; M9; M10	15,1	2°55'						Г
2066-0817		2066-0818		M4×0,5; M4,5×0,5	15,3	2°20'						Д
2066-0821		2066-0822		M6×0,75; M8×1	15,5	2°20'						Е
2066-0823		2066-0824		M7×0,75; M10×1,25	14,8	2°20'	18	14	3,48	4,51	10,2	М5
2066-0825		2066-0826		M9×1	15,1	2°20'						Н
2066-0827		2066-0828		M5×0,5; M9×0,75	15,5	1°40'						П
2066-0831		2066-0832		M6×0,5; M9×0,75	15,0	1°40'						Р
2066-0833		2066-0834		M7×0,5; M10×0,75; M10×1	14,5	1°40'						С

Пример условного обозначения кулачка для резьбы М6 правого:  
Кулачок 2066-0811 ГОСТ 21762-76