

**ВТУЛКИ К ПАТРОНАМ ДЛЯ ПЛАШЕК К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ
СТАНКАМ**
Конструкция и размеры

 Sleeves of die chucks for turret lathes.
Design and dimensions

**ГОСТ
21942-76***

 Взамен
МН 1016-60

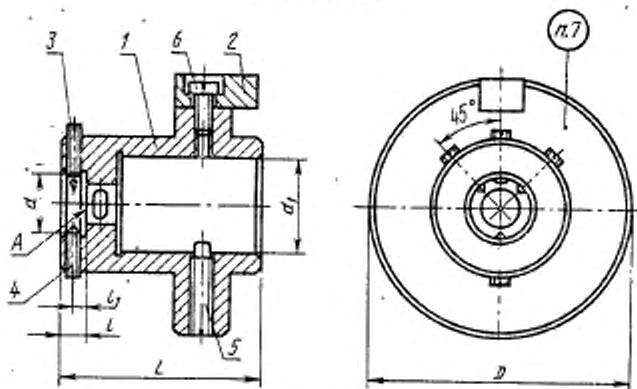
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 18 июня 1976 г. № 1475 срок введения установлен с 01.01.78

Проверен в 1982 г.

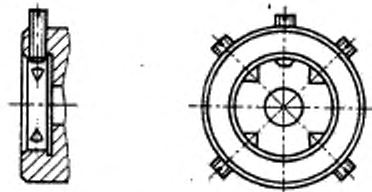
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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 1478-81; 5—винт по ГОСТ 1478-81; 6—винт по ГОСТ 1491-80

 10-04
39


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)

мм

Обозначение штука	Примени- мость	Диапазон нарезаемой резьбы	Испол- нение	d (поле допуска H9)	d_1 (поле допуска H9)	D	L	l	f_1 (пред- откл. $\pm 0,1$)	Масса, кг, не более	
6140-0201		От M1 до M11 включ.	1	16	26	70	53	5,5	2,1	0,529	
6140-0202	20			0,526							
6140-0203	25			7,0				3,1	0,484		
6140-0204										0,633	
6140-0205	30			56				9,0	4,0	0,694	
6140-0206											8,0
6140-0207								11,0	4,9	0,670	
6140-0208											8,0
6140-0209		67	11,0		4,9	1,537					
6140-0211							10,0	4,4	1,500		
6140-0212	70	14,0	6,2	1,523							
6140-0213					67	10,0	4,4	1,599			
6140-0214	45	46	108	70	14,0	6,2	1,641				
6140-0215								73	18,0	8,2	1,671
6140-0216	67	12,0	5,4	1,842							
6140-0217					71	16,0	7,2	1,906			
6140-0218	55	58	120	78	22,0	10,0	2,037				
6140-0219								12,0	5,4	2,016	
6140-0221	От M22 до M36 включ.	2	65	82	16,0	7,2	2,174				
6140-0222								88	22,0	10,0	2,375
6140-0223								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.

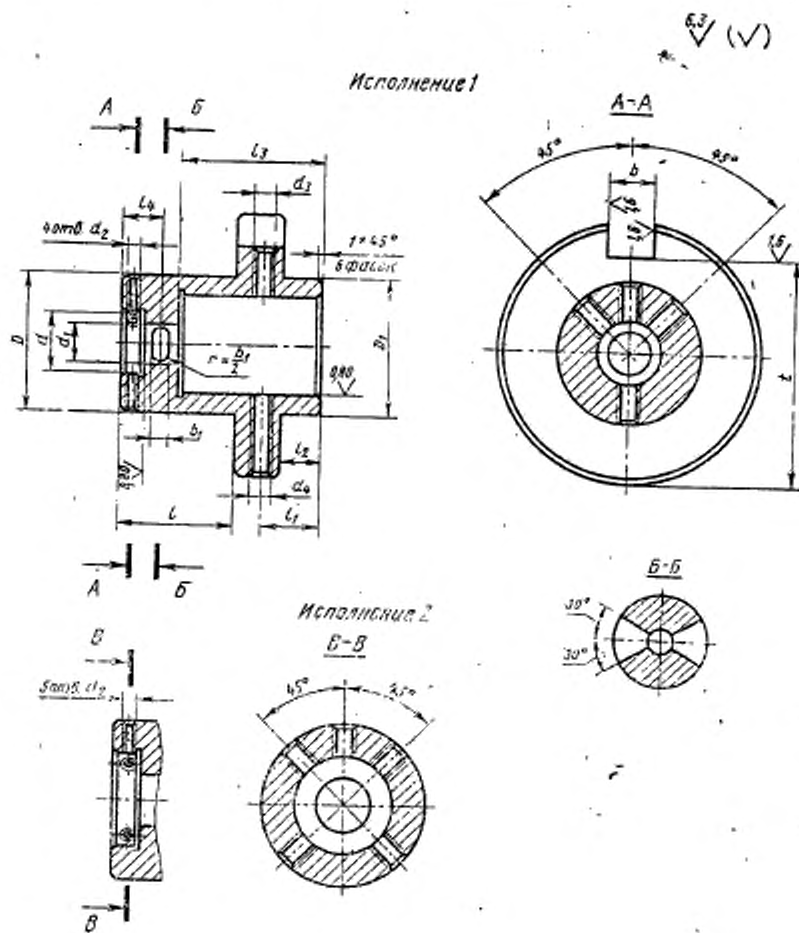
4, 5. (Измененная редакция, Изм. № 1).

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

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

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ДЕТАЛЕЙ ВТУЛОК

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

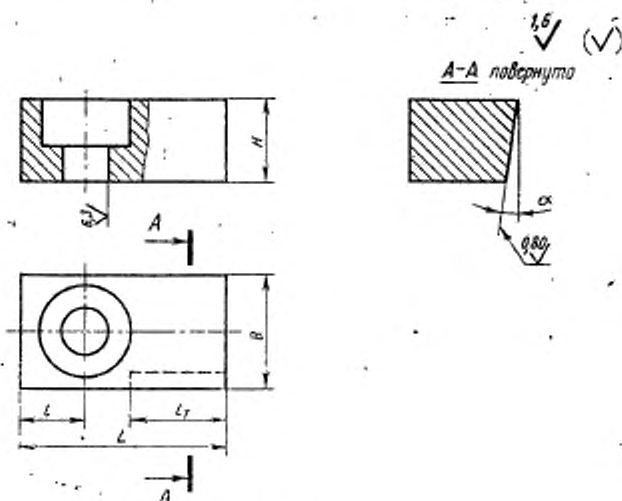


мм

Таблица 1

Обозначение штука	Испол- нение	d (поле допус- ка Н9)	d_2 (поле допус- ка Н9)	d_1	d_3	d_4	b (поле допус- ка Н9)	b_1	D	D_1	l	l_1	l_2	l_3	l_4	t	Масса, кг, не более																																	
6140-0201	1	16	10	M4					36		30					61	0,512																																	
6140-0202		20															10,0	0,509																																
6140-0203		25															10,5	0,467																																
6140-0204		14	M5	M5													M6	12	4	42	36		16	10	39					0,610																				
6140-0205																														12,0	0,674																			
6140-0206																														13,0	0,663																			
6140-0207																														12,5	0,649																			
6140-0208																														30	14,0	1,514																		
6140-0209		2	30																			60		40						1,500																				
6140-0211																														38	18	1,463																		
6140-0212																														45	22	M6	M6	16	5	65	60		19	12	47					1,483				
6140-0213	43				15,0	1,561																																												
6140-0214	40				18,5	1,603																																												
6140-0215	55				30																												1,634																	
6140-0216																																	46	22,0	1,795															
6140-0217																																	M8	M8	18	6	75											1,859		
6140-0218																																																40	16,0	1,990
6140-0219																																																44	20,0	1,956
6140-0221	65	40															2,114																																	
6140-0222																	50	21,5	2,315																															
6140-0223																	M8	M8	18	6	75					22	15	55					2,511																	
6140-0224																																	56	27,5	2,597															
6140-0225																																	48	19,5	2,656															
																	2,597																																	
																		2,656																																

- 1.1. Материал — сталь марки 40X по ГОСТ 4543-71 или сталь марки 45 по ГОСТ 1050-74.
- 1.2. Резьба — по ГОСТ 24705-81. Поле допуска резьбы — 7H 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 штука	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 40X по ГОСТ 4543—71.

2.2. Твердость — HRC, 46,5...51,5.

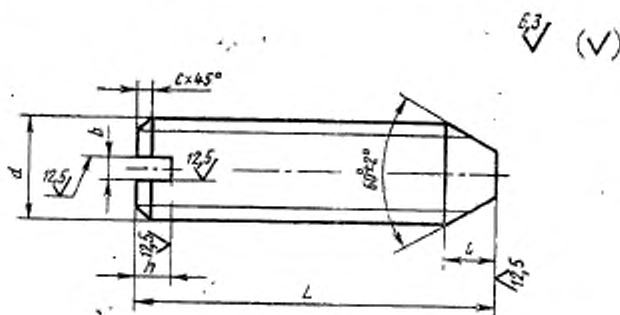
2.3. Сквозные отверстия под винты — по ГОСТ 11284—75.

2.4. Опорные поверхности под винты — по ГОСТ 12876—67.

2.5. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по H14, валов — по h14, остальных — по $\pm \frac{f_5}{2}$.

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 штука	d	L	d		H (поле допуска $\pm \frac{H}{2}$)	l	c	Масса, кг, не более
			Номинал	Поле допуска				
6140-0201÷ 6140-0203	M4	14	0,6	H13	1,4	2,0	0,5	0,0010
6140-0204÷ 6140-0207	M5		0,8		1,8			0,0015
6140-0208÷ 6140-0209		M6	20	H14	2,0	2,5	1,0	0,0022
6140-0211÷ 6140-0218	1,0		0,0025					
6140-0219÷ 6140-0225	M8	16	1,2	2,5	3,0	1,5	0,0075	

3.1. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

3.2. Твердость — HRC₂ 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 $\pm \frac{I_2}{2}$.

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*

Слано в наб. 04.01.87 Подп. в печ. 10.04.87 4,0 усл. л. д. 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