

**ВТУЛКИ К ПАТРОНАМ ДЛЯ ПЛАШЕК К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ
СТАНКАМ**

**ГОСТ
21942-76***

Конструкция и размеры

Sleeves of die chucks for turret lathes.
Design and dimensions

Взамен
МН 1016-60

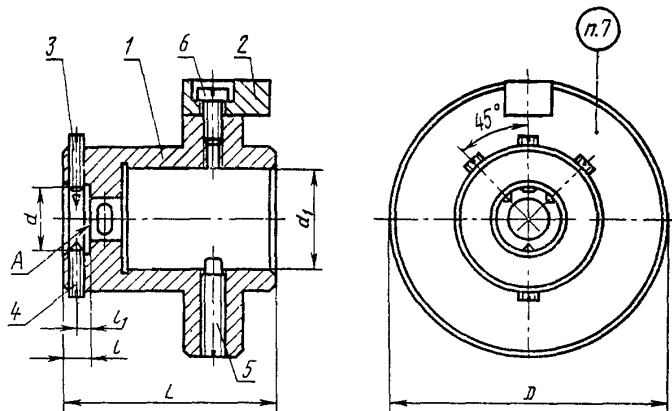
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 18 июня 1976 г. № 1475 срок введения установлен с 01.01.78

Проверен в 1982 г.

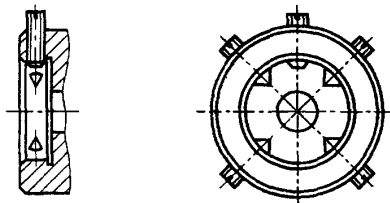
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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 1476-84; 5—винт по ГОСТ 1478-84; 6—винт по ГОСТ 1491-80

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 втулок	Применяемость	Диапазон нарезаемой резьбы	Исполнение	d (поле допуска Н9)	d_1 (поле допуска Н9)	D	L	l	l_1 (пред откл ±0,1)	Масса кг. не более			
6140 0201		От М1 до М11 включ	1	16	26	70	53	5,5	2,1	0,529			
6140 0202	20			0,526									
6140-0203	25			0,484									
6140 0204	30			0,633									
6140 0205	30			0,694									
6140 0206	30			0,683									
6140-0207	30			0,670									
6140 0208	От М10 до М26 включ	2	46	108	67	70	11,0	4,9	1,550	1,537			
6140 0209										11,0	4,9		
6140 0211										10,0	4,4	1,500	
6140 0212	От М10 до М26 включ	2	46	108	70	70	14,0	6,2	1,523	1,599			
6140 0213										67	10,0	4,4	
6140-0214										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	78	22,0	10,0
6140 0219	От М22 до М36 включ	2	58	120	82	88	16,0	7,2	2,174	2,016			
6140 0221										12,0	5,4		
6140 0222										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	65	90	25,0	11,5	2,715								

Пример условного обозначения втулки размерами $d=16$ мм, $d_1=26$ мм и $l=5,5$ мм
Втулки 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.

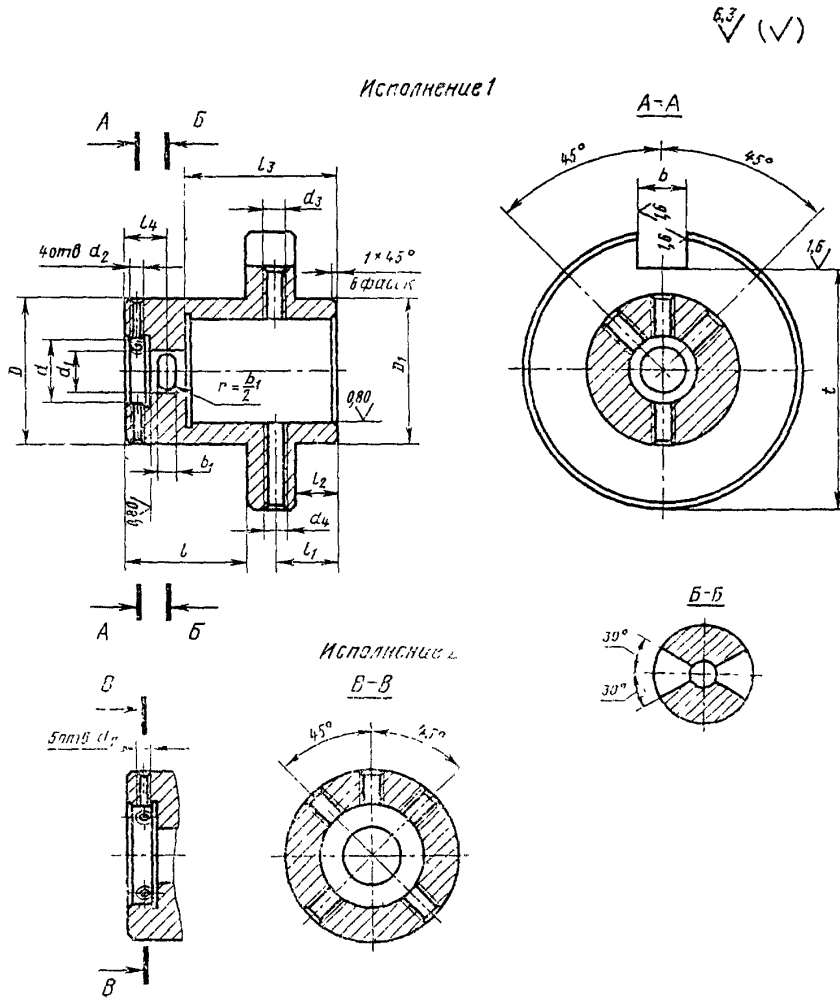
4, 5 (Измененная редакция, Изм. № 1)

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.



Черт. 1

мм

Таблица 1

Обозначение штука	Испол- нение	d (поле допус- ка Н9)	d_1 (поле допус- ка Н9)	d_2	d_3	d_4	b (поле допус- ка Н3)	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						0,512																	
6140-0202		20															10,0	0,509																
6140-0203																	10,5	0,467																
6140-0204		2	25								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																													14,0	1,514				
6140-0209																													15,5	1,500				
6140-0211			38	18																		60								1,463				
6140-0212																														15,0	1,483			
6140-0213																														18,5	1,561			
6140-0214	45				22	M6	16	5	65	60		43	19	12	47	18,5														98	1,603			
6140-0215	55				30				M8				75																					1,634
6140-0216																																		22,0
6140-0217		16,0	1,859																															
6140-0218		20,0	1,990																															
6140-0219		26,0	1,956																															
6140-0221		17,5	2,114																															
6140-0222	65	40		M8			18	6	75		22	15	55				2,315																	
6140-0223																	21,5	2,511																
6140-0224																	27,5	2,597																
6140-0225																	19,5	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.

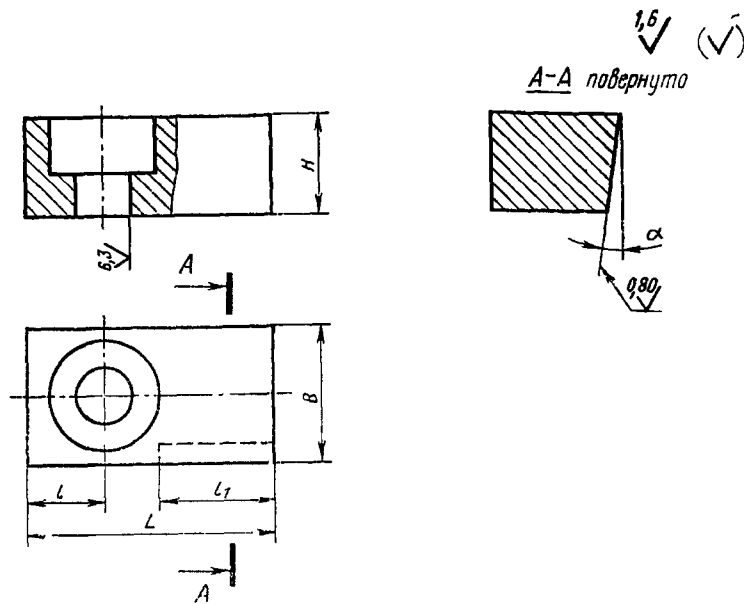
1.3. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—80.

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 9306—85).

2. Конструкция и размеры сухаря (поз 2) должны соответствовать указанным на черт 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

мм							
Обозначение втулок	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

21 Материал — сталь марки 40X по ГОСТ 4543—71

22 Твердость — HRC₃ 46,5 .51,5

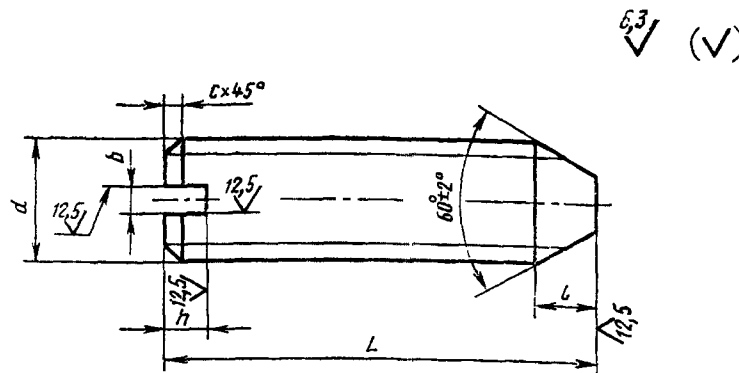
23 Сквозные отверстия под винты — по ГОСТ 11284—75

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

25 Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий — по H14, валов — по h14, остальных — по $\pm \frac{t_3}{2}$.

26 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 штулок	<i>d</i>	<i>L</i>	<i>b</i>		<i>h</i> (поле допуска $\pm \frac{t_3}{2}$)	<i>l</i>	<i>c</i>	Масса, кг, не более
			Номина	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			
6140-0208 ÷ 6140-0209	M6	20	1,0	H14	2,0	2,5	1,0	0,0022
6140-0211 ÷ 6140-0218		16						

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

3.2. Твердость — HRC₃ 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 $\pm \frac{t_3}{2}$.

3.5. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9306—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*

Сдано в наб. 04.01.87 Подп. в печ. 10.04.87 4,0 усл. п. л. 4,125 усл. кр.-отт. 2,91 уч.-изд. л.
Тир 8000 Цена 15 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопрессненский пер. 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 40