

## ПАТРОНЫ ДЛЯ ПЛАШЕК К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ СТАНКАМ

## Конструкция и размеры

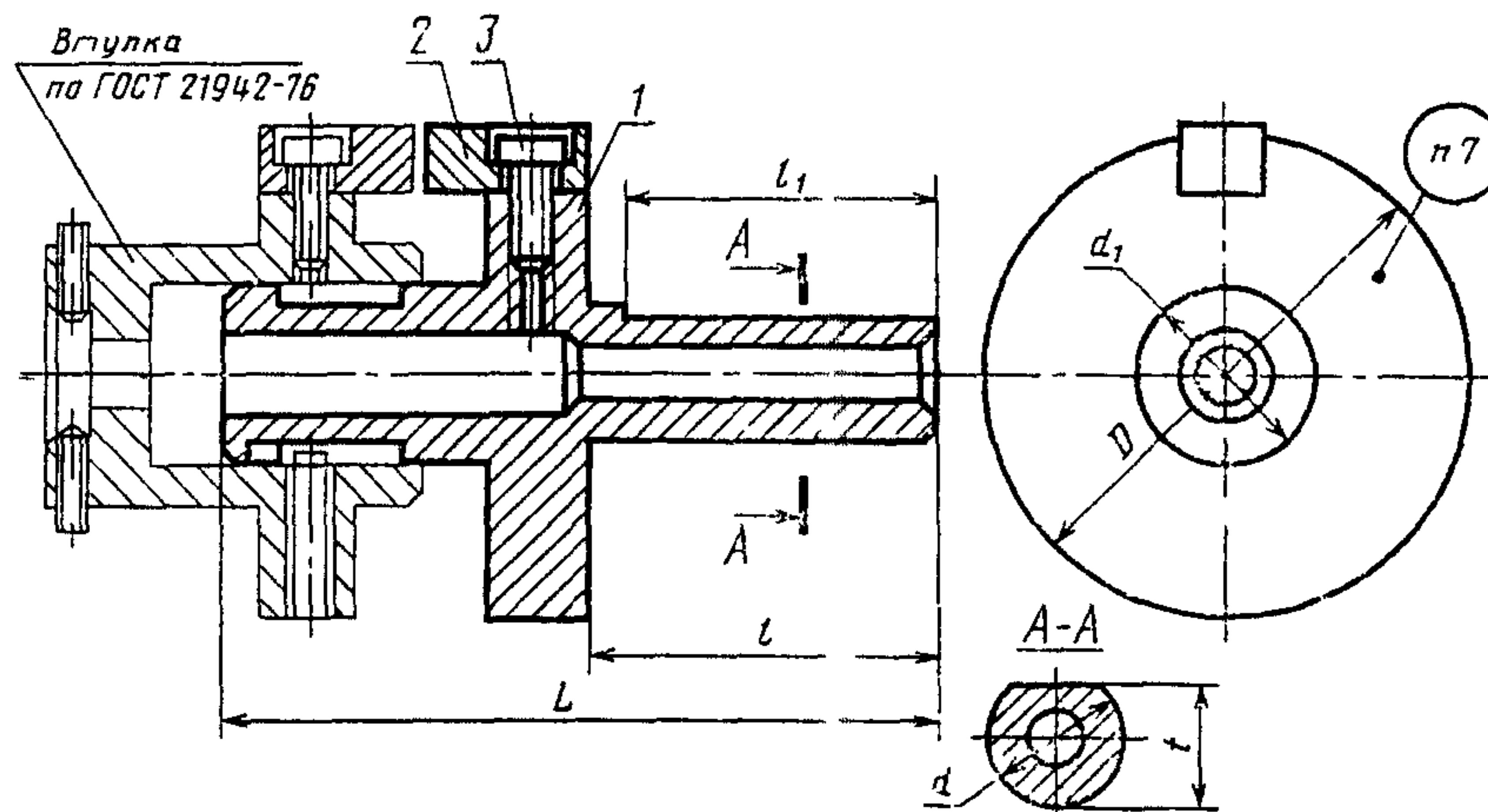
Die chucks for turret lathes  
Design and dimensionsГОСТ  
21941-76\*Взамен  
МН 1022-60

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 патроны для круглых плашек по ГОСТ 9740-71 к токарно-револьверным станкам.
- 2 (Исключен, Изм. № 1).
- 3 Конструкция и размеры патрона должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



1—корпус, 2—сухарь, 3—винт по ГОСТ 1491-80

мм

| Обозначение патронов | Применяемость | Диапазон нарезаемой резьбы | Обозначение втулки по ГОСТ 21942—76 | $d$<br>(поле допуска $h6$ ) | $d_1$<br>(поле допуска $h8$ ) | $D$ | $L$   | $l$ | $l_1$ | $t$   | Масса, кг, не более |
|----------------------|---------------|----------------------------|-------------------------------------|-----------------------------|-------------------------------|-----|-------|-----|-------|-------|---------------------|
| 6161-0121            |               | От М1 до М11 включ.        | 6140-0201—<br>6140-0207             | 18                          | 26                            | 70  | 100   | 55  | 44    | 17,0  | 0,563               |
| 6161-0122            | 20            |                            |                                     | 19,0                        |                               |     |       |     |       | 0,587 |                     |
| 6161-0123            | 25            |                            |                                     | 24,0                        |                               |     |       |     |       | 0,630 |                     |
| 6161-0124            |               | От М10 до М26 включ.       | 6140-0208—<br>6140-0218             | 30                          | 46                            | 108 | 110   | 63  | 55    | 29,0  | 1,636               |
| 6161-0125            | 32            |                            |                                     | 31,0                        |                               |     |       |     |       | 1,585 |                     |
| 6161-0126            | 38            |                            |                                     | 36,5                        |                               |     | 1,709 |     |       |       |                     |
| 6161-0127            | 40            |                            |                                     | 38,5                        |                               |     | 1,615 |     |       |       |                     |
| 6161-0128            |               | От М22 до М36 включ.       | 6140-0219—<br>6140 0225             | 45                          | 58                            | 120 | 150   | 80  | 72    | 43,5  | 2,405               |
| 6161-0129            | 50            |                            |                                     | 48,5                        |                               |     |       |     |       | 2,446 |                     |
| 6161 0131            | 55            |                            |                                     | 53,5                        |                               |     |       |     |       | 2,521 |                     |

Пример условного обозначения патрона размером  $d=18$  мм

Патрон 6161-0121 ГОСТ 21941—76

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. Конструкция и размеры деталей патронов указаны в рекомендуемом приложении.

5. Допуск радиального биения поверхности  $d_1$  относительно оси поверхности  $d$  — по 6-й степени точности ГОСТ 24643—81.

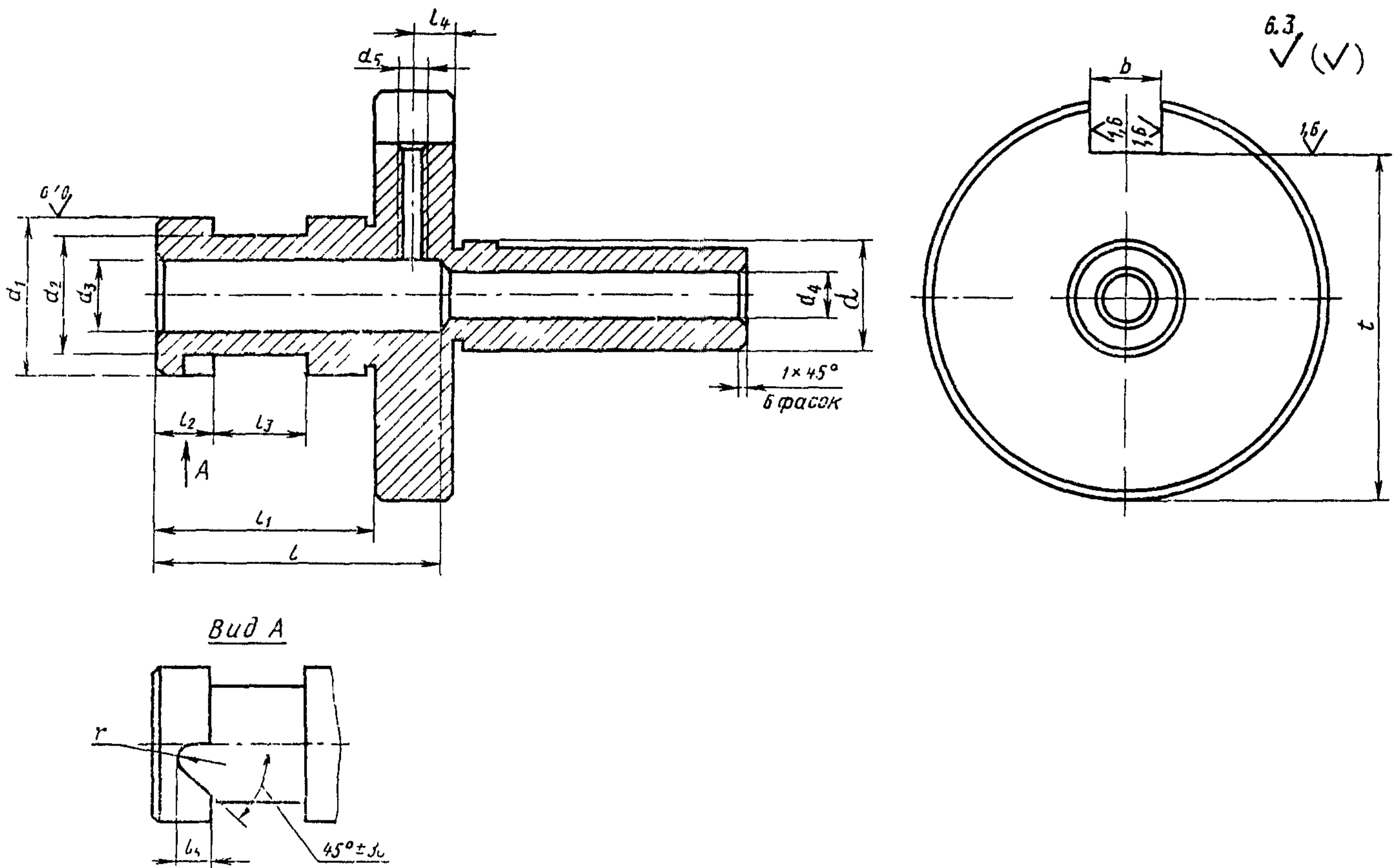
(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

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

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ДЕТАЛЕЙ ПАТРОНОВ

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



Черт 1

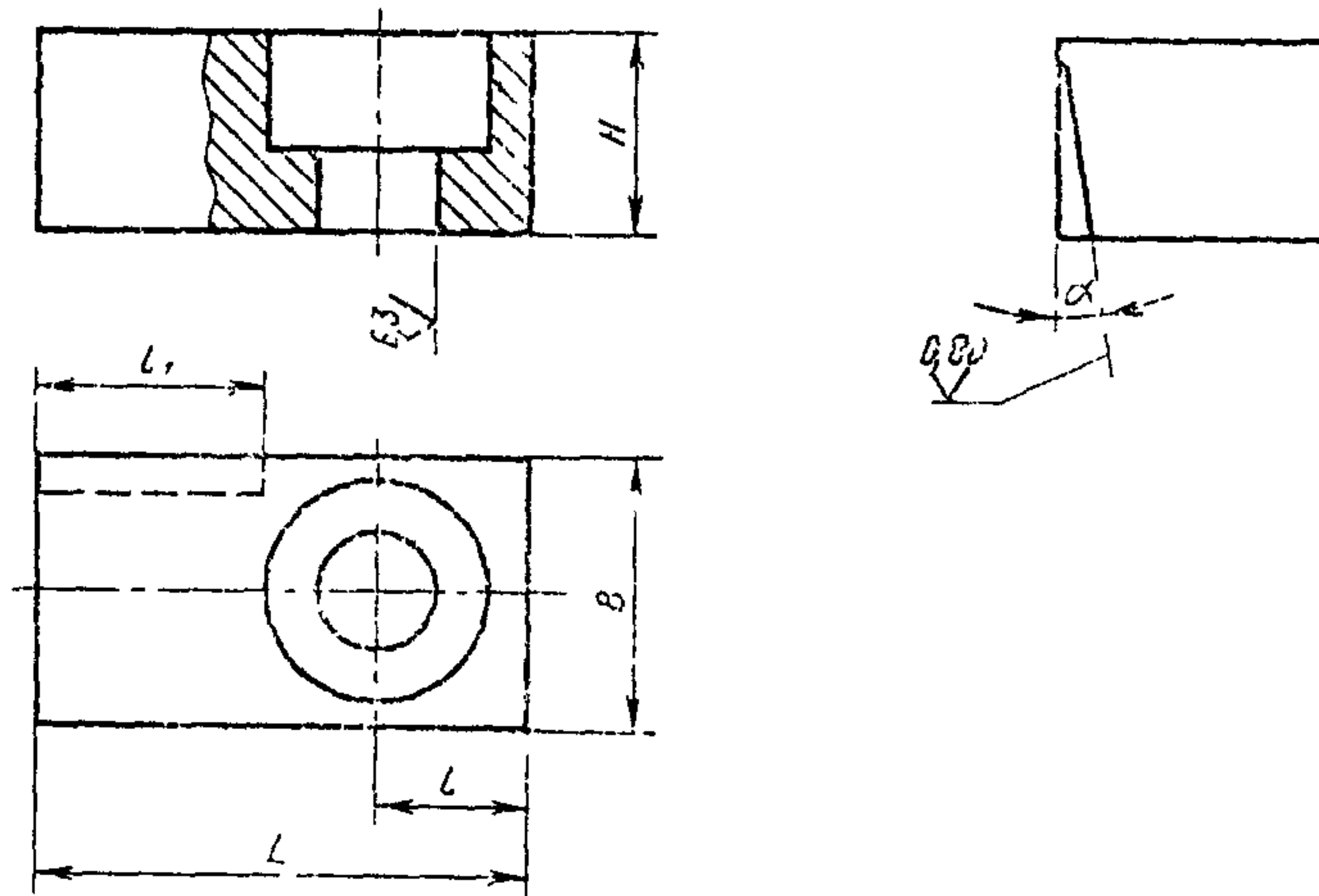
Таблица 1

мм

| Обозначение патрона | d  | b (поле допуска Н9) | d <sub>1</sub> | d <sub>2</sub> | d <sub>3</sub> | d <sub>4</sub> | d <sub>5</sub> | l     | l <sub>1</sub> | l <sub>2</sub> | l <sub>3</sub> | l <sub>4</sub> | l <sub>5</sub> | r   | t (пред откл -0,3) | Масса, кг, не более |
|---------------------|----|---------------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|-------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|-----|--------------------|---------------------|
| 6161 0121           | 18 | 12                  | 26             | 20             | 12             | 8              | M5             | 48    | 37             | 8              | 17             | 7              | 5              | 2,5 | 61                 | 0,547               |
| 6161 0122           | 20 |                     |                |                |                |                |                | 0,571 |                |                |                |                |                |     |                    |                     |
| 6161 0123           | 25 |                     |                |                |                |                |                | 0,614 |                |                |                |                |                |     |                    |                     |
| 6161 0124           | 30 | 16                  | 46             | 38             | 22             | 16             | M6             | 58    | 45             | 13             | 18             | 8              | 8              | 98  | 1,604              |                     |
| 6161 0125           | 32 |                     |                |                | 1,553          |                |                |       |                |                |                |                |                |     |                    |                     |
| 6161 0126           | 38 |                     |                |                | 1,677          |                |                |       |                |                |                |                |                |     |                    |                     |
| 6161-0127           | 40 | 18                  | 58             | 50             | 40             | 30             | M8             | 65    | 53             | 15             | 21             | 10             | 8              | 3,0 | 109                | 1,583               |
| 6161-0128           | 45 |                     |                |                |                |                |                |       |                |                |                |                |                |     |                    | 2,354               |
| 6161-0129           | 50 |                     |                |                |                |                |                |       |                |                |                |                |                |     |                    | 2,395               |
| 6161-0131           | 55 |                     |                |                |                |                |                |       |                |                |                |                |                |     |                    | 2,471               |

- 1.1. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71 или сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.  
 1.2. Резьба — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 7Н по ГОСТ 16093—81.  
 1.3. Фаска под резьбу — по ГОСТ 10549—80.  
 1.4. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.  
 1.5. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий — по H14, валов — по h14, остальных — по  $\pm \frac{t_3}{2}$   
 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.

1,6/ (✓)



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

| Обозначение патронов  | B (поле допуска h8) | H  | L  | l  | l <sub>1</sub> | α (пред. откл. +30°) | Масса, кг, не более |
|-----------------------|---------------------|----|----|----|----------------|----------------------|---------------------|
| 6161-0121 ÷ 6161-0123 | 12                  | 9  | 22 | 7  | 10             | 9°                   | 0,013               |
| 6161-0124 ÷ 6161-0127 | 16                  | 10 | 25 | 8  | 11             | 8°                   | 0,025               |
| 6161-0128 ÷ 6161-0131 | 18                  | 11 | 30 | 10 | 12             |                      | 0,038               |

- 2.1. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71.  
 2.2. Твердость — HRC<sub>2</sub> 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  $\pm \frac{t_3}{2}$ .  
 2.6. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85).  
 (Измененная редакция, Изм. № 1).