

# 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

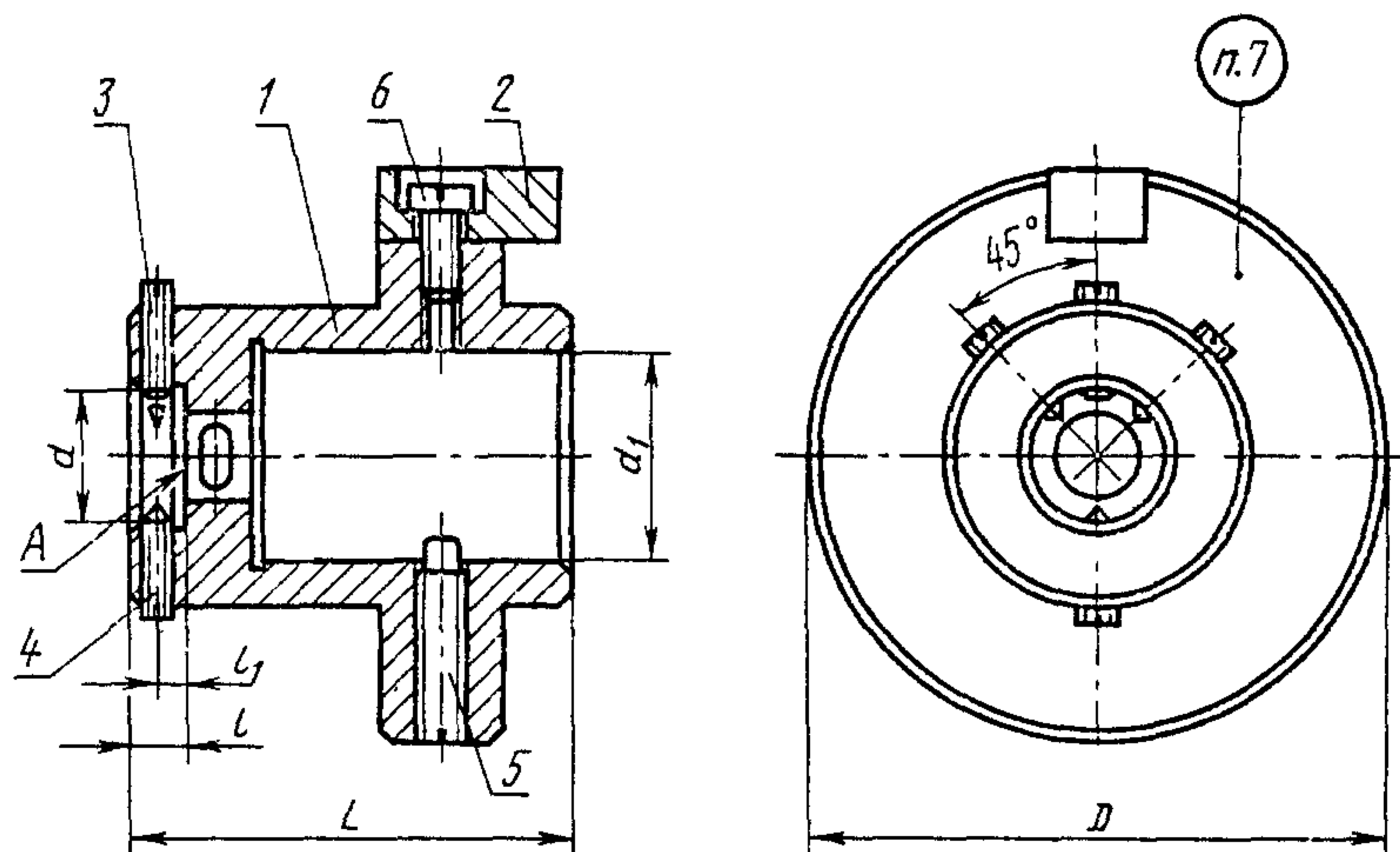
Проверен в 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

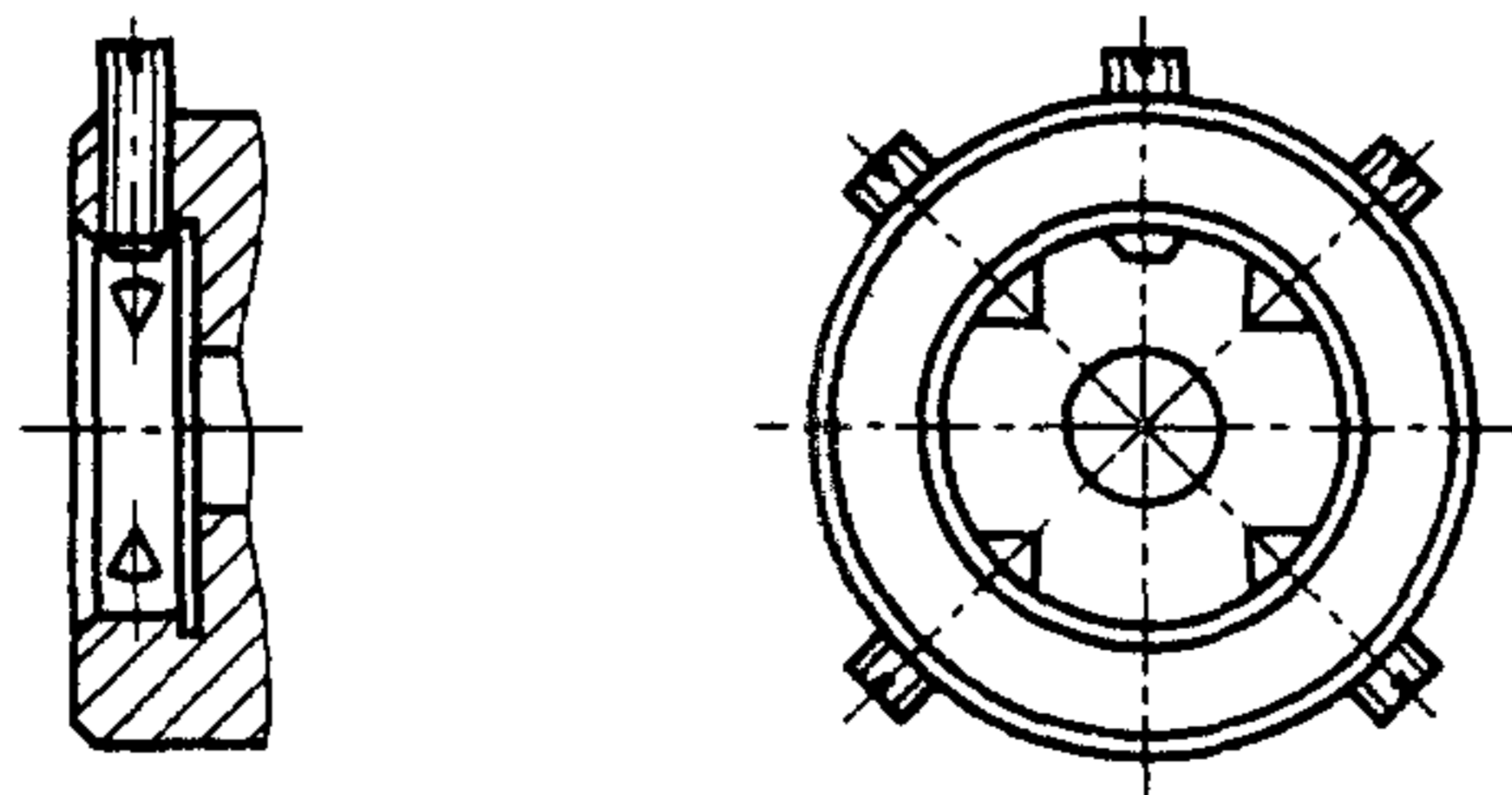
1. Настоящий стандарт распространяется на втулки к патронам для нарезания резьбы от М1 до М36 круглыми плашками по ГОСТ 9740-71 к токарно-револьверным станкам.

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 штука	Применя- емость	Диапазон нарезаемой резьбы	Испол- нение	$d$ (поле допуска H9)	$d_1$ (поле допуска H9)	$D$	$L$	$l$	$l_1$ (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			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 M10 до M26 включ	2	46	108	67	8,0	3,5	1,550	
6140 0209	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		От M10 до M26 включ	2	46	108	67	10,0	4,4	1,599	
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	78					22,0	10,0	2,037		
6140 0219		От M22 до M36 включ	2	58	120	82	12,0	5,4	2,016	
6140 0221	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	65						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.

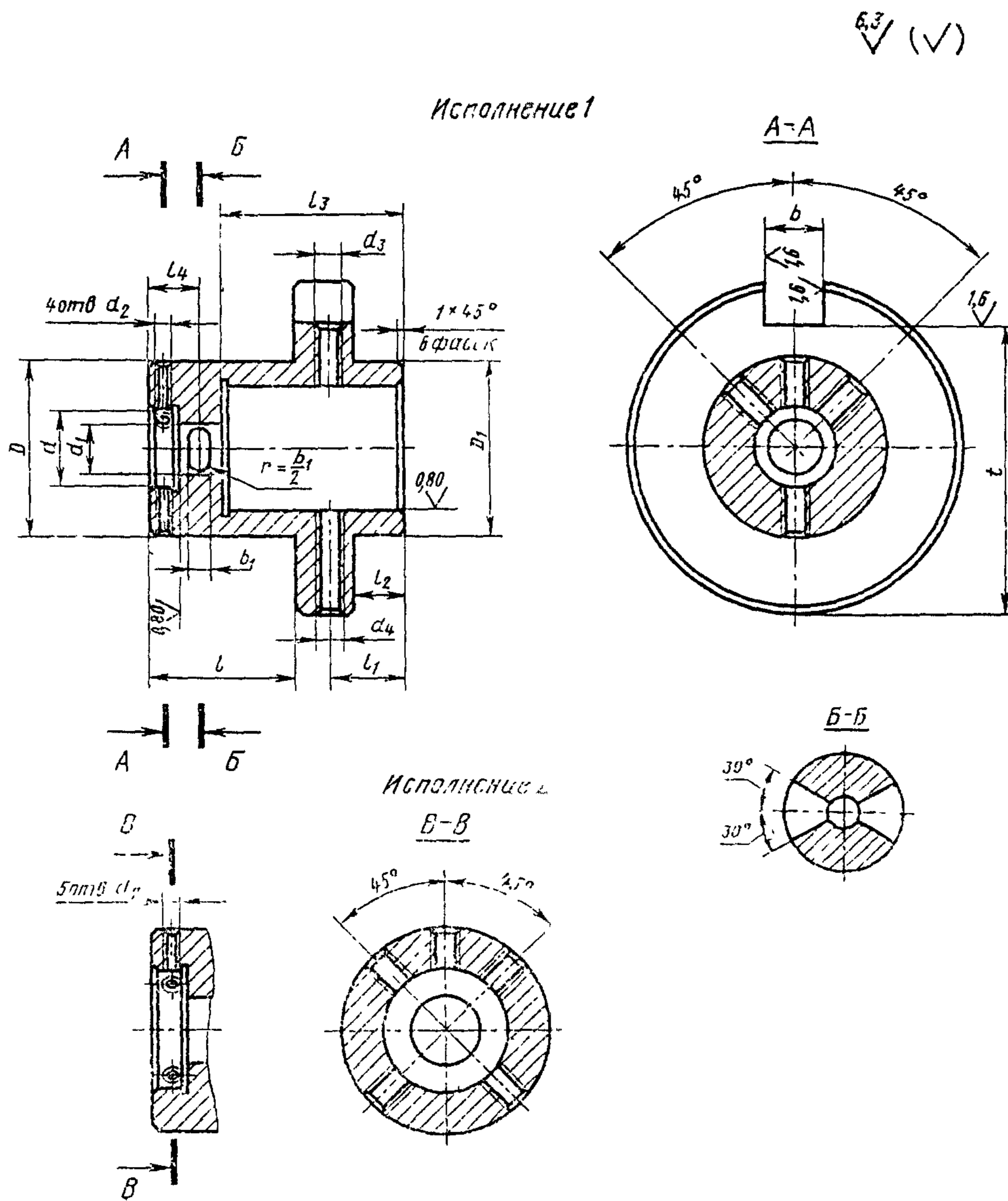
4, 5 (Измененная редакция, Изм. № 1)

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.

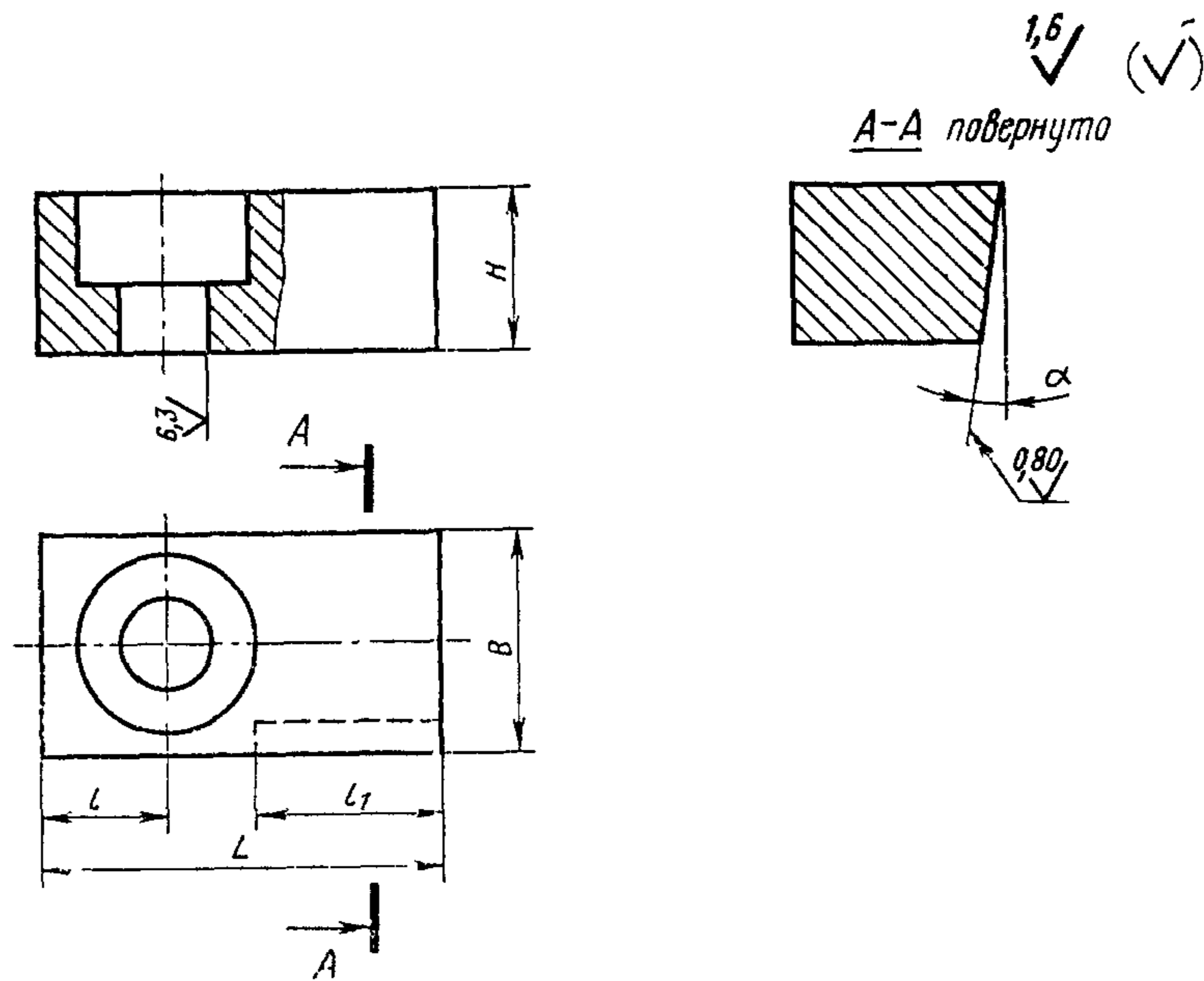


мм

Таблица 1

Обозначение штука	Испол- нение	$d$ (поле допус- ка Н9)	$d_1$ (поле допус- ка Н9)	$d_2$	$d_3$	$d_4$	$b$ (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				10,0	61	0,512			
6140-0202		20															0,509			
6140-0203																	10,5	0,467		
6140-0204		25	14	M5	M5	M6	12	4	42	36		16	10	39				12,0	0,610	
6140-0205																		13,0	0,674	
6140-0206																		12,5	0,663	
6140-0207		30																14,0	0,649	
6140-0208		2								60		40						15,5	1,514	
6140-0209																		15,0	1,500	
6140-0211			38	18	M6														18,5	1,463
6140-0212			43																1,483	
6140-0213			40																1,561	
6140-0214	45		22	M6	M6				16	5	65	60	19	12	47			18,5	98	1,603
6140-0215																		46	1,634	
6140-0216																		40	1,795	
6140-0217																		44	1,859	
6140-0218	55		30	M8						75		51						26,0	1,990	
6140-0219		46																1,956		
6140-0221		50																2,114		
6140-0222		40	M8	M8						18	6	75	22	15	55		27,5	109	2,315	
6140-0223																	48	2,511		
6140-0224	65																53	2,597		
6140-0225																	58	30,0	2,656	

- 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. 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 <sub>1</sub>	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 — HRC<sub>3</sub> 46,5 .51,5

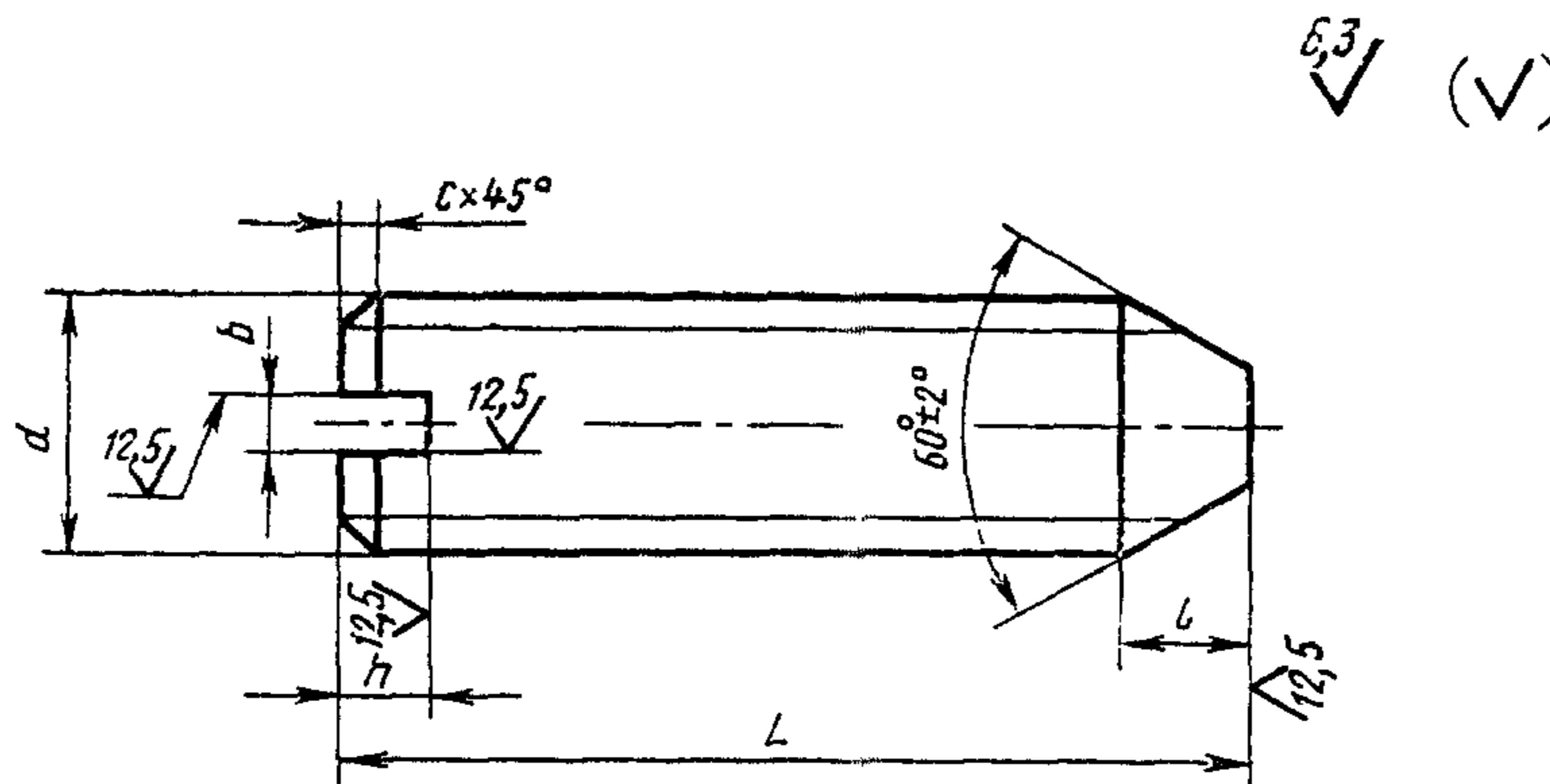
23 Сквозные отверстия под винты — по ГОСТ 11284—75

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

25 Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий — по H14, валов — по h14, остальных — по  $\pm \frac{t_2}{2}$ .

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 $\pm \frac{t_2}{2}$ )	<i>l</i>	<i>c</i>	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			
6140-0208 ÷ 6140-0209		M6	20	H14	2,0	2,5	1,0	0,0022
6140-0211 ÷ 6140-0218	1,0							
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 — HRC<sub>3</sub> 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  $\pm \frac{t_2}{2}$ .

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*

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,  
Новопресненский пер. 3.  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 40