

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 действия установлен

с 01.01.1978 г.
до 01.01.1983 г.

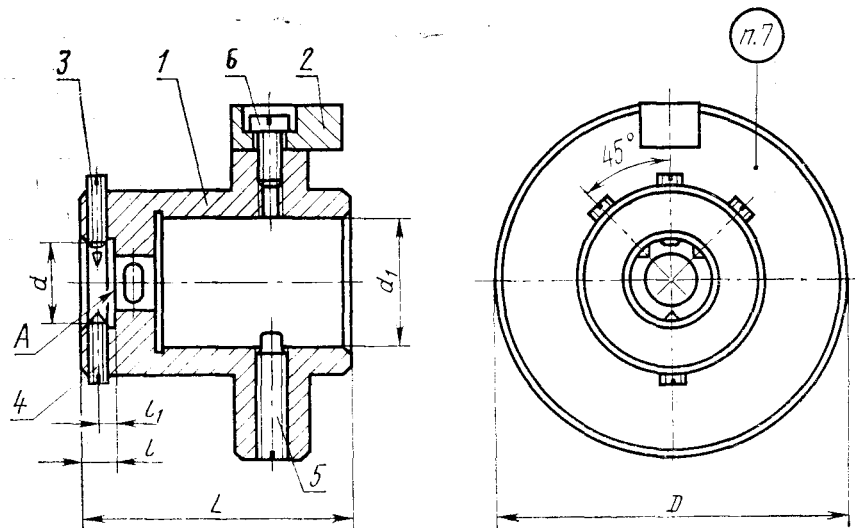
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на втулки к патронам для плашек по ГОСТ 9740—71 к токарно-револьверным станкам.

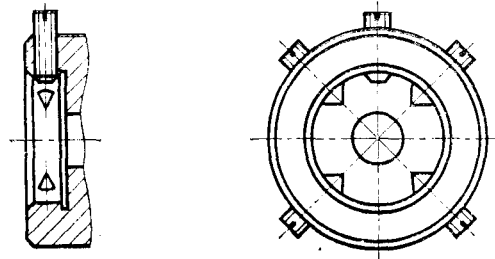
Стандарт полностью соответствует рекомендации СЭВ по стандартизации РС 2308—69.

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—75; 5—винт по ГОСТ 1478—75; 6—винт по ГОСТ 1491—72

мм

Обозначение втулок	Применяемость	Исполнение	d	d_1 (пред. откл. по A_8)	D	L	l	l_1 (пред. откл. $\pm 0,1$)						
6140-0201		1	16	26	70	53	5,5	2,1						
6140-0202			20											
6140-0203			25				30	56	7,0	3,1				
6140-0204									9,0	4,0				
6140-0205									8,0	3,5				
6140-0206									11,0	4,9				
6140-0207									67	8,0	3,5			
6140-0208										11,0	4,9			
6140-0209									2	38	46	108	10,0	4,4
6140-0211													14,0	6,2
6140-0212		67	10,0	4,4										
6140-0213		70	14,0	6,2										
6140-0214		73	18,0	8,2										
6140-0215		67	12,0	5,4										
6140-0216		71	16,0	7,2										
6140-0217		78	22,0	10,0										
6140-0218			12,0	5,4										
6140-0219		58	55	120	82	16,0	7,2							
6140-0221					88	22,0	10,0							
6140-0222					65	65	80	14,0	6,2					
6140-0223							85	18,0	8,2					
6140-0224							90	25,0	11,5					
6140-0225														

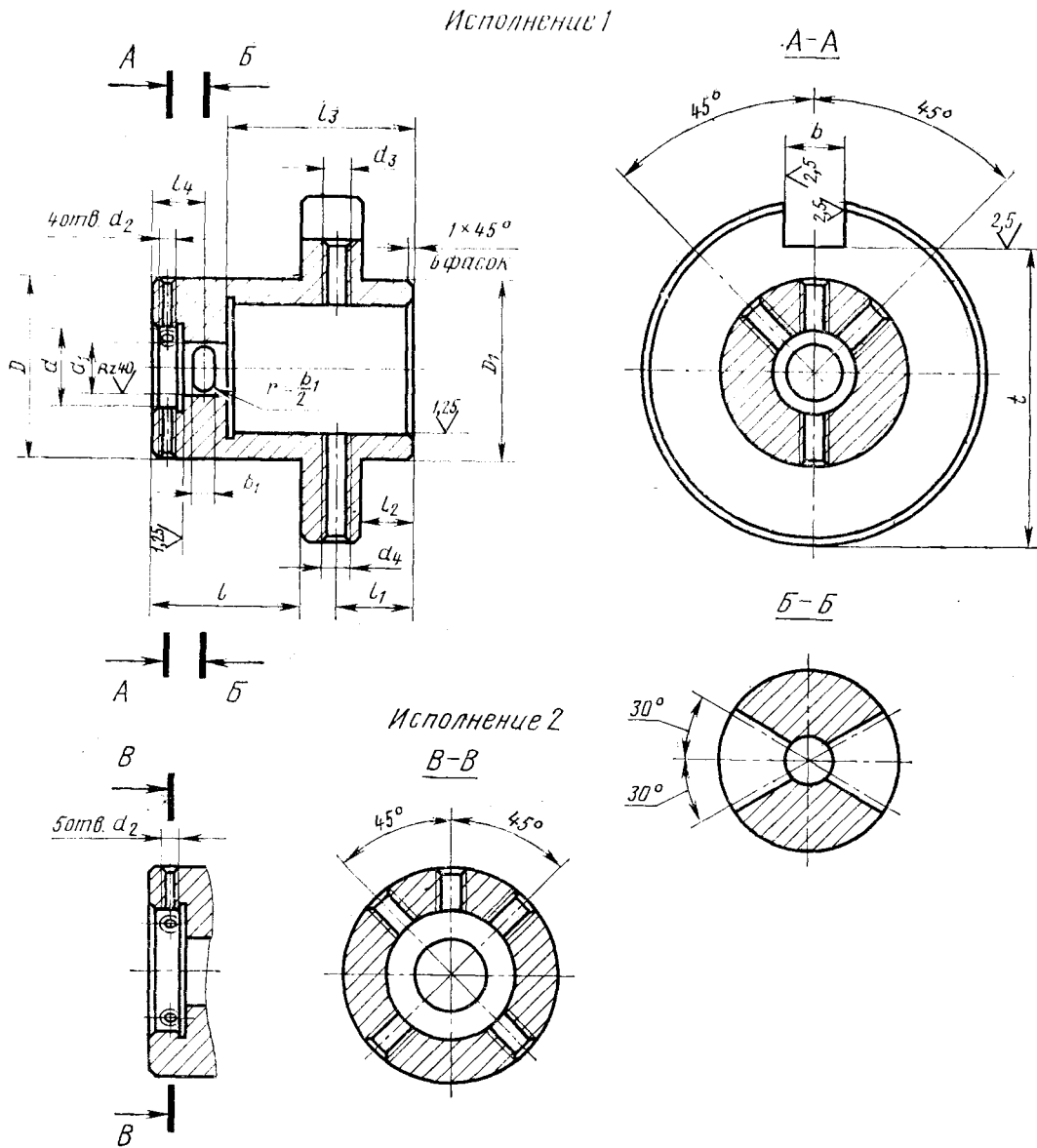
Пример условного обозначения втулки размерами $d=16$ мм, $d_1=26$ мм и $l=5,5$ мм:

Втулка 6140-0201 ГОСТ 21942—76

3. Конструкция и размеры деталей втулок указаны в рекомендуемом приложении.
4. Радиальное биение поверхности d относительно оси поверхности d_1 — по VI степени точности ГОСТ 10356—63.
5. Торцевое биение поверхности A относительно оси поверхности d_1 — по VIII степени точности ГОСТ 10356—63.
6. Остальные технические требования — по ГОСТ 17166—71.
7. Маркировать: обозначение втулки и товарный знак предприятия-изготовителя.

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ДЕТАЛЕЙ ВТУЛОК

1. Корпус (черт. 1, табл. 1)



мм																	
Исполнение	d	d_1	d_2	d_3	d_4	b (пред. откл. по A_2)	b_1	D	D_1	l	l_1	l_2	l_3	l_4	t		
1	16	10	M4					36		30				10,0			
	20															10,5	
2	25	14	M5	M5	M6	12	4	42	36	33	16	10	39	12,0	61		
	30													13,0			
														12,5			
	14,0																
	38	18	M6	M6	M6	16	5	65	60	40	19	12	47	15,5	98		
	45													15,0			
		18,5															
	15,0																
	18,5																
	22,0																
	55	30	M8	M8	M8	18	6	75	75	75	40	22	15	55		16,0	109
																20,0	
																26,0	
																17,5	
65	40	M8	M8	M8	18	6	85	75	75	44	22	15	55	21,5		109	
														27,5			
														19,5			
														24,0			
															30,0		

1.1. Материал — сталь марки 40X по ГОСТ 4543—71 или сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

1.2. Резьба — по ГОСТ 9150—59. Поле допуска резьбы — 7H по ГОСТ 16093—70.

1.3. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—63.

1.4. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

1.5. Предельные отклонения угловых размеров — по 10-й степени точности ГОСТ 8908—58.

1.6. Покрытие — Хим. Окс.прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9791—68).

2. Сухарь (черт. 2, табл. 2)

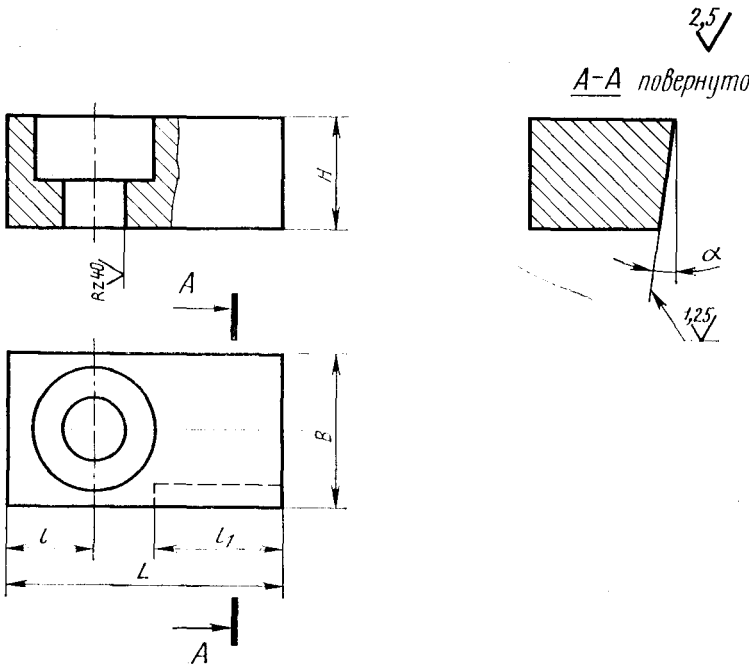


Таблица 2

мм					
B (пред. откл. по C ₃)	H	L	l	l ₁	α (пред. откл. +30')
12	9	22	7	10	9°
16	10	25	8	11	8°
18	11	30	10	12	

Черт. 2

- 2.1. Материал — сталь марки 40X по ГОСТ 4543—71.
- 2.2. Твердость — HRC 45 . . . 50.
- 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 A₇, валов — по B₇, остальных — по SM₇.
- 2.6. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9791—68).

3. Винт (черт. 3, табл. 3)

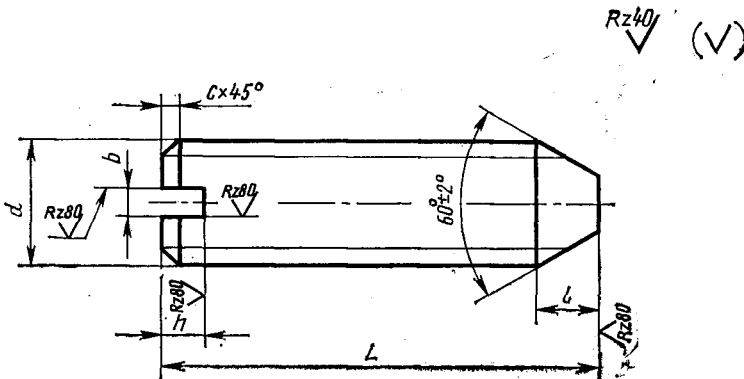


Таблица 3

d	L	b		h (пред. откл. ±0,25)	l	c
		Номин.	Пред. откл.			
M4	14	0,6	+0,14	1,4	2,0	0,5
M5	20	0,8	+0,16	1,8		1,0
M6	16	1,0	+0,25	2,0	2,5	1,5
M8		1,2		2,5	3,0	

Черт. 3

- 3.1. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.
- 3.2. Твердость — HRC 35 . . . 40.
- 3.3. Резьба — по ГОСТ 9150—59. Поле допуска резьбы — 8 g по ГОСТ 16093—70.
- 3.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов — по B₇, остальных — по SM₇.
- 3.5. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9791—68).

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *Н. С. Гришанова*
Корректор *А. П. Камнева*

Сдано в наб. 05.08.76

Подп. в печ. 13.09.76

4,0 п. л.

Тир. 16000

Цена 21 коп.

Ордена «Знак Почета». Издательство стандартов. Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1299