

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР
ВТУЛКИ ДЛЯ ПЛАШЕК К ПАТРОНАМ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ НА ТОКАРНЫХ СТАНКАХ
КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Die sleeves of chucks for thread cutting on lathes. Design and dimensions

ГОСТ 21939-76

(в ред. Изменения N 1, утв. Постановлением Госстандарта СССР от 06.12.1982 N 4630)

Группа Г27

Взамен МН 2511-61,
МН 2508-61, в части колец
с $D \leq 30$ мм

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 18 июня 1976 г. N 1475 срок введения установлен с 01.01.78.

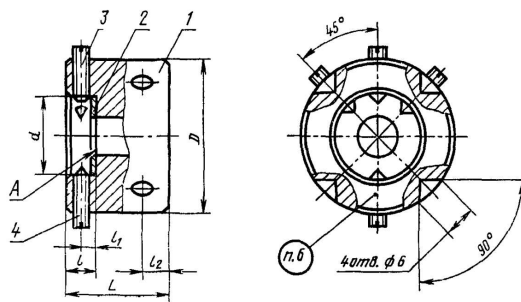
Проверен в 1982 г.

Переиздание (ноябрь 1989 г.) с Изменением N 1, утвержденным в декабре 1982 г.; Пост. N 4630 от 06.12.1982 (ИУС 3-83).

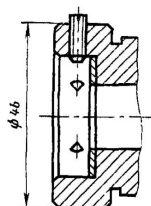
1. Настоящий стандарт распространяется на втулки для плашек по ГОСТ 9740-71 к патронам для нарезания резьбы на токарных станках.

2. Конструкция и размеры втулок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

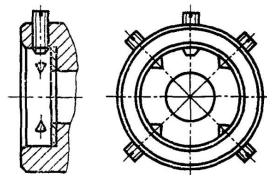
Исполнение 1



Для $d = 30$ мм и $D = 38$ мм



Исполнение 2



1 - корпус; 2 - кольцо; 3 - винт; 4 - винт по ГОСТ 1476-84

мм

-----Т-----Т-----Т-----Т---Т--Т--Т--Т-----Т-----Т-----

Обозначение: При- | Диапазон | Испол- | d | D | L | 1 | 1 | Масса, кг,
 ние втулок |меня- | нарезаемой |нение |H9 |h8 | | | 1 | 2 | не более
 |емость| резьбы | | | | | +/- 0,1 | +/- 0,1 |

-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----

6140-0051 | | M3; M3,5; M4 | 1 | 20 | 38 | 25 | 7 | 3,1 | 7 | 0,192

-----+-----+M5; M5,5; M6 | | +---+ | | | +-----+-----

6140-0052 | | | | 45 | | | 9 | 0,274

-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----

6140-0053 | | M7; M8; M9 | 2 | 25 | 38 | 30 | 9 | 4,0 | 7 | 0,212

-----+-----+ | | +---+ | | | +-----+-----

6140-0054 | | | | 45 | | | 9 | 0,334

-----+-----+-----+ +---+---+ +-----+-----+-----+-----

6140-0055 | | M10; M11 | | 30 | 38 | | 11 | 4,9 | 7 | 0,238

-----+-----+ | | +---+ | | | +-----+-----

6140-0056 | | | | 45 | | | 9 | 0,289

Пример условного обозначения втулки размерами d = 20 мм и D = 38 мм:

Втулка 6140-0051 ГОСТ 21939-76

(Измененная редакция, Изм. N 1).

3. Конструкция и размеры деталей втулок указаны в рекомендуемом Приложении.
4. Допуск радиального биения отверстия d относительно оси поверхности D - по 6 степени точности ГОСТ 24643-81.
5. Допуск торцевого биения поверхности A относительно оси поверхности D - по 8 степени точности ГОСТ 24643-81.
- 4,5. (Измененная редакция, Изм. N 1).
6. Маркировать: обозначение втулки и товарный знак предприятия-изготовителя.

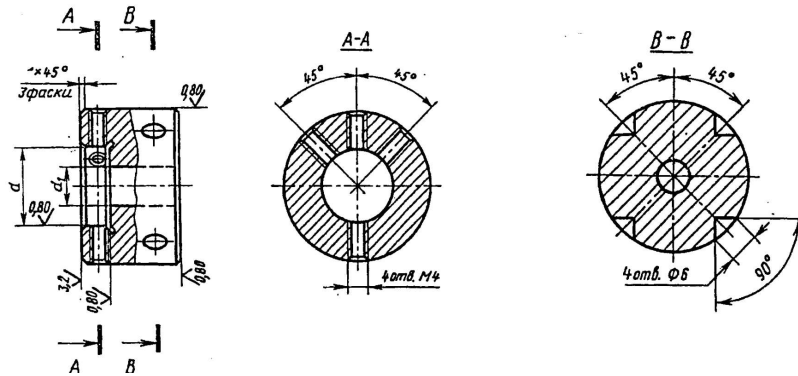
Приложение
 Рекомендуемое

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ДЕТАЛЕЙ ВТУЛОК

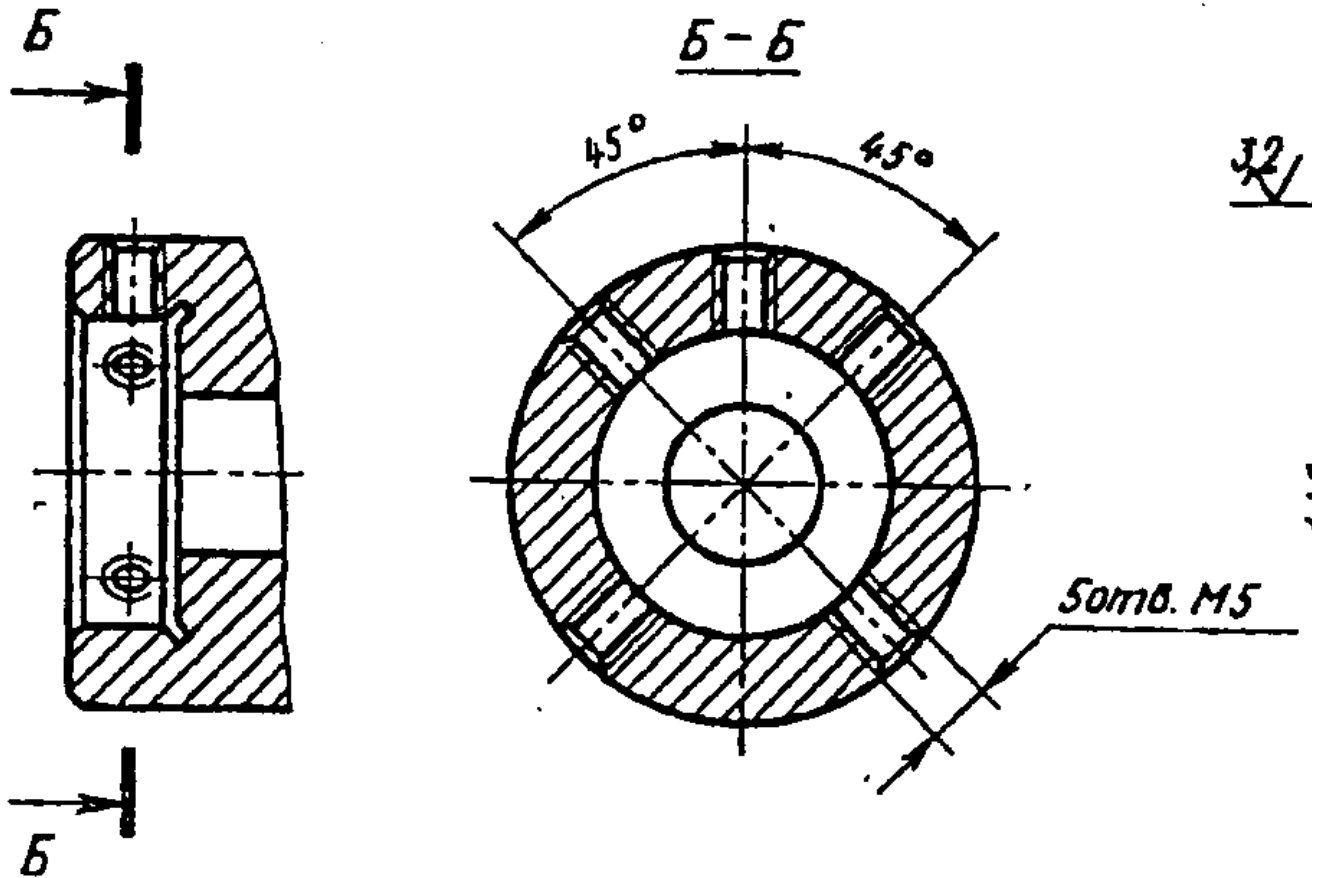
1. Конструкция и размеры корпуса (поз. 1) должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Исполнение 1

63/ (✓)



Исполнение 2



Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение	Испол-	d	d	Масса, кг,
штуки	нение	H9	1	не более
6140-0051	1	20	10	0,186
6140-0052				0,265
6140-0053	2	25	13	0,204
6140-0054				0,324
6140-0055		30	16	0,226
6140-0056				0,276

1.1. Материал - сталь марки 40X по ГОСТ 4543-71 или сталь марки 45 по ГОСТ 1050-74 <*>.

<*> С 01.01.1991 ГОСТ 1050-88.

1.2. Твердость - 36,5 ... 41,5 HRC .

1.3. Резьба - по ГОСТ 24705-81. Поле допуска резьбы - 7H по ГОСТ 16093-81.

1.4. Фаски под резьбу - по ГОСТ 10549-80.

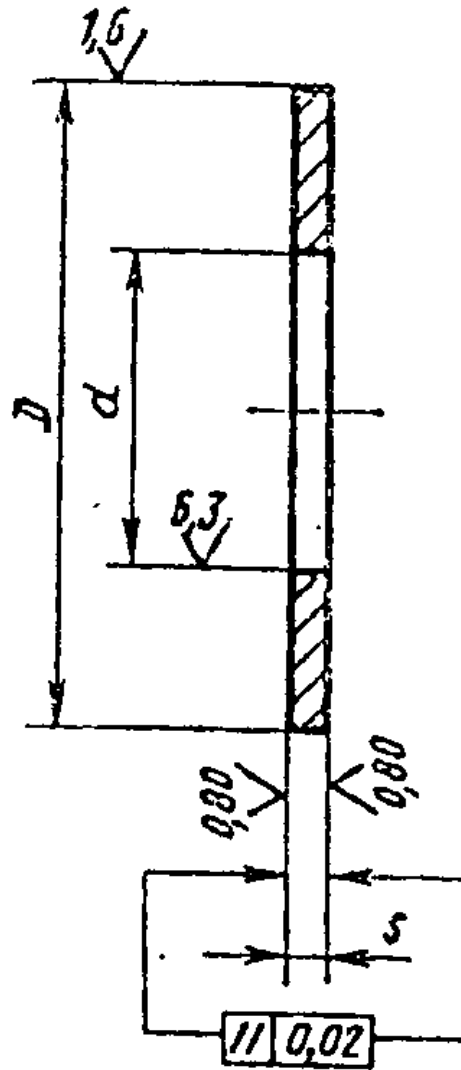
1.5. Канавки для выхода шлифовального круга - по ГОСТ 8820-69.

1.6. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{f_3}{2}$.

1.7. Допуски углов - AT17 по ГОСТ 8908-81.

1.8. Покрытие - Хим. Окс. прм. - по ГОСТ 9.306-85.

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



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

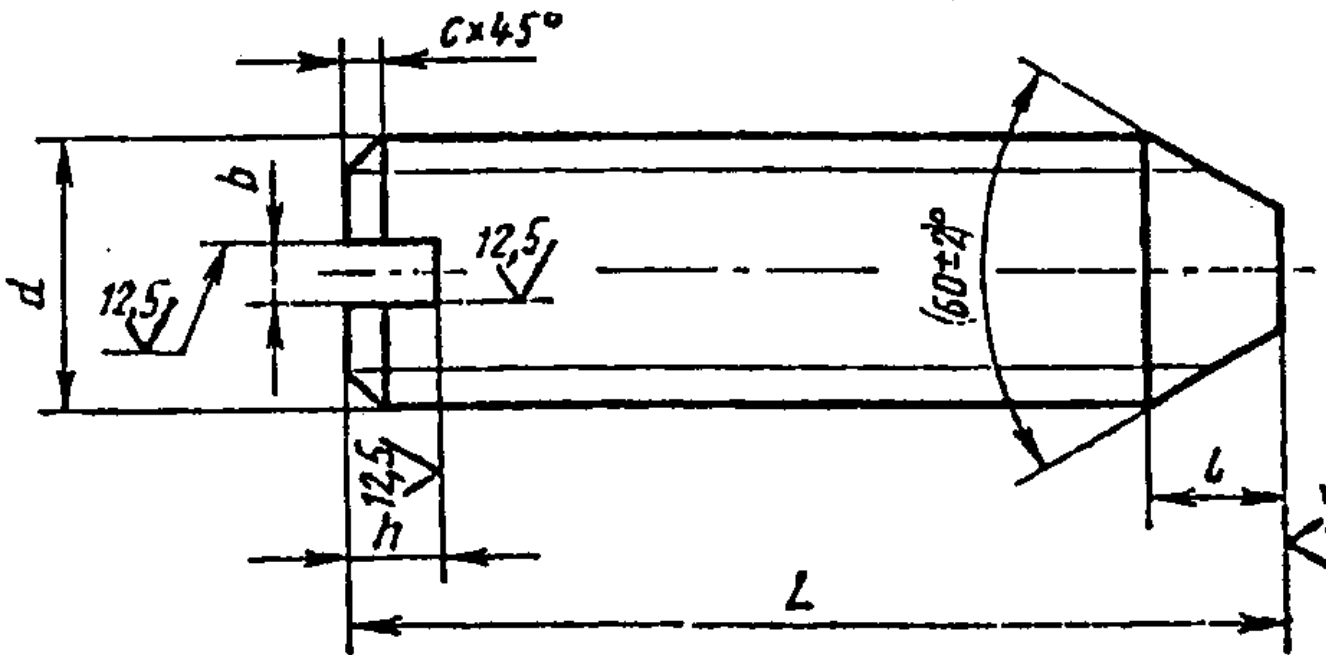
Обозначение	D	d	s	Масса, кг,
втулки	d11	H14	h11	не более
6140-0051	20	10	1,0	0,001
6140-0052				
6140-0053	25	13		0,003
6140-0054				
6140-0055	30	16	1,5	0,007
6140-0056				

2.1. Материал - сталь марки 45 по ГОСТ 1050-74.

2.2. Твердость - 36,5 ... 41,5 ^{HRC}.

2.3. Покрытие - Хим. Окс. прм. - по ГОСТ 9.306-85.

3. Конструкция и размеры винта (поз. 3) должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Таблица 3

мм

-----Т---Т-----Т-----Т-----Т-----Т-----Т-----

Обозначение | d | L | b | h | c | Масса, кг,

штуки | | | Н13 | t | | не более

| | | 3 | | |

| | | --- | | |

| | | 2 | | |

-----+---+-----+-----+-----+-----+-----+-----

6140-0051 | M4 | 14 | 0,6 | 1,4 | 0,5 | 0,0010

-----+ +-----+ | | | +-----

6140-0052 | | 16 | | | | 0,0011

-----+---+-----+-----+-----+-----+-----+-----

6140-0053 | M5 | 12 | 0,8 | 1,8 | 1,0 | 0,0012

-----+ +-----+ | | +-----
6140-0054 - | |14 | | | | |0,0015
6140-0056 | | | | | |

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

3.2. Твердость - 36,5 ... 41,5 HRC .

3.3. Резьба по ГОСТ 24705-81. Поле допуска резьбы - 8 g по ГОСТ 16093-81.

3.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14, \pm \frac{f_3}{2}$.

3.5. Покрытие - Хим. Окс. прм. - по ГОСТ 9.306-85.

(Измененная редакция, Изм. N 1).