

ВТУЛКИ ДЛЯ ПЛАШЕК К ПАТРОНАМ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ НА ТОКАРНЫХ СТАНКАХ

ГОСТ 21939—76

Конструкция и размеры

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

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. № 1475 срок действия установлен

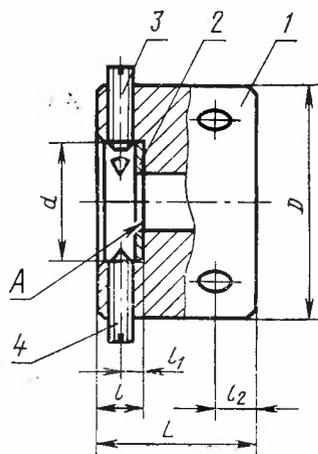
с 01.01.1978 г.
до 01.01.1983 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

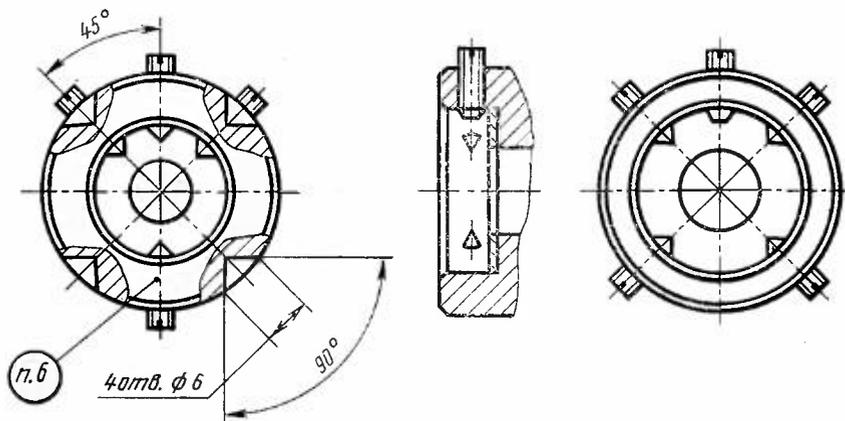
1. Настоящий стандарт распространяется на втулки для плашек по ГОСТ 9740—71 к патронам для нарезания резьбы на токарных станках.

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

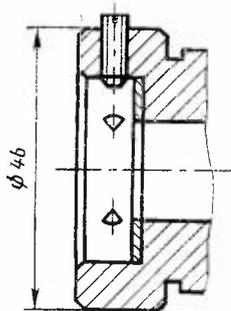
Исполнение 1



Исполнение 2



Для $d = 30$ мм и $D = 38$ мм



1—корпус; 2—кольцо; 3—винт; 4—винт по ГОСТ 1476—64

мм

Обозначение втулок	Применяе- мость	Исполнение	d (пред. откл. по A_3)	D (пред. откл. по C_3)	L	l	l_1 (пред. откл. $\pm 0,1$)	l_2 (пред. откл. $\pm 0,1$)
6140-0051		1	20	38	25	7	3,1	7
6140-0052	45			9				
6140-0053		2	25	38	30	9	4,0	7
6140-0054	45			9				
6140-0055	38		11	30		4,9	7	
6140-0056	45						9	

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

Втулка 6140-0051 ГОСТ 21939—76

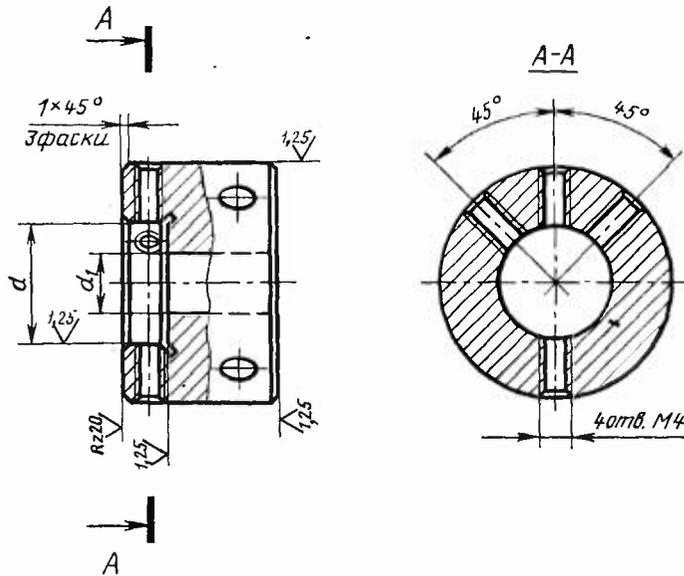
3. Конструкция и размеры деталей втулок указаны в рекомендуемом приложении.
4. Радиальное биение поверхности d относительно оси поверхности D — по VI степени точности ГОСТ 10356—63.
5. Торцовое биение поверхности A относительно оси поверхности D — по VIII степени точности ГОСТ 10356—63.
6. Маркировать: обозначение втулки и товарный знак предприятия-изготовителя.

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ДЕТАЛЕЙ ВТУЛОК

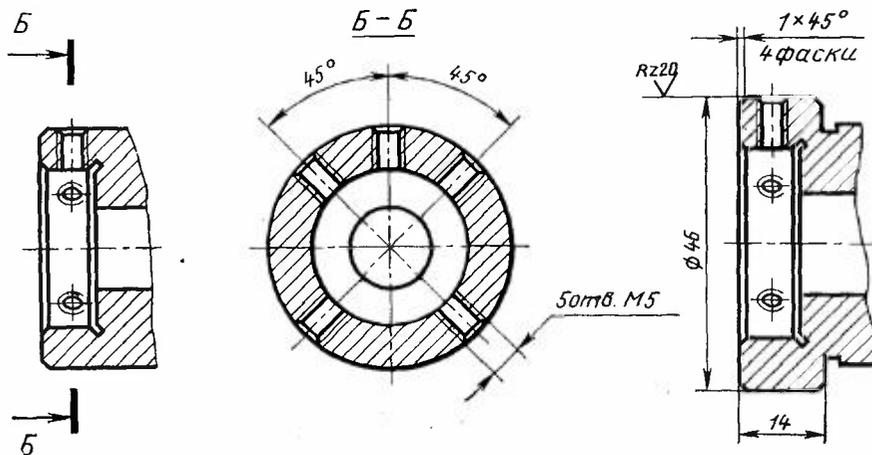
1. Корпус (черт. 1, табл. 1)

Rz40
✓ (✓)

Исполнение 1



Исполнение 2

Для $d=30$ и $D=38$ 

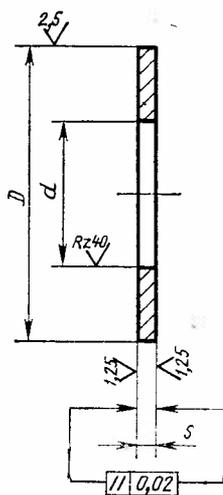
Черт. 1

мм Таблица 1

Исполнение	d	d_1
1	20	10
2	25	13
	30	16

- 1.1. Материал — сталь марки 40X по ГОСТ 4543—71 или сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.
- 1.2. Твердость — HRC 35 . . . 40.
- 1.3. Резьба — по ГОСТ 9150—59. Поле допуска резьбы — 7H по ГОСТ 16093—70.
- 1.4. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—63.
- 1.5. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.
- 1.6. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по A_7 , валов — по B_7 , остальных — по SM_7 .
- 1.7. Предельные отклонения угловых размеров — по 10-й степени точности ГОСТ 8908—58.
- 1.8. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9791—68).

2. Кольцо
(черт. 2, табл. 2)



Черт. 2

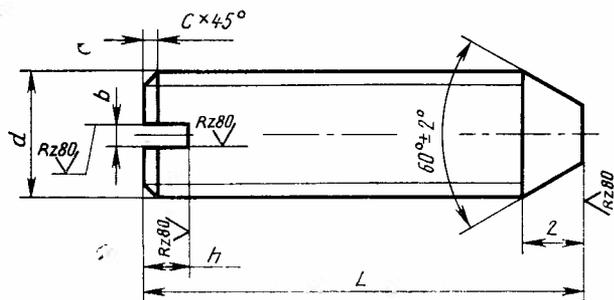
мм Таблица 2

D (пред. откл. по X_1)	d (пред. откл. по A_7)	s (пред. откл. по C_1)
20	10	1,0
25	13	
30	16	1,5

- 2.1. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.
- 2.2. Твердость — HRC 35 . . . 40.
- 2.3. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9791—68).

3. Винт (черт. 3, табл. 3)

Rz40/ (✓)



Черт. 3

мм Таблица 3

d	L	b		h (пред. откл. $\pm 0,25$)	c
		Номин.	Пред. откл.		
M4	14; 16	0,6	+0,14	1,4	0,5
M5	12; 14	0,8	+0,16	1,8	1,0

- 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 — 8g по ГОСТ 16093—70.
- 3.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов — по B_7 , остальных — по SM_7 .
- 3.5. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9791—68).