

к ГОСТ 21762—76 Кулачки к винторезным самооткрывающимся головкам. Основные размеры

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 2. Таблица 3. Графа «Обозначение кулачка, применяемое в промышленности». Для резьбы М10×1	З-И (ИУС № 5 1986 г.)	З-Ц

**КУЛАЧКИ К ВИНТОРЕЗНЫМ
САМООТКРЫВАЮЩИМСЯ ГОЛОВКАМ****Основные размеры**Cams for self-opening threadcutting
die heads. Main dimensions**ГОСТ
21762—76***

Взамен

МН 4281-63—МН 4285-63;
МН 4287-63—МН 4291-63

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 28 апреля 1976 г. № 975 срок действия установлен

с 01.01. 1978 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на кулачки к винторезным самооткрывающимся головкам по ГОСТ 21760—76.

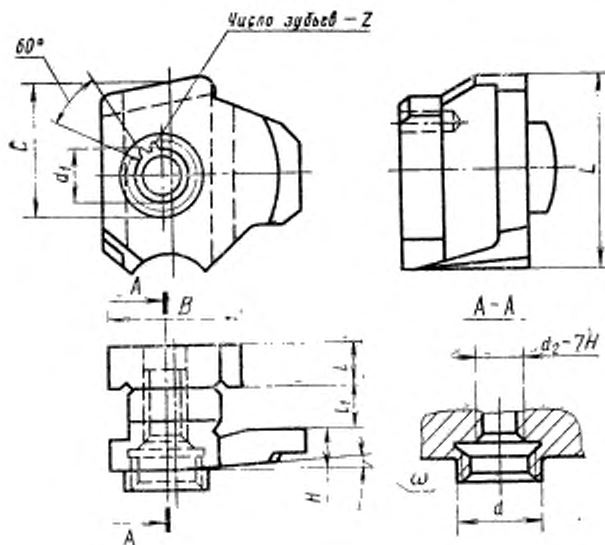
2. Основные размеры кулачков к головкам типов 1, 2 и 3 с наружным диаметром 68—155 мм должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1—5.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

Переиздание сентябрь 1982 г. с Изменением № 1,
утвержденным в мае 1982 г. (ИУС № 9 1982 г.).



Черт. 1

Таблица 1

Кулачки к головкам типов 1—3 с наружным диаметром 68 мм

Размеры в мм

Кулачок		Обозначение левого Кулачка	Обозначение Правильного Кулачка	Обозначение резьбы	С	α	L	B	l	I ₁	d	d ₁	d ₂	Обозначение хлада- гента, применяемого в применении	
Обозначение	Правильный														
2066-0501		2066-0502		M4	17,3	3°24'								1—Б	
2066-0503		2066-0504		M6	16,8	3°24'								1—С	
2066-0505		2066-0506		M5; M8; M10	16,8	3°06'								1—В	
2066-0507		2066-0508		M7; M9	16,3	2°50'	23	18	5,98	6,01	12	9	M6	19	1—Д
2066-0511		2066-0512		M10×1,25	16,8									1—ВД	
2066-0513		2066-0514		M8×1	19,3	2°20'								1—Е	
2066-0515		2066-0516		M6×0,75; M9×1	18,8									1—Ж	

Продолжение табл. 1

Кулачок		Размеры в мм										Обозначение кулачка, применяемое в промышленности						
		правый		левый		Обозначение паразитной резьбы	С	α	L	B	r		t ₁	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	d ₅
Обозначение	Применение	Обозначение	Применение	Мощь	Мощь													
2066-0517		2066-0518		M4×0,5; M4,5×0,5	17,8	2°30'												1—И
2066-0521		2066-0522		M7×0,75	18,8	2°04'												1—Л
2066-0523		2066-0524		M8×0,75; M10×1	18,3	1°52'	23	18	5,98	6,01	12	9	M6	19				1—М
2066-0525		2066-0526		M5×0,5; M5,5×0,5	17,3													1—Н
2066-0527		2066-0528		M6×0,5; M9×0,75	17,8	1°28'												1—П
2066-0531		2066-0532		M7×0,5; M10×0,75	17,3													1—Р

Пример условного обозначения кулачка для резьбы М8×1 правого:
Кулачок 2066-0513 ГОСТ 21762—76

Таблица 2

Кулачки к головкам типов I и 2 с наружным диаметром 75 мм

Размеры в мм

Кулачок		Обозначение Применяется	Обозначение Применяется	Обозначение Применяется	С	н	L	B	l	l ₁	d	d ₁	d ₂	Обозначение кулачка применительно к прочим деталям
правый	левый													
Обозначение	Применяется	Обозначение	Применяется	Обозначение	Применяется	Обозначение	Применяется	Обозначение	Применяется	Обозначение	Применяется	Обозначение	Применяется	Обозначение
2066-0533		2066-0531		М6	19,0	3°24'								2-ГА
2066-0535		2066-0536		М8; М10	18,0	3°06'								2-Б
2066-0537		2066-0538		М7	18,5	2°50'								2-В
2066-0541		2066-0542		М9; М11; М12; М14	17,5	2°50'								2-Г
2066-0543		2066-0544		М8×1	21,5	2°20'								2-Д
2066-0545		2066-0546		М6×0,75; М9×1	21,0	2°20'	25,5	18	5,98	5,01	12	9	М6 19	2-Е
2066-0547		2066-0548		М10×1,25; М12×1,5	17,0	2°20'								2-У
2066-0551		2066-0552		М7×0,75	21,0	2°04'								2-Ж
2066-0553		2066-0554		М12×1,25; М14×1,5	16,0	2°04'								2-П
2066-0555		2066-0556		М8×0,75; М10×1	20,5	1°52'								2-И

Продолжение табл. 2

Кулачок		Размеры в мм										Обозначение кулачка, применяемое в промышленности				
		Обозначение	Правый Метр	левый Метр	Обозначение	Применение	P	m	L	B	f		l ₁	d ₁	d ₂	z
Обозначение	Правый Метр											левый Метр				
2066-0557				2066-0558		20,0	1°52'									2—С
2066-0561				2066-0562		17,0	1°46'									2—Ю
2066-0563				2066-0564		20,0	1°28'									2—Л
2066-0565				2066-0566		19,5	1°28'	25,5	18	5,98	6,01	12	9	M6	19	2—М
2066-0567				2066-0568		19,0	1°28'									2—Н
2066-0571				2066-0572		18,5	1°28'									2—Р
2066-0573				2066-0574		17,8	1°05'									2—ВА

Пример условного обозначения кулачка для резьбы М7 правого:
Кулачок 2066-0537 ГОСТ 21762—76

Таблица 3

Кулачки к головкам типов 1 и 2 с наружным диаметром 105 мм
Размеры в мм

Кулачок		Обозначение Односторонний Кулачок	Обозначение двухсторонний Кулачок	C	α	L	B	l	r	d	d ₁	d ₂	z	Обозначение Кулачка в зависимости от материала
правый	левый													
2066-0575	2066-0576			27,9	2°59'									3-Б
2066-0577	2066-0578			27,9	2°49'									3-В
2066-0581	2066-0582			26,9	2°40'									3-Г
2066-0583	2066-0584			24,5	2°29'									3-З
2066-0585	2066-0586			26,9	2°29'									3-Е
2066-0587	2066-0588			27,5	2°29'									3-ВС
2066-0591	2066-0592			25,9	2°14'					33,5	22	6,48	8,013	14
2066-0593	2066-0594			27,4	2°14'									3-Ж
2066-0595	2066-0596			25,4	2°05'									3-И
2066-0597	2066-0598			26,9	1°57'									3-Л
2066-0601	2066-0602			24,4	1°49'									3-И1
2066-0603	2066-0604			26,4	1°49'									3-М
2066-0605	2066-0606			23,4	1°36'									3-Н
														3-Д

Продолжение табл. 3

Кулачок		Размеры в мм		С	ω	L	B	t	t ₁	d	d ₁	z	Обозначение кулачка на приложении в промышленности
		правый	левый										
Обозначение	Применение	Обозначение	Применение	Обозначение нарезаемой резьбы	ω	L	B	t	t ₁	d	d ₁	z	Обозначение кулачка на приложении в промышленности
2066-0607		2066-0608		M9×0,75	26,9	1°36'							3-11
2066-0611		2066-0612		M12×1	25,9	1°36'							3-P
2066-0613		2066-0614		M24×2	22,9	1°36'							3-C
2066-0615		2066-0616		M10×0,75	26,4	1°25'							3-T
2066-0617		2066-0618		M11×0,75; M20×1,5	25,9	1°25'							3-Y
2066-0621		2066-0622		M14×1 M22×1,5	24,9	1°20'							3-Φ
2066-0623		2066-0624		M16×1; M24×1,5	23,9	1°12'				14	10	11,6	3-X
2066-0625		2066-0626		M18×1	24,9	1°03'							3-III
2066-0627		2066-0628		M20×1	23,9	57'							3-Ю
2066-0631		2066-0632		M22×1	22,9	51'							3-Я
2066-0633		2066-0634		M12×0,5	29,8	51'							3-МС
2066-0635		2066-0636		M20×0,5	25,8	25'							3-НС
2066-0637		2066-0638		M20×2	25,2	1°57'							3-СС

Пример условного обозначения кулачка для резьбы M24×2 правого:
Кулачок 2066-0613 ГОСТ 21762—76

Таблица 4

Кулачки к головкам типов 1 и 2 с наружным диаметром 125 мм
Размеры в мм

Кулачок		Обозначение ГОСТ	Обозначение ГОСТ	Обозначение ГОСТ	C	α	L	B	l	l ₁	d	d ₁	d ₂	z	Обозначение кулачка, применяемое в промышленности
правый	левый														
		2066-0641	2066-0642		M12, M14	33,6	2°56'								4-Б
		2066-0643	2066-0644		M18	33,6	2°47'								4-3
		2066-0645	2066-0646		M12×1,5; M16; M20	32,6	2°29'	42,1							4 В
		2066-0647	2066-0648		M24	33,1	2°29'								4-Г
		2066-0651	2066-0652		M27; M27	31,6	2°14'								4-Д
		2066-0653	2066-0654		M14×1,5; M12×1,25	31,6	2°06'	40,0							4-О
		2066-0655	2066-0656		M16×1,5	34	1°49'	42,1	25	7,98	8,013	20	13	108×1	26
		2066-0657	2066-0658		M12×1	32,1	1°35'	40,0							4-Е
		2066-0661	2066-0662		M18×1,5; M24×2	33,0	1°38'	42,1							4-П
		2066-0663	2066-0664		M36×3	27,1	1°36'	36,2							4-Ж
		2066-0665	2066-0666		M39×3	25,6	1°29'	32,8							4-И
		2066-0667	2066-0668		M20×1,5	32,0	1°25'								4-Н
		2066-0671	2066-0672		M27×2	31,5	1°26'	40,0							4-Л
		2066-0673	2066-0674		M14×1; M22×1,5	31,1	1°22'								4-М
															4-Р

Продолжение табл. 4

Размеры в мм

Кулачок		Обозначение паразитной резьбы	С	α	L	B	l	t ₁	d	d ₂	z	Обозначение кулачка, применяемое в промышленности
паразит	лезвий											
Обозначение	Обозначение											
Примечание	Примечание											
2066-0675	2066-0676	M42×3	24,1	1°22'	32,8							4—П
2066-0677	2066-0678	M16×1; M24×1,5; M30×2	30,0	1°16'	40,0							4—С
2066-0681	2066-0682	M27×1,5; M33×2	28,6	1°09'	36,2							4—Т
2066-0683	2066-0684	M18×1	29,0	1°03'	40,0							4—У
2066-0685	2066-0686	M30×1,5; M36×2	27,1	1°03'								4—Х
2066-0687	2066-0688	M39×2	25,6	58'	36,2							4—Ю
2066-0691	2066-0692	M20×1	28,0	58'								4—У
2066-0693	2066-0694	M42×2; M42×1,5	24,2	54'	32,8							4—Я
2066-0695	2066-0696	M22×1	27,0	51'								4—Ф
2066-0697	2066-0698	M33×1,5; M39×1,5	25,6	51'	36,2							4—III
2066-0701	2066-0702	M40×1,5	25,1	51'	33,0							4—В
2066-0703	2066-0704	M36×1	25,0	31'								4—А

Пример условного обозначения кулачка для резьбы М42×3, правого:
Кулачок 2066-0675 ГОСТ 21762—76

Таблица 5

Кулачки к головкам типов I и 2 с наружным диаметром 155 мм
Размеры в мм

Обозначение	Кулачок		Обозначение нарезаемой резьбы	С	α	L	B	l	t ₁	d	d ₁	z	Обозначение кулачка, применяемого в промышленности
	правый	левый											
2066-0711		2066-0712	M24	44,0	2°29'	47,0							5-А
2066-0713		2066-0714	M27	42,5	2°11'	45,5							5-Б
2066-0715		2066-0716	M36×3	38,0	1°35'	41,0							5-В
2066-0717		2066-0718	M24×2; M30×3	36,5	1°36'	40,0							5-Г
2066-0721		2066-0722	M27×2; M42×3	33,0	1°25'	38,0							5-Д
2066-0723		2066-0724	M30×2; M45×3	33,5	1°16'	37,0							5-Е
2066-0725		2066-0726	M33×2; M48×3	32,0	1°11'	36,0							5-Ж
2066-0727		2066-0728	M34×1,5	37,7	1°11'	43,0	39	9,98	12,01	22	15,6	19	26
2066-0731		2066-0732	M52×3	30,0	1°03'	35,0							5-И
2066-0733		2066-0734	M56×3	28,0	1°03'	37,0							5-ИИ
2066-0735		2066-0736	M27×1,5; M36×2	36,2	1°03'	40,0							5-Л
2066-0737		2066-0738	M60×3	26,0	57'	35,0							5-М
2066-0741		2066-0742	M30×1,5; M39×2	34,7	57'	40,0							5-Н
2066-0743		2066-0744	M33×1,5; M42×2	33,2	50'	37,0							5-О

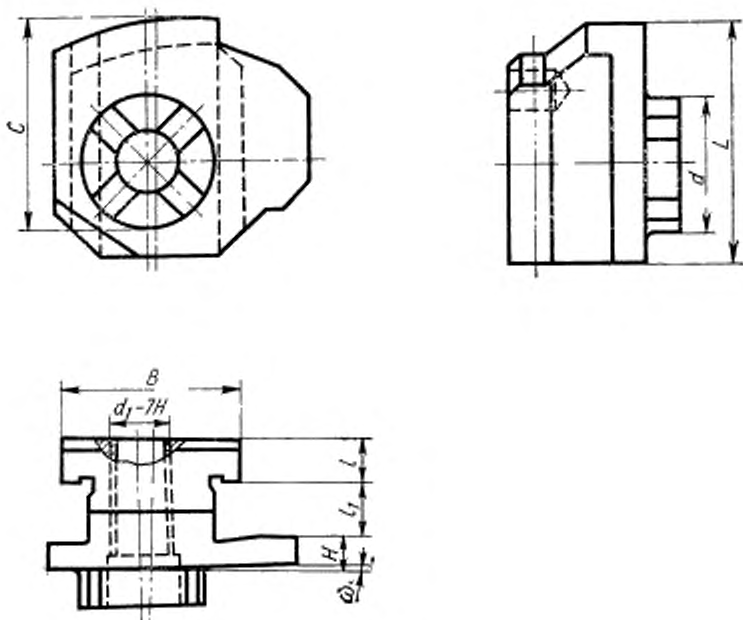
Продолжение табл. 5

Кулачок		Размеры в мм										Обозначение кулачка, применяемое в промышленности		
		правый	левый	Обозначение резьбы	C	ω	L	B	r	t ₁	d		d ₁	d ₂
Обозначение	Обозначение	Обозначение резьбы	Обозначение резьбы									ω		
2066-0745	2066-0746		M36×1,5; M45×2; M48×2	31,7	50'	37,0								5—P
2066-0747	2066-0748		M24×1	36,2	50'	41,0								5—C
2066-0751	2066-0752		M52×2	29,7	41'	38,0								5—T
2066-0753	2066-0754		M39×1,5	30,2	41'	38,0								5—У
2066-0755	2066-0756		M56×2	27,8	41'	36,0								5—Ф
2066-0757	2066-0758		M27×1; M42×1,5	34,7	41'	36,5								5—X
2066-0761	2066-0762		M50×2	25,8	36'	34,0	39	9,98	12,01	22	15,6	M9	26	5—Ц
2066-0763	2066-0764		M30×1; M45×1,5	33,2	35'	37,0								5—Ч
2066-0765	2066-0766		M33×1; M48×1,5	31,7	36'	36,0								5—Ш
2066-0767	2066-0768		M52×1,5	29,7	31'	35,0								5—Ю
2066-0771	2066-0772		M36×1	30,2	31'	38,0								5—Я
2066-0773	2066-0774		M56×1,5	27,7	31'	34,5								5—АА
2066-0775	2066-0776		M60×1,5	25,8	27'	34,0								5—ББ
2066-0777	2066-0778		M39×1	28,7	27'	34,0								5—ВВ

правый	Кулачок		Обозначение шарнирной резьбы	C	α	L	B	l	t ₁	d	d ₁	d ₂	*	Обозначение кулачка применительно к промышленности
	Обозначение	Примечание												
2066-0781	2066-0782		M42×1	34,9	27'	39,0								5-ДД
2066-0783	2066-0784		M45×1	33,4	27'	38,0								5-ЕЕ
2066-0785	2066-0786		M48×1	31,9	27'	36,5								5-ЛЛ
2066-0787	2066-0788		M52×1	29,9	20'	36,5								5-ММ
2066-0791	2066-0792		M56×1	26,9	20'	35,0								5-НН
2066-0793	2066-0794		M60×1	25,9	20'	34,0	39	9,98	12,01	22	15,6	M9	26	5-РР
2066-0795	2066-0796		M30; M36	38,0	2°11'	43,0								5-СС
2066-0797	2066-0798		M33; M39	36,5	2°	41,5								5-ТТ
2066-0801	2066-0802		M56	28,0	1°25'	38,0								5-УУ
2066-0803	2066-0804		M60	26,0	1°16'	36,0								5-ХХ
2066-0805	2066-0806		M50×1,5	30,7	31'	34,0								5-ГГ
2066-0807	2066-0808		M35×1,5	32,2	50'	40,0								5-ПР

Пример условного обозначения кулачка для резьбы М24×1 правого:
 Кулачок 2066-0747 ГОСТ 21762-76
 (Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Основные размеры кулачков к головке типа 3 с наружным диаметром 57 мм должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 6.



Черт. 2

Кулачки к головке типа 3 с наружным диаметром 57 мм

Таблица 6

Обозначение	Кулачок		Обозначение нарезаемой резьбы	С	α	L	l	I	d	d ₁	Обозначение кулачка, применяемого в промышленности	
	правый	левый										
Обозначение	Применение	Обозначение	Применение									
2066-0811		2066-0812		M4; M5; M6	15,5	3°20'						Б
2066-0813		2066-0814		M4,5; M8	15,9	3°20'						В
2066-0815		2066-0816		M7; M9; M10	15,1	2°55'						Г
2066-0817		2066-0818		M4×0,5; M4,5×0,5	15,3	2°20'						Д
2066-0821		2066-0822		M6×0,75; M8×1	15,5	2°20'						Е
2066-0823		2066-0824		M7×0,75; M10×1,25	14,8	2°20'	18	14	3,48	4,51	10,2	М
2066-0825		2066-0826		M9×1	15,1	2°20'						Н
2066-0827		2066-0828		M5×0,5; M9×0,75	15,5	1°40'						П
2066-0831		2066-0832		M6×0,5; M9×0,75	15,0	1°40'						Р
2066-0833		2066-0834		M7×0,5; M10×0,75; M10×1	14,5	1°40'						С

Пример условного обозначения кулачка для резьбы М6 правого:
Кулачок 2066-0811 ГОСТ 21762-76