



15936-70

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ
БЫСТРОСМЕННЫЕ ЖЕСТКИЕ
ДЛЯ МЕТЧИКОВ**
КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 15936—70

Издание официальное

Цена 3 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**





Редактор *Т. П. Шашина*

Технический редактор *Л. В. Вейнберг*

Корректор *Э. В. Митлай*

Сдано в наб. 31.12.81 Подп. в печ. 16.01.82 0,75 п. + 0,54 уч.-изд. л Тир. 10.000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д 557, Новопресненский пер., д. 3,
Виданосская типография Издательства стандартов, ул. Миндауга, 12/14, Зак. 254

ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ БЫСТРОСМЕННЫЕ
ЖЕСТКИЕ ДЛЯ МЕТЧИКОВ
Конструкция и размеры

Quick-changing stiff adapters for taps.
Design and dimensions

ГОСТ
15936-70*

Взамен
МН 5748—65

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 7 мая 1970 г. № 632 срок введения установлен
с 01.01.1971 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на переходные быстросменные жесткие втулки, применяемые в патронах для быстросменного инструмента по ГОСТ 14077—78, при нарезании резьб машинно-ручными метчиками.

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ВТУЛОК

1.1. Конструкция и размеры втулок должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

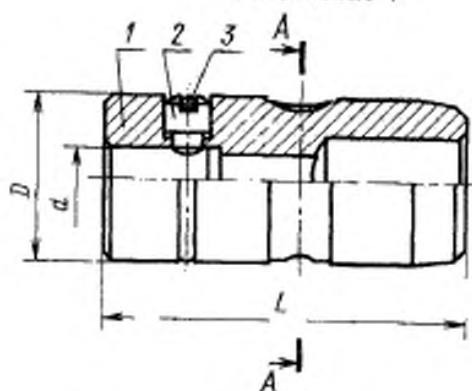
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

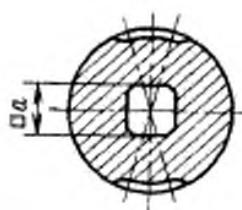


* Переиздание июнь 1981 г. с Изменениями № 1, № 2, утвержденными в марте 1974 г., в марте 1981 г. (ИУС 3—1974 г., ИУС 5—1981 г.).

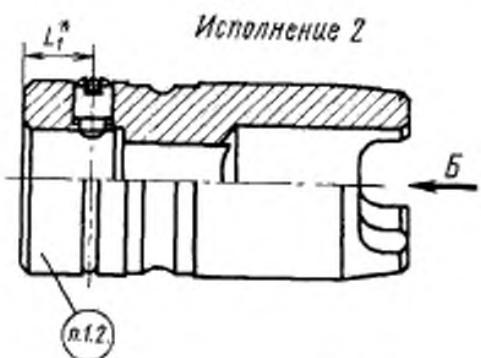
Исполнение 1



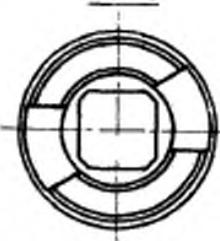
A-A



Исполнение 2



Вид Б



Черт. 1

* Размер для справок.

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение втулок	Применимость	Исполнение	<i>D</i>	<i>d</i>	<i>a</i>	<i>L</i>	<i>L₁</i>
6143-0101				5,0	4,0		
0102				5,6	4,5		14
0103		1	24	6,3	5,0	58	
0104				7,1	5,6		15
6143-0105				8,0	6,3		

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение штуков	Приме- кимость	Испол- нение	D	d	a	L	L ₁
6143-0106				9,0	7,1		
0107			24	10,0	8,0	58	16
0108				11,2	9,0		15
0109				10,0	8,0		16
0110		1		11,2	9,0		15
0111			32	12,5	10,0	70	17
0112				14,0	11,2		16
0113				16,0	12,5		
0114				18,0	14,0		17
0115				14,0	11,2		
0116				16,0	12,5		
0117			42	18,0	14,0	104	17
0118				20,0	16,0		19
0119				22,4	18,0		18
0120		2		18,0	14,0		17
0121				20,0	16,0		19
0122			55	22,4	18,0	108	
0123				25,0	20,0		
0124				28,0	22,4		18
6143-0125				31,5	25,0		

Продолжение табл. 1

Обозначение втулок	Масса, кг ±	Размеры в мм		
		Дет. 1. Корпус	Дет. 2. Стопор	Дет. 3. Кольцо пружинное
		Количество		
		1	1	1
Обозначение деталей				
6143-0101	0,172	6143-0101/01	6143-0101/002	
0102	0,171	0102/001	0102/002	
0103	0,170	0103/001	0103/002	
0104	0,168	0104/001	0104/002	
0105	0,167	0105/001	0105/002	6143-0101/003
0106	0,162	0106/001	0106/002	
0107	0,157	0107/001	0107/002	
0108	0,146	0108/001	0108/002	
0109	0,355	0109/001	0109/002	
0110	0,350	0110/001	0110/002	0109/003
0111	0,346	0111/001	0111/002	
0112	0,336	0112/001	0112/002	
0113	0,313	0113/001	0113/002	0111/003
0114	0,287	0114/001	0114/002	
0115	0,955	0115/001	0115/002	
0116	0,940	0116/001	0116/002	
0117	0,862	0117/001	0117/002	0115/003
0118	0,841	0118/001	0118/002	
0119	0,770	0119/001	0119/002	
0120	1,674	0120/001	0120/002	
0121	1,651	0121/001	0121/002	
0122	1,631	0122/001	0122/002	
0123	1,412	0123/001	0123/002	
0124	1,385	0124/001	0124/002	
6143-0125	1,320	6143-0125/001	6143-0125/002	6143-0120/003

Пример условного обозначения втулки $D=24$ мм, $d=5$ мм:

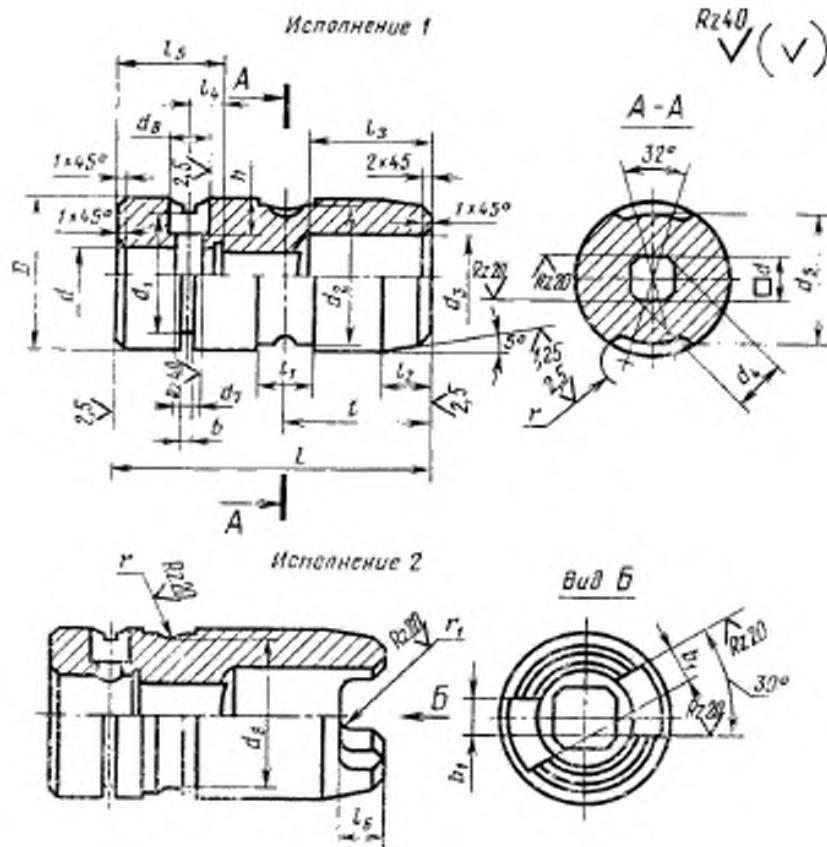
Втулка 6143-0101 ГОСТ 15936—70

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.2. Маркировать: обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСОВ (деталь 1)

2.1. Конструкция и размеры корпусов втулок должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Размеры

Обозначение корпусов	Исполнение	D	$d = d_4$ (пред. откл. по H6 и d ₁ по H14)	δ (пред. откл. по G12)	L	d_5 (пред. откл. по h11)	d_6 (пред. откл. по h12)	d_3	d_6 (пред. откл. по h12)
6143-0101/001	I	24	5,0	4,0	58	20,0	23,5	10	18,9
0102/001			5,6	4,5					
0103/001			6,3	5,0					
0104/001			7,1	5,6					
0105/001			8,0	6,3					
0106/001			9,0	7,1					
0107/001			10,0	8,0					
0108/001			11,2	9,0					
0109/001			10,0	8,9	28,0	70	31,5	16	27,9
0110/001			11,2	9,0					
0111/001		32	12,5	10,0					
0112/001			14,0	11,2					
0113/001			16,0	12,5					
0114/001			18,0	14,0					
0115/001			14,0	11,2	104	36,5	41,5	22	—
0116/001			16,0	12,5					
0117/001			18,0	14,0					
0118/001			20,0	16,0					
0119/001			22,4	18,0					
0120/001	2	55	18,0	14,0	108	50,0	54,5	25	—
0121/001			20,0	16,0					
0122/001			22,4	18,0					
0123/001			25,0	20,0					
0124/001			28,0	22,4					
6143-0125/001			31,5	25,0				34	

B MM

Таблица 2

2.8. Поле допуска угла — 13-я степень точности.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

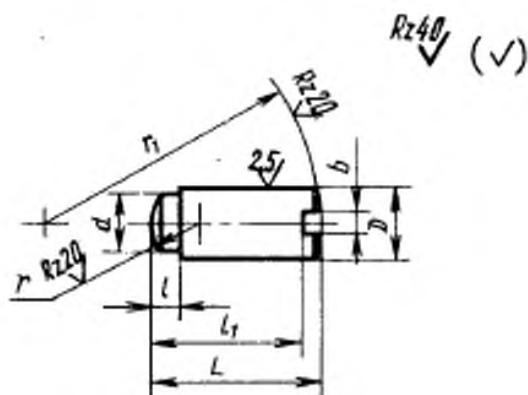
2.9. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

2.10, 2.11 (Исключены, Изм. № 1).

2.12. Остальные технические требования — по ГОСТ 17166—71.
(Введен дополнительно, Изм. № 1).

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ СТОПОРОВ (деталь 2)

3.1. Конструкция и размеры стопоров должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение стопоров	D (пред. откл. по Г9)	L (пред. откл. по Г11)	d	t	h (пред. откл. по Г11)	b	r	r_1	Масса 100 шт., кг, кг
6143-0101/002		9,25		2,25	8,25				0,115
0102/002	5	9,0	3,5	2,50	8,00	1,6	3	12	0,105
6143-0103/002		8,75		2,75	7,75				0,103

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

Обозначение стопоров	<i>D</i> (пред. откл. по 19)	<i>L</i> (пред. откл. по 111)	<i>d</i>	<i>t</i>	<i>h</i> (пред. откл. по 111)	<i>b</i>	<i>r</i>	<i>r₁</i>	Масса 100 шт., кг, =
6143-0104/002		8,50			7,50				0,095
0105/002		8,00			7,00				0,090
0106/002		7,50			6,50				0,085
0107/002	5	7,00	3,5	2,50	6,00	1,6	3		0,075
0108/002		6,50			5,50				0,065
0109/002		11,00			10,00				0,136
0110/002		10,50			9,60				0,125
0111/002		10,00			8,10				0,333
0112/002		9,50			7,60				0,310
0113/002		8,50		3,00	6,60				0,270
0114/002		7,50			5,60				0,231
0115/002		14,50			12,80				0,498
0116/002		13,50			11,80				0,467
0117/002		12,50	6,5		10,80				0,427
0118/002		11,50			9,80	2,2	5		0,387
0119/002		10,50		3,50	8,80				0,347
0120/002		19,00			17,40				0,679
0121/002		18,00			16,40				0,639
0122/002		17,00			15,40				0,599
0123/002		16,00			14,25				0,850
0124/002	10	14,50	7,5	4,00	12,75				0,790
6143-0125/002		12,50		3,50	10,75				0,692

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.2. Материал — сталь марки У8 по ГОСТ 1435—74.

3.3. Твердость HRC 50—55.

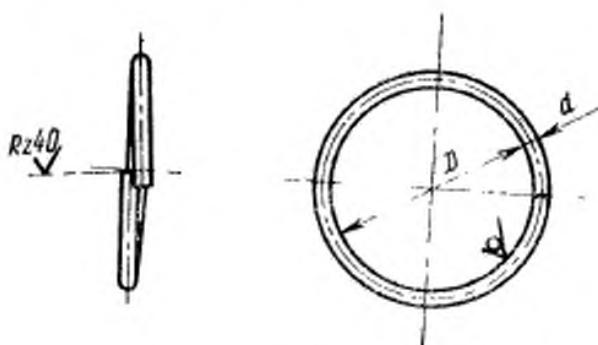
3.4, 3.5. (Исключены, Изм. № 1).

3.6. Покрытие Хим. Окс. прм по ГОСТ 9.073—77.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПРУЖИННЫХ КОЛЕЦ [деталь 3]

4.1. Конструкция и размеры колец должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 4.



Черт. 4

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение колец	<i>d</i>	<i>D</i> (пред. откл по Г14)	Длина развернутого кольца (пред. откл по Г14)	Масса 100 шт., кг, ~
6143-0101/003	1,2	18	66	0,06
0109/003		26	90	0,08
0111/003		24	87	0,17
0115/003	1,8	33	120	0,24
6143-0120/003		45	160	0,32

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.2. Материал — проволока II по ГОСТ 9389—75 из углеродистой стали группы поставки 4 — по ГОСТ 1435—74.

4.3. (Исключен, Изм. № 1).

4.4. Покрытие Хим. Окс. прм по ГОСТ 9.073—77.

(Измененная редакция, Изм. № 2).