

**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

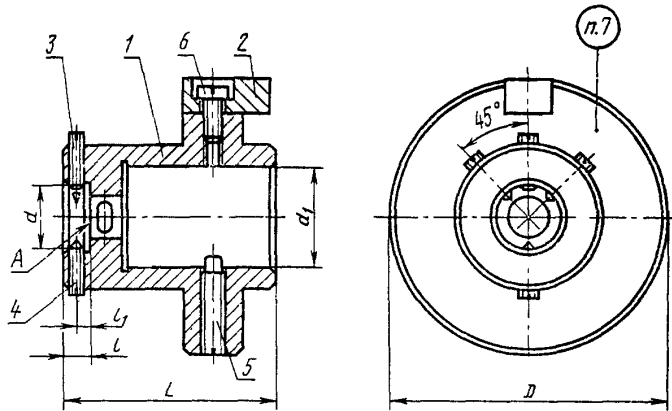
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 18 июня 1976 г. № 1475 срок введения установлен с 01.01.78

Проверен в 1982 г.

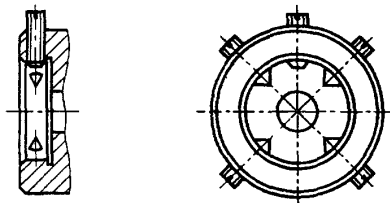
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на втулки к патронам для нарезания резьбы от М1 до М36 круглыми плашками по ГОСТ 9740-71 к токарно-револьверным станкам.
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 1476-84; 5—винт по ГОСТ 1478-84; 6—винт по ГОСТ 1491-80

Издание официальное

★

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (февраль 1987 г.) с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1982 г.; Пост. № 4632 от 06.12.82 (ИУС 3-83)

мм											
Обозначение втулок	Применяемость	Диапазон нарезаемой резьбы	Исполнение	d (поле допуска Н9)	d_1 (поле допуска Н9)	D	L	l	l_1 (пред откл ±0,1)	Масса кг. не более	
6140 0201		От М1 до М11 включ	1	16	26	70	53	5,5	2,1	0,529	
6140 0202	20			0,526							
6140-0203	25			7,0				3,1		0,484	
6140 0204	30			9,0				4,0		0,694	
6140 0205	30			8,0				3,5		0,683	
6140-0207	30			11,0				4,9		0,670	
6140 0208	30			8,0				3,5		1,550	
6140 0209		От М10 до М26 включ	2	38	46	108	67	11,0	4,9	1,537	
6140 0211	43			10,0				4,4	1,500		
6140 0212	43			70				14,0	6,2	1,523	
6140 0213		От М10 до М26 включ	2	55	46	108	67	10,0	4,4	1,599	
6140-0214	45							70	14,0	6,2	1,641
6140 0215	45							73	18,0	8,2	1,671
6140 0216	45							67	12,0	5,4	1,842
6140-0217	45							71	16,0	7,2	1,906
6140 0218	45							78	22,0	10,0	2,037
6140 0219		От М22 до М36 включ	2	65	58	120	78	12,0	5,4	2,016	
6140 0221	82							16,0	7,2	2,174	
6140 0222	88							22,0	10,0	2,375	
6140 0223	80							14,0	6,2	2,571	
6140 0224	85							18,0	8,2	2,657	
6140-0225	90							25,0	11,5	2,715	

Пример условного обозначения втулки размерами $d=16$ мм, $d_1=26$ мм и $l=5,5$ мм
Втулки 6140-0201 ГОСТ 21942—76

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3 Конструкция и размеры деталей втулок указаны в рекомендуемом приложении

4 Допуск радиального биения отверстия d относительно оси отверстия d_1 — по 6-й степени точности ГОСТ 24643—81

5 Допуск торцевого биения поверхности A относительно оси отверстия d_1 по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

4, 5 (Измененная редакция, Изм. № 1)

6 Остальные технические требования — по ГОСТ 17166—71.

7 Маркировать обозначение втулки и товарный знак предприятия-изготовителя

мм

Таблица 1

Обозначение штука	Испол- нение	d (поле допус- ка Н9)	d_1 (поле допус- ка Н9)	d_2	d_3	d_4	b (поле допус- ка Н3)	b_1	D	D_1	l	l_1	l_2	l_3	l_4	t	Масса, кг, не более																				
6140-0201	1	16	10	M4					36		30				10,0		0,512																				
6140-0202		20															0,509																				
6140-0203																	10,5	0,467																			
6140-0204		25		M5													M5	M6	12	4	42	36		16	10	39			61	12,0	0,610						
6140-0205																														13,0	0,674						
6140-0206																														14	M5	46	33	12,5	0,663		
6140-0207																														30				14,0	0,649		
6140-0208		2																				60		40						15,5	1,500						
6140-0209																														15,0	1,463						
6140-0211																														38	18	M6					
6140-0212	43				15,0	1,561																															
6140-0213	45				22		M6		16	5	65	60		19	12	47																	98	43	18,5		
6140-0214																																		40	15,0	1,603	
6140-0215																																		46	22,0	1,634	
6140-0216																																		40	16,0	1,795	
6140-0217	55				30							75																						44	20,0		
6140-0218																																		51	26,0	1,990	
6140-0219		46	17,5	1,956																																	
6140-0221		50	21,5	2,114																																	
6140-0222		M8		M8															18	6	75			22	15	55								109	56	27,5	
6140-0223																																			48	19,5	2,511
6140-0224																																			53	24,0	2,597
6140-0225		65	40																		85													58	30,0	2,656	

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

1.2. Резьба — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 7H по ГОСТ 16093—81.

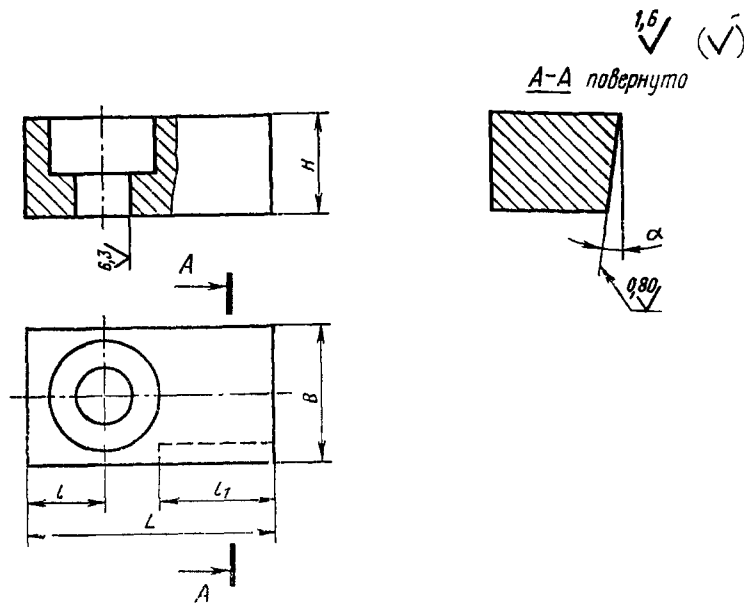
1.3. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—80.

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

1.5. Допуски углов — АТ17 по ГОСТ 8908—81.

1.6. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9306—85).

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



Черт. 2

Таблица 2

мм							
Обозначение втулок	B (поле допуска h8)	H	L	l	l ₁	α (пред откл ±30°)	Масса, кг, не более
6140-0201 ÷ 6140-0207	12	9	22	7	10	9°	0,013
6140-0208 ÷ 6140-0218	16	10	25	8	11	8°	0,025
6140-0219 ÷ 6140-0225	18	11	30	10	12		0,038

21 Материал — сталь марки 40X по ГОСТ 4543—71

22 Твердость — HRC₃ 46,5 .51,5

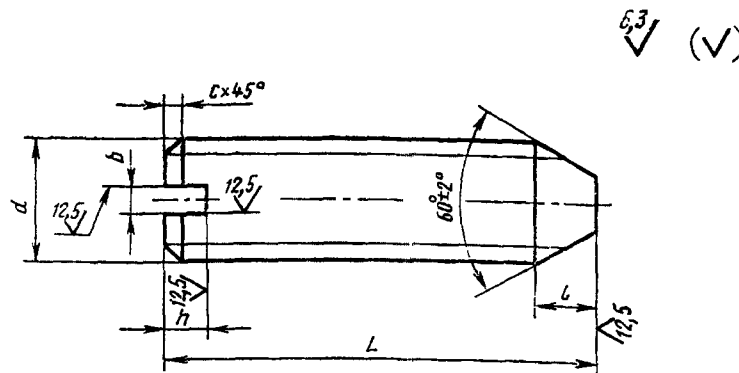
23 Сквозные отверстия под винты — по ГОСТ 11284—75

24 Опорные поверхности под винты — по ГОСТ 12876—67.

25 Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий — по H14, валов — по h14, остальных — по $\pm \frac{t_3}{2}$.

26 Покрытие — Хим Окс прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9 306—85)

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



мм

Таблица 3

Обозначение штулок	<i>d</i>	<i>L</i>	<i>b</i>		<i>h</i> (поле допуска $\pm \frac{t_2}{2}$)	<i>l</i>	<i>c</i>	Масса, кг, не более
			Номина	Поле допуска				
6140-0201 ÷ 6140-0203	M4	14	0,6	H13	1,4	2,0	0,5	0,0010
6140-0204 ÷ 6140-0207	M5		0,8		1,8			
6140-0208 ÷ 6140-0209		M6	20	H14	2,0	2,5	1,0	0,0022
6140-0211 ÷ 6140-0218	1,0		2,5					
6140-0219 ÷ 6140-0225	M8	16	1,2	2,5	3,0	1,5	0,0075	

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

3.2. Твердость — HRC₃ 36,5...41,5

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

3.4. Неуказанные предельные отклонения размеров валов — по h14, остальных — по $\pm \frac{t_2}{2}$.

3.5. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9306—85.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 21938—76	Патроны для нарезания резьбы на токарных станках. Конструкция и размеры	3
ГОСТ 21939—76	Втулки для плашек к патронам для нарезания резьбы на токарных станках. Конструкция и размеры	13
ГОСТ 21940—76	Втулки для метчиков к патронам для нарезания резьбы на токарных станках. Конструкция и размеры	18
ГОСТ 21941—76	Патроны для плашек к токарно-револьверным станкам. Конструкция и размеры	22
ГОСТ 21942—76	Втулки к патронам для плашек к токарно-револьверным станкам. Конструкция и размеры	26

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *М. И. Максимова*
Корректор *А. И. Зюбан*

Сдано в наб. 04.01.87 Подп. в печ. 10.04.87 4,0 усл. п. л. 4,125 усл. кр.-отт. 2,91 уч.-изд. л.
Тир 8000 Цена 15 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопрессненский пер. 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 40