

# 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

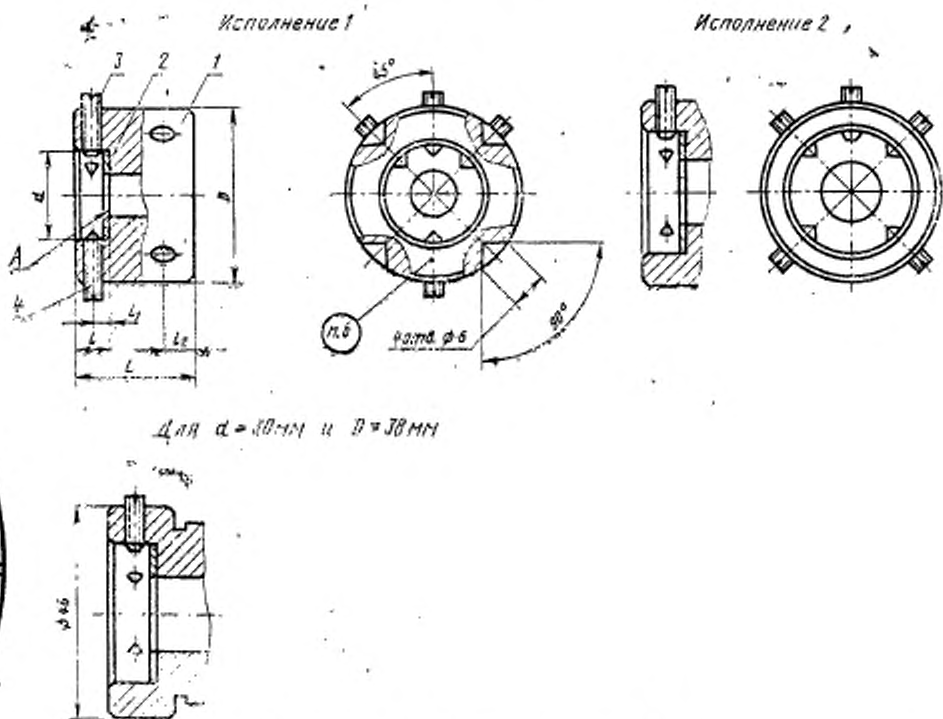
# ГОСТ 21939-76\*

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 введения установлен с 01.01.78  
Проверен в 1982 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.



1—корпус; 2—кольцо; 3—винт; 4—винт по ГОСТ 1476-54

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

\* Переиздание (февраль 1987 г.) с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1982 г.; Пост. № 4630 от 06.12.82 (ИУС 3-83)

## С. 2 ГОСТ 21939—76

мм

| Обозначение<br>штука | Примека-<br>емость | Диапазон нареза-<br>емой резьбы | Исполни-<br>ние | $d$<br>(поле<br>допуска<br>H9) | $D$<br>(поле<br>допуска<br>h8) | $L$ | $I$ | $f_1$<br>(пред.<br>откл.<br>$\pm 0,1$ ) | $f_2$<br>(пред.<br>откл.<br>$\pm 0,1$ ) | Масса, кг,<br>не более |
|----------------------|--------------------|---------------------------------|-----------------|--------------------------------|--------------------------------|-----|-----|---|---|------------------------|
| 6140-0051            |                    | M3; M3,5; M4;<br>M5; M5,5; M6   | 1               | 20                             | 38                             | 25  | 7   | 3,1                                     | 7                                       | 0,192                  |
| 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                        | 2               | 30                             | 38                             | 11  | 4,9 | 7                                       | 0,238                                   |                        |
| 6140-0056            | 45                 |                                 |                 |                                | 9                              |     |     | 0,289                                   |   |                        |

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

*Штука 6140—0051 ГОСТ 21939—76*

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Конструкция и размеры деталей штуки 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. № 1).

6. Маркировать: обозначение штуки и товарный знак предприятия-изготовителя.

## КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ДЕТАЛЕЙ ВТУЛОК

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

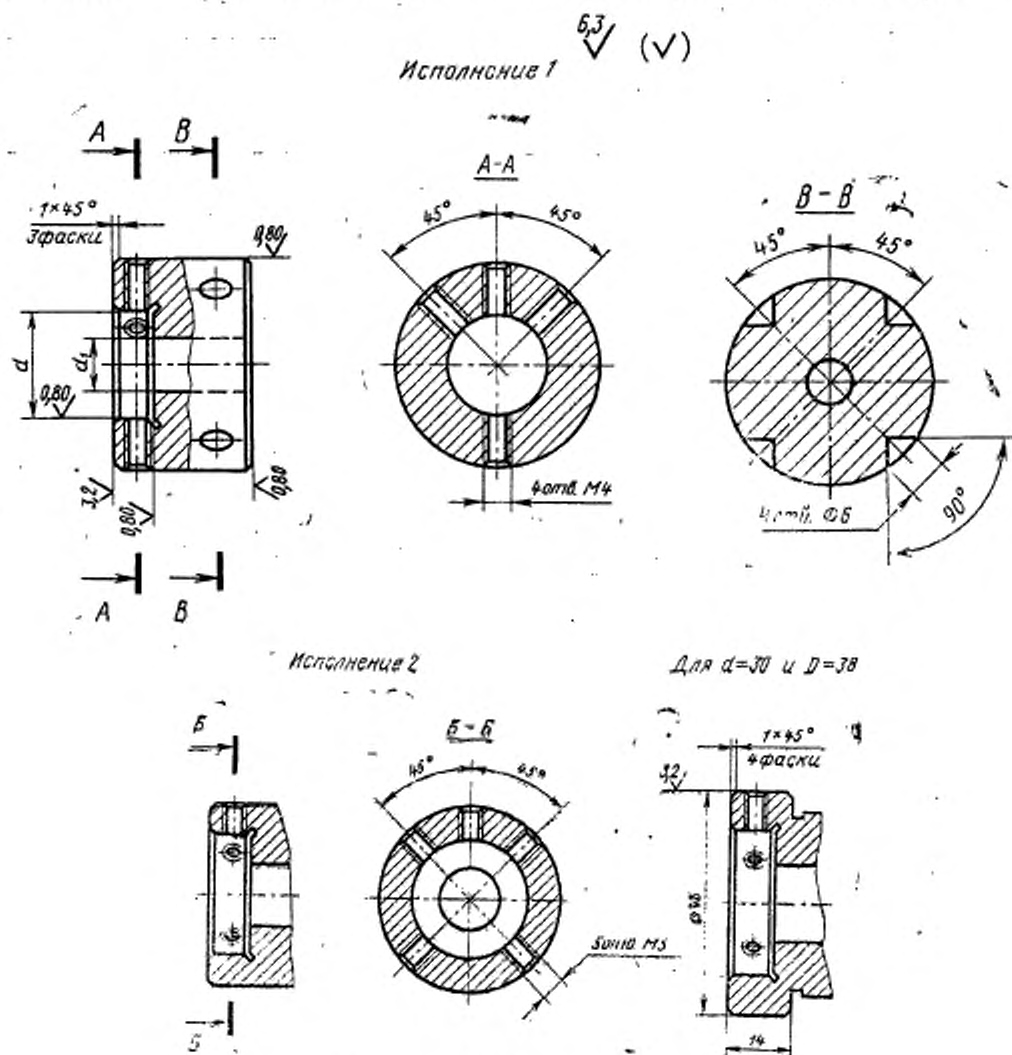
Черт. 1  
Размеры в мм

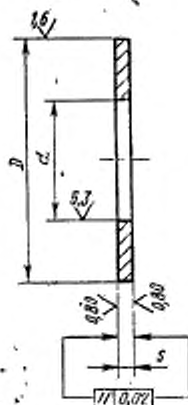
Таблица 1

| Обозначение втулки | Исполнение | $d$<br>(поле допуска Н9) | $d_1$ | Масса, кг, не более |
|--------------------|------------|--------------------------|-------|---------------------|
| 6140-0051          | 1          | 20                       | 10    | 0,185               |
| 6140-0052          |            |                          |       | 0,285               |
| 6140-0053          | 2          | 25                       | 13    | 0,204               |
| 6140-0054          |            |                          |       | 0,324               |
| 6140-0055          |            | 30                       | 16    | 0,226               |
| 6140-0056          |            |                          |       | 0,276               |

Таблица 2

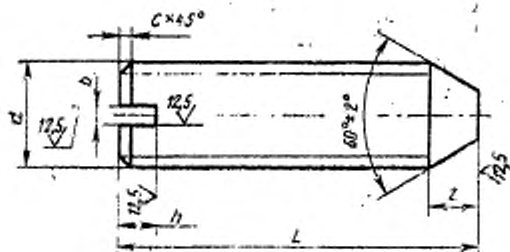
Размеры в мм

| Обозначение втулки     | $D$<br>(поле допуска А11) | $d$<br>(поле допуска Н11) | $s$<br>(поле допуска А11) | Масса, кг, не более |
|------------------------|---------------------------|---------------------------|---------------------------|---------------------|
| 6140-0051<br>6140-0052 | 20                        | 10                        | 1,0                       | 0,001               |
| 6140-0053<br>6140-0054 | 25                        | 13                        |                           | 0,003               |
| 6140-0055<br>6140-0056 | 30                        | 16                        | 1,5                       | 0,007               |



Черт. 2

- 1.1. Материал — сталь марки 40X по ГОСТ 4543—71 или сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.
- 1.2. Твердость — HRC, 36,5...41,5.
- 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: отверстий — по H14, валов — по h14, остальных — по  $\pm \frac{t_3}{2}$ .
- 1.7. Допуски углов — АТ17 по ГОСТ 8908—81.
- 1.8. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85).
2. Конструкция и размеры кольца (поз. 2) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.
- 2.1. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.
- 2.2. Твердость — HRC, 36,5...41,5.
- 2.3. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85).
3. Конструкция и размеры вянта (поз. 3) должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Размеры в мм

| Обозначение втулки      | $d$ | $L$ | $b$<br>(поле допуска<br>H13) | $h$<br>(поле допуска<br>$\frac{f_8}{2}$ ) |     | Масса, кг, не более |
|-------------------------|-----|-----|------------------------------|---|-----|---------------------|
| 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÷<br>6140-0056 |     | 14  |                              |   |     | 0,0015              |

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

3.2. Твердость — HRC, 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 M14, остальных — по  $\pm \frac{f_9}{2}$ .

3.5. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85).

(Измененная редакция, Изм. № 1).