

ВТУЛКИ К ПАТРОНАМ ДЛЯ ПЛАШЕК К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ  
СТАНКАМГОСТ  
21942-76\*

## Конструкция и размеры

Sleeves of die chucks for turret lathes.  
Design and dimensionsВзамен  
МН 1016-60

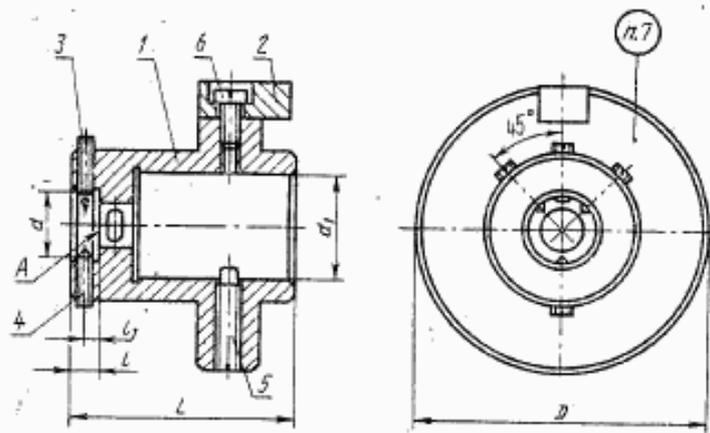
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 18 июня 1976 г. № 1475 срок введения установлен с 01.01.78

Проверен в 1982 г.

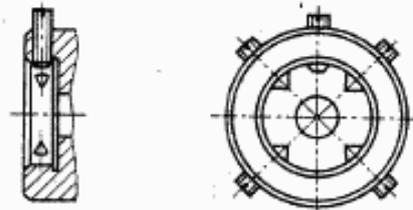
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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 H9)	$d_1$ (поле допуска H9)	$D$	$L$	$l$	$l_1$ (пред. откл. ±0,1)	Масса, кг, не более	
6140-0201		От M1 до M11 включ.	1	16	26	70	53	5,5	2,1	0,529	
6140-0202	20			7,0				3,1	0,526		
6140-0203	25			9,0				4,0	0,633		
6140-0204	30			8,0				3,5	0,683		
6140-0205	30			11,0				4,9	0,670		
6140-0206	30			8,0				3,5	1,550		
6140-0207	38			10,0				4,4	1,500		
6140-0208	38			70				14,0	6,2	1,523	
6140-0209	От M10 до M26 включ.	2	45	46	108	67	70	10,0	4,4	1,599	
6140-0210								70	14,0	6,2	1,641
6140-0211								73	18,0	8,2	1,671
6140-0212								67	12,0	5,4	1,842
6140-0213	От M10 до M26 включ.	2	55	58	120	78	71	16,0	7,2	1,906	
6140-0214								78	22,0	10,0	2,037
6140-0215								12,0	5,4	2,016	
6140-0216								82	16,0	7,2	2,174
6140-0217								88	22,0	10,0	2,375
6140-0218								80	14,0	6,2	2,571
6140-0219								85	18,0	8,2	2,657
6140-0220								90	25,0	11,5	2,715
6140-0221	От M22 до M36 включ.	2	65	58	120	88	80	14,0	6,2	2,571	
6140-0222								85	18,0	8,2	2,657
6140-0223								90	25,0	11,5	2,715
6140-0224								90	25,0	11,5	2,715

Пример условного обозначения втулки размерами  $d=16$  мм,  $d_1=26$  мм и  $l=5,5$  мм:

Втулка 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.

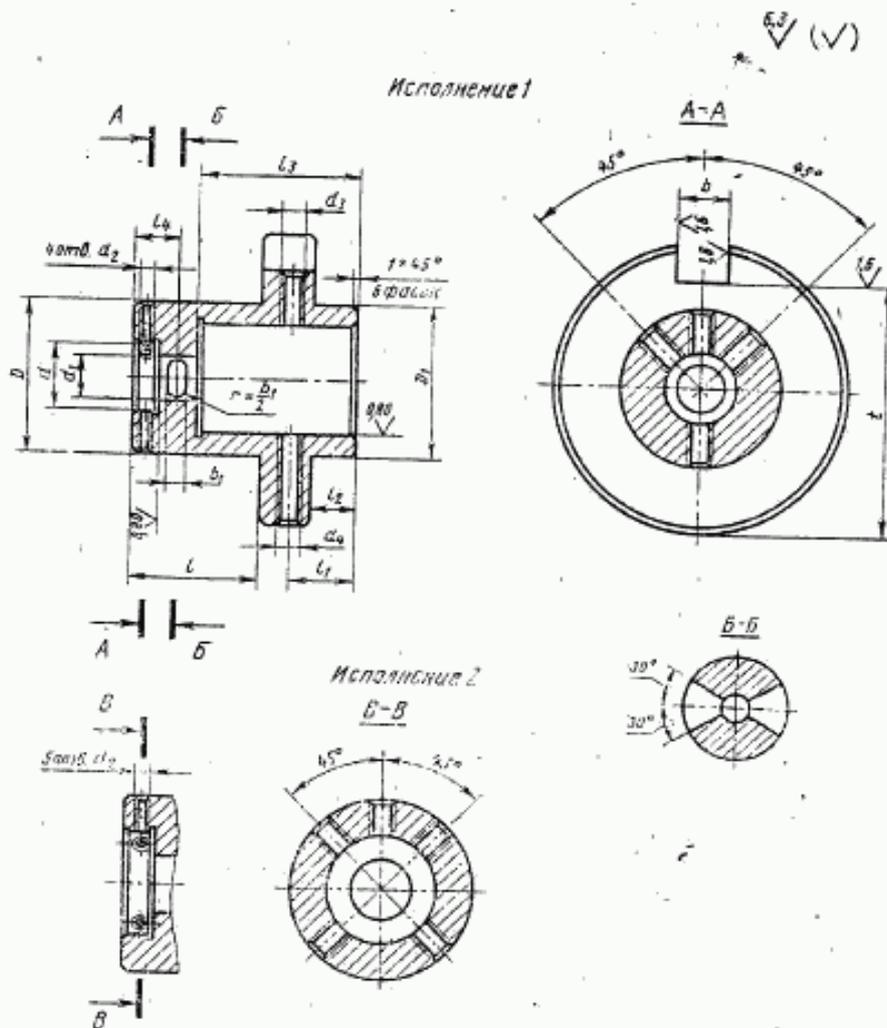
4, 5. (Измененная редакция, Изм. № 1).

6. Остальные технические требования — по ГОСТ 17166—71.

7. Маркировать: обозначение втулки и товарный знак предприятия-изготовителя.

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ДЕТАЛЕЙ ВТУЛОК**

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



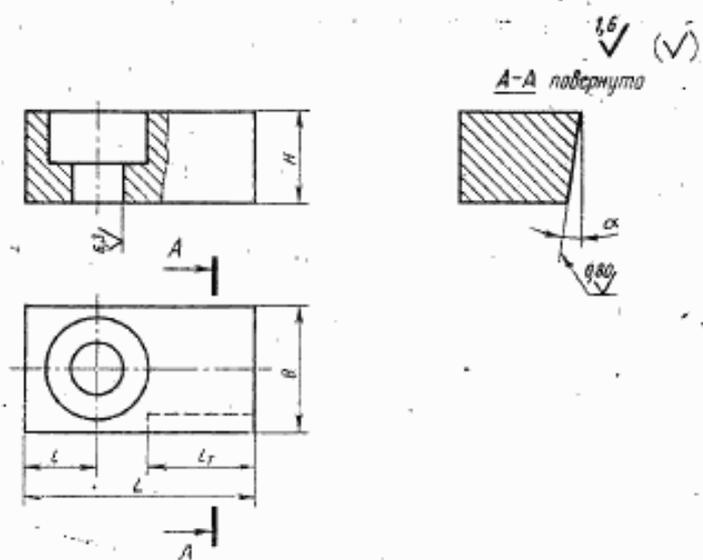
Черт. 1

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 Н9)	$b_1$	$D$	$D_1$	$l$	$l_1$	$l_2$	$l_3$	$l_4$	$t$	Масса, кг, не более																
6140-0201	1	16	10	M4					36		30						10,0	0,512															
6140-0202		20																0,509															
6140-0203		25																0,467															
6140-0204		25	14	M5		M5	M6	12	4	42	36		16	10	39			12,0	0,610														
6140-0205																		13,0	0,674														
6140-0206																		12,5	0,663														
6140-0207																		14,0	0,649														
6140-0208																		40	1,514														
6140-0209																		60	1,500														
6140-0211																		38	18	M6						60							
6140-0212	43	1,463																															
6140-0213	40	1,483																															
6140-0214	2	45	22		M6		16	5	65	60		19	12	47			15,0	1,561															
6140-0215																	43	1,603															
6140-0216																	46	1,634															
6140-0217																	40	1,795															
6140-0218																	44	1,859															
6140-0219																	55	30	M8					75								20,0	1,859
6140-0221																	51	1,990															
6140-0222																	46	1,956															
6140-0223	65	40		M8					75			22	15	55			17,5	1,956															
6140-0224																	50	2,114															
6140-0225																	56	2,315															
6140-0226																	48	2,511															
6140-0227	65	40		M8					85								27,5	2,315															
6140-0228																	53	2,511															
6140-0229																	58	2,597															
6140-0230																	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 9.306—85).
2. Конструкция и размеры сухаря (поз. 2) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

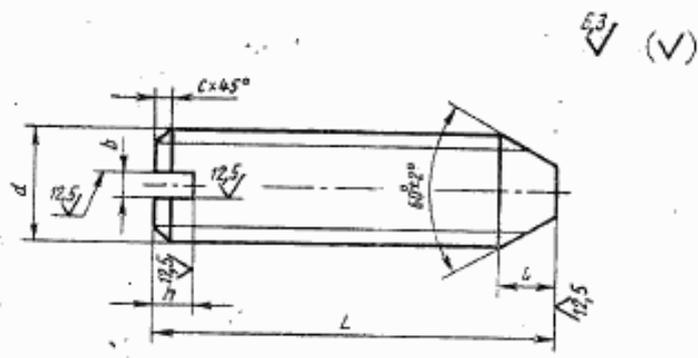


Черт. 2

Таблица 2

мм							Масса, кг, не более
Обозначение штука	B (поле допуска H8)	H	L	l	l <sub>1</sub>	α (пред. откл. +30')	
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

- 2.1. Материал — сталь марки 40X по ГОСТ 4543—71.
- 2.2. Твердость — HRC, 46,5..51,5.
- 2.3. Сквозные отверстия под винты — по ГОСТ 11284—75.
- 2.4. Опорные поверхности под винты — по ГОСТ 12876—67.
- 2.5. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по H14, валов — по h14, остальных — по  $\pm \frac{I_s}{2}$ .
- 2.6. 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 втулок	d	L	Ø		h (поле допуска $\pm \frac{h}{2}$ )	l	e	Масса, кг, не более
			Нонны	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	1,0	H14	2,0	1,0	0,0022
6140-0211 ÷ 6140-0218	16		1,2	2,5		0,0025		
6140-0219 ÷ 6140-0225	M8				3,0	1,5	0,0075	

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

3.2. Твердость — HRC<sub>2</sub> 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  $\pm \frac{I_2}{2}$ .

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

v

## 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. л. 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