

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 действия установлен

с 01.01.1978 г.
до 01.01.1983 г.

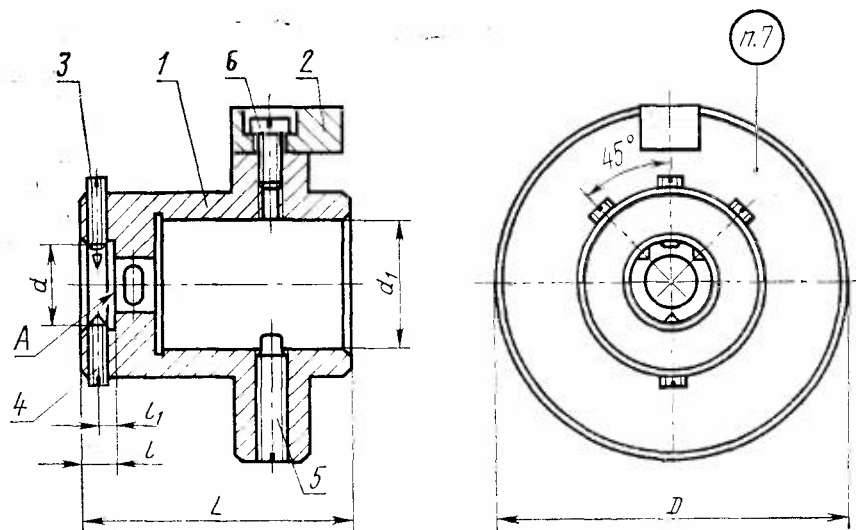
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на втулки к патронам для плашек по ГОСТ 9740—71 к токарно-револьверным станкам.

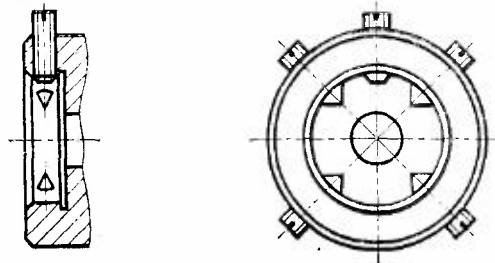
Стандарт полностью соответствует рекомендации СЭВ по стандартизации РС 2308—69.

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—75; 5—винт по ГОСТ 1478—75; 6—винт по ГОСТ 1491—72

мм

Обозначение втулок	Применяемость	Исполнение	d	d_1 (пред. откл. по A_3)	D	L	l	l_1 (пред. откл. $\pm 0,1$)						
6140-0201		1	16	26	70	53	5,5	2,1						
6140-0202			20											
6140-0203			25						26	70	56	7,0	3,1	
6140-0204														
6140-0205														
6140-0206														
6140-0207														
6140-0208														
6140-0209														
6140-0211														
6140-0212		2	30	46	108	67	8,0	3,5						
6140-0213									38					
6140-0214									45	46	108	70	10,0	4,4
6140-0215														
6140-0216														
6140-0217														
6140-0218														
6140-0219														
6140-0221														
6140-0222														
6140-0223		55	58	120	82	16,0	7,2							
6140-0224								65						
6140-0225								85						
						90	25,0	11,5						

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

Втулка 6140-0201 ГОСТ 21942—76

3. Конструкция и размеры деталей втулок указаны в рекомендуемом приложении.

4. Радиальное биение поверхности d относительно оси поверхности d_1 — по VI степени точности ГОСТ 10356—63.

5. Торцевое биение поверхности A относительно оси поверхности d_1 — по VIII степени точности ГОСТ 10356—63.

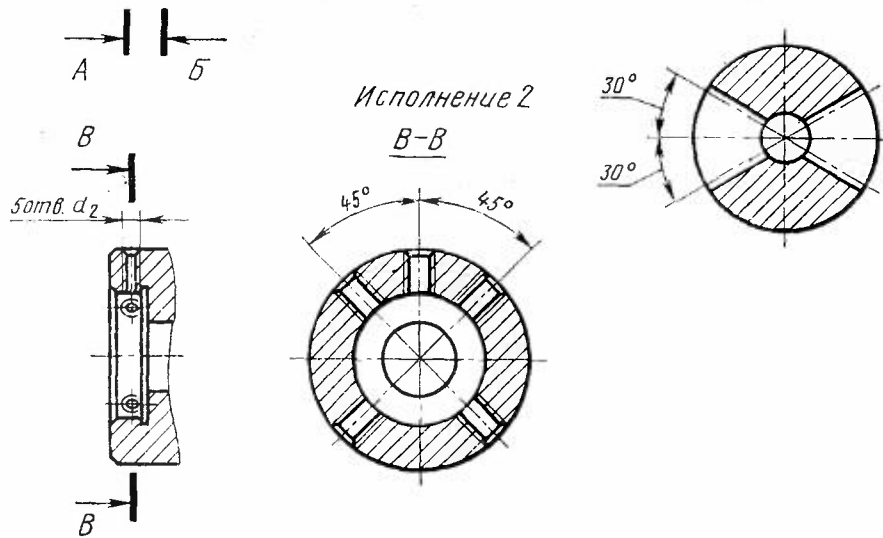
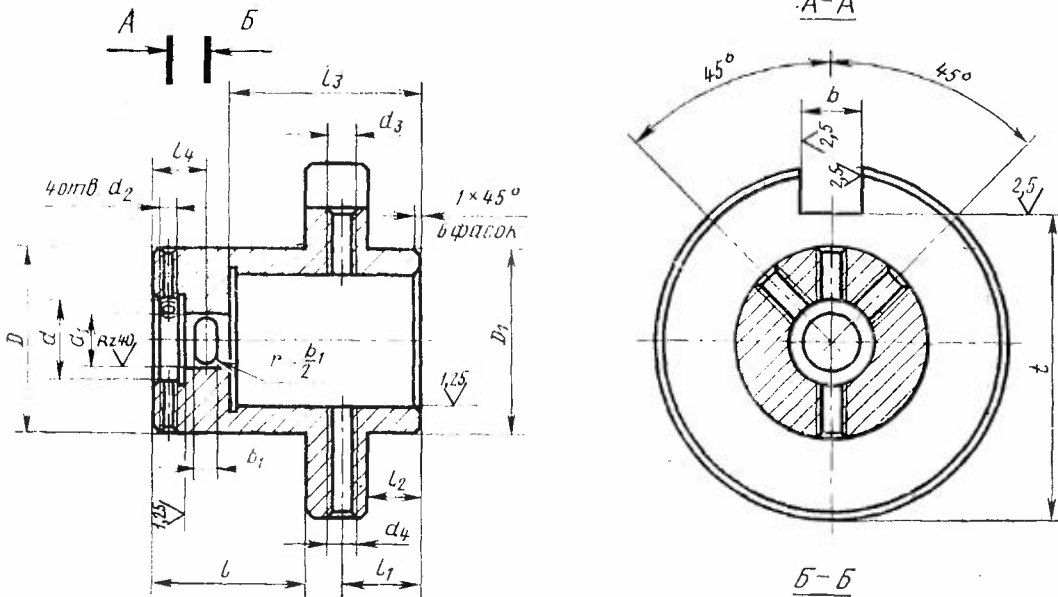
6. Остальные технические требования — по ГОСТ 17166—71.

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

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ДЕТАЛЕЙ ВТУЛОК

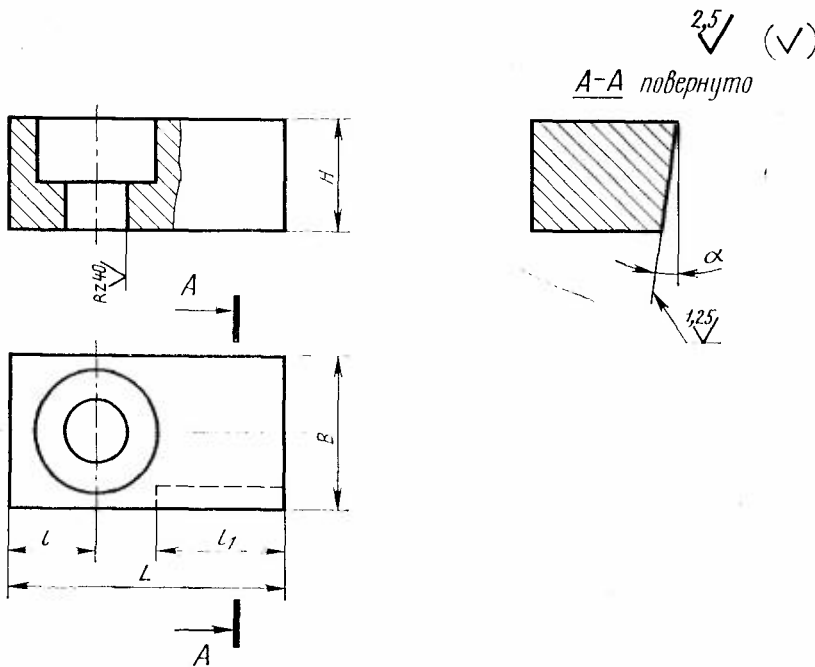
1. Корпус (черт. 1, табл. 1)

Исполнение 1



Черт. 1

2. Сухарь (черт. 2, табл. 2)



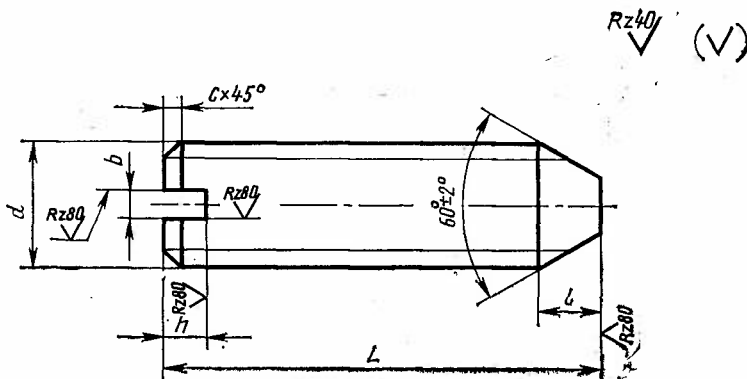
Черт. 2

- 2.1. Материал — сталь марки 40X по ГОСТ 4543—71.
- 2.2. Твердость — HRC 45 . . . 50.
- 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 A_7 , валов — по B_7 , остальных — по SM_7 .
- 2.6. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9791—68).

Таблица 2

мм					
B (пред. откл. по C_3)	H	L	l	l_1	α (пред. откл. +30')
12	9	22	7	10	9°
16	10	25	8	11	8°
18	11	30	10	12	

3. Винт (черт. 3, табл. 3)



Черт. 3

Таблица 3

d	L	b		h (пред. откл. $\pm 0,25$)	l	c
		Номин.	Пред. откл.			
M4	14	0,6	+0,14	1,4	2,0	0,5
M5	20	0,8	+0,16	1,8	2,5	1,0
M6	16	1,0	+0,25	2,0		3,0
M8		1,2		2,5		

- 3.1. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.
- 3.2. Твердость — HRC 35 . . . 40.
- 3.3. Резьба — по ГОСТ 9150—59. Поле допуска резьбы — 8 g по ГОСТ 16093—70.
- 3.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов — по B_7 , остальных — по SM_7 .
- 3.5. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9791—68).

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *Н. С. Гришанова*
Корректор *А. П. Камнева*

Сдано в наб. 05.08.76

Подп. в печ. 13.09.76

4,0 п. л.

Тир. 16000

Цена 21 коп.

Ордена «Знак Почета». Издательство стандартов. Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1299