

# ВТУЛКИ ДЛЯ ПЛАШЕК К ПАТРОНАМ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ НА ТОКАРНЫХ СТАНКАХ

## Конструкция и размеры

Die sleeves of chucks for screw 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 действия установлен

с 01.01.1978 г.  
до 01.01.1983 г.

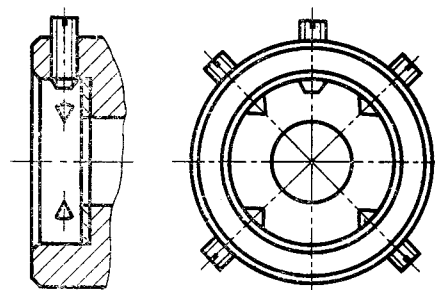
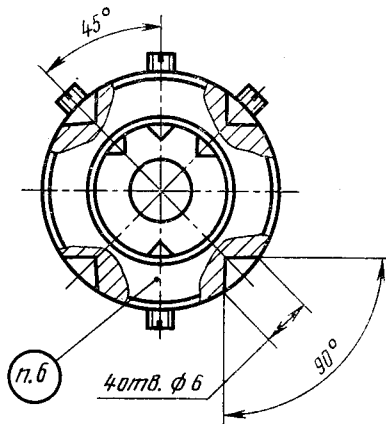
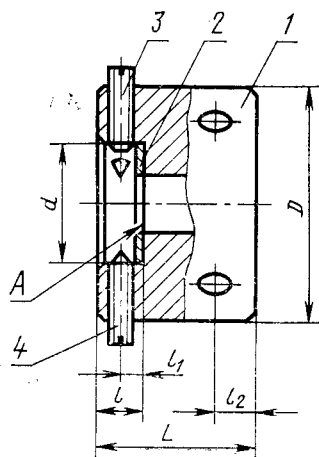
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на втулки для плашек по ГОСТ 9740—71 к патронам для нарезания резьбы на токарных станках.

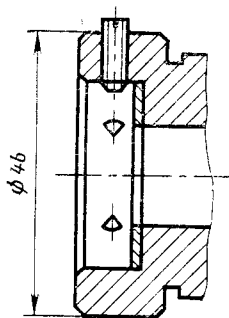
2. Конструкция и размеры втулок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Исполнение 1

Исполнение 2



Для  $d = 30$  мм и  $D = 38$  мм



1—корпус; 2—кольцо; 3—винт; 4—винт по ГОСТ 1476—64

мм

Обозначение втулок	Применяе- мость	Исполнение	$d$ (пред. откл. по $A_3$ )	$D$ (пред. откл. по $C_3$ )	$L$	$l$	$i_1$ (пред. откл. $\pm 0,1$ )	$i_2$ (пред. откл. $\pm 0,1$ )
6140-0051		1	20	38	25	7	3,1	7
6140-0052	45			9				
6140-0053		2	25	38	30	9	4,0	7
6140-0054	45			9				
6140-0055			30	38		11	4,9	7
6140-0056	45			9				

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

*Втулка 6140-0051 ГОСТ 21939—76*

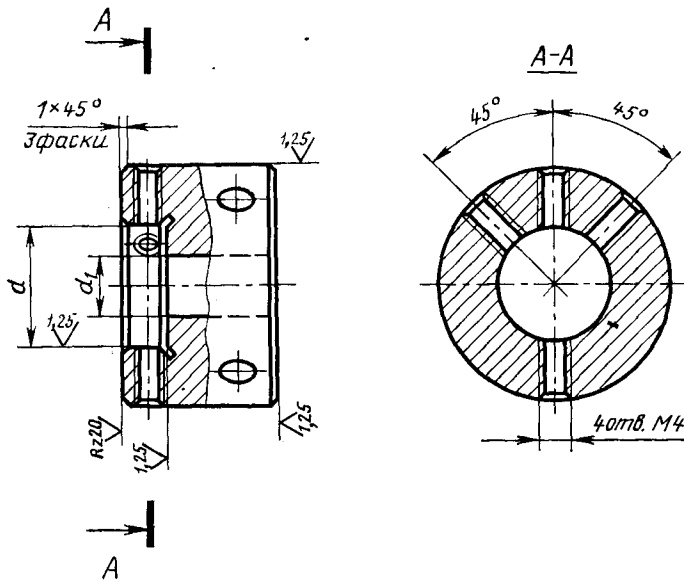
3. Конструкция и размеры деталей втулок указаны в рекомендуемом приложении.
4. Радиальное биение поверхности  $d$  относительно оси поверхности  $D$  — по VI степени точности ГОСТ 10356—63.
5. Торцовое биение поверхности  $A$  относительно оси поверхности  $D$  — по VIII степени точности ГОСТ 10356—63.
6. Маркировать: обозначение втулки и товарный знак предприятия-изготовителя.

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ДЕТАЛЕЙ ВТУЛОК

1. Корпус (черт. 1, табл. 1)

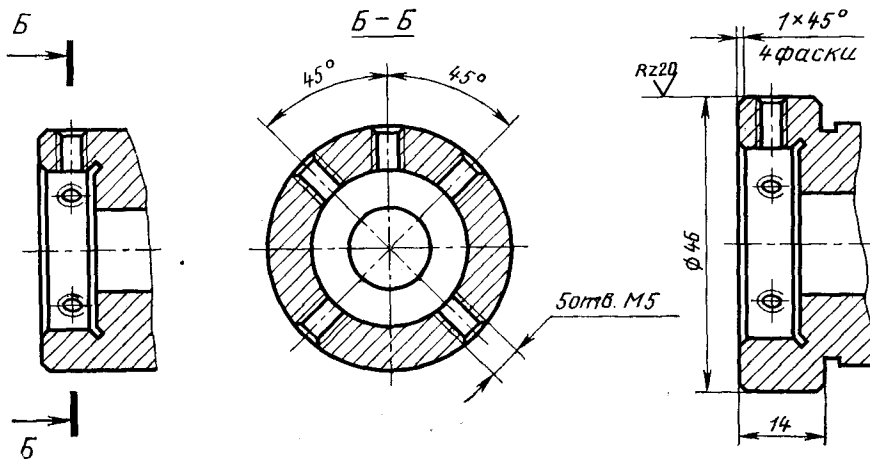
Rz40  
✓ (✓)

Исполнение 1



Исполнение 2

Для  $d=30$  и  $D=38$



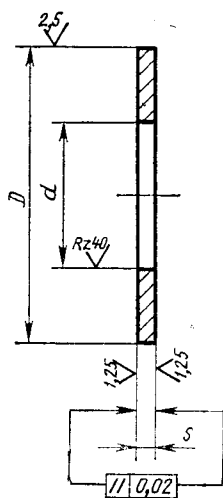
Черт. 1

мм Таблица 1

Исполнение	$d$	$d_1$
1	20	10
2	25	13
	30	16

- 1.1. Материал — сталь марки 40X по ГОСТ 4543—71 или сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.
- 1.2. Твердость — HRC 35 . . . 40.
- 1.3. Резьба — по ГОСТ 9150—59. Поле допуска резьбы — 7H по ГОСТ 16093—70.
- 1.4. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—63.
- 1.5. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.
- 1.6. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по  $A_7$ , валов — по  $B_7$ , остальных — по  $SM_7$ .
- 1.7. Предельные отклонения угловых размеров — по 10-й степени точности ГОСТ 8908—58.
- 1.8. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9791—68).

**2. Кольцо**  
(черт. 2, табл. 2)



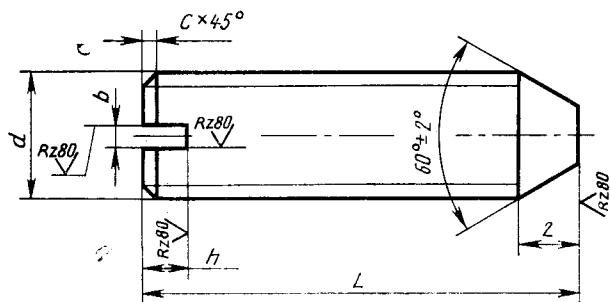
Черт. 2

Таблица 2

мм		
$D$ (пред. откл. по $X_1$ )	$d$ (пред. откл. по $A_7$ )	$s$ (пред. откл. по $C_1$ )
20	10	1,0
25	13	
30	16	1,5

- 2.1. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.
- 2.2. Твердость — HRC 35 . . . 40.
- 2.3. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9791—68).

**3. Винт** (черт. 3, табл. 3)



Черт. 3

Таблица 3

$d$	$L$	$b$		$h$ (пред. откл. $\pm 0,25$ )	$c$
		Номин.	Пред. откл.		
M4	14; 16	0,6	+0,14	1,4	0,5
M5	12; 14	0,8	+0,16	1,8	1,0

- 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 — 8g 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).