



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ
БЫСТРОСМЕННЫЕ ЖЕСТКИЕ
ДЛЯ МЕТЧИКОВ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 15936—70

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва

Цена 3 коп.

Редактор *Т П Шашина*
Технический редактор *Л В Вейнберг*
Корректор *Э В Митяй*

Сдано в наб 04 12 81 Подп в печ 16 04 82 0 75 л т 0 34 уч изд л Тир 10 000 Цена 3 коп

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов Москва Д 557, Новопресненский пер д 3
Вильнюсская типография Издательства стандартов ул Миндауго, 12/14 Зак 254

**ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ БЫСТРОСМЕННЫЕ
ЖЕСТКИЕ ДЛЯ МЕТЧИКОВ****Конструкция и размеры**

Quick-changing stiff adapters for taps.
Design and dimensions

**ГОСТ
15936—70*****Взамен
МН 5748—65**

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 7 мая 1970 г. № 632 срок введения установлен
с 01.01 1971 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

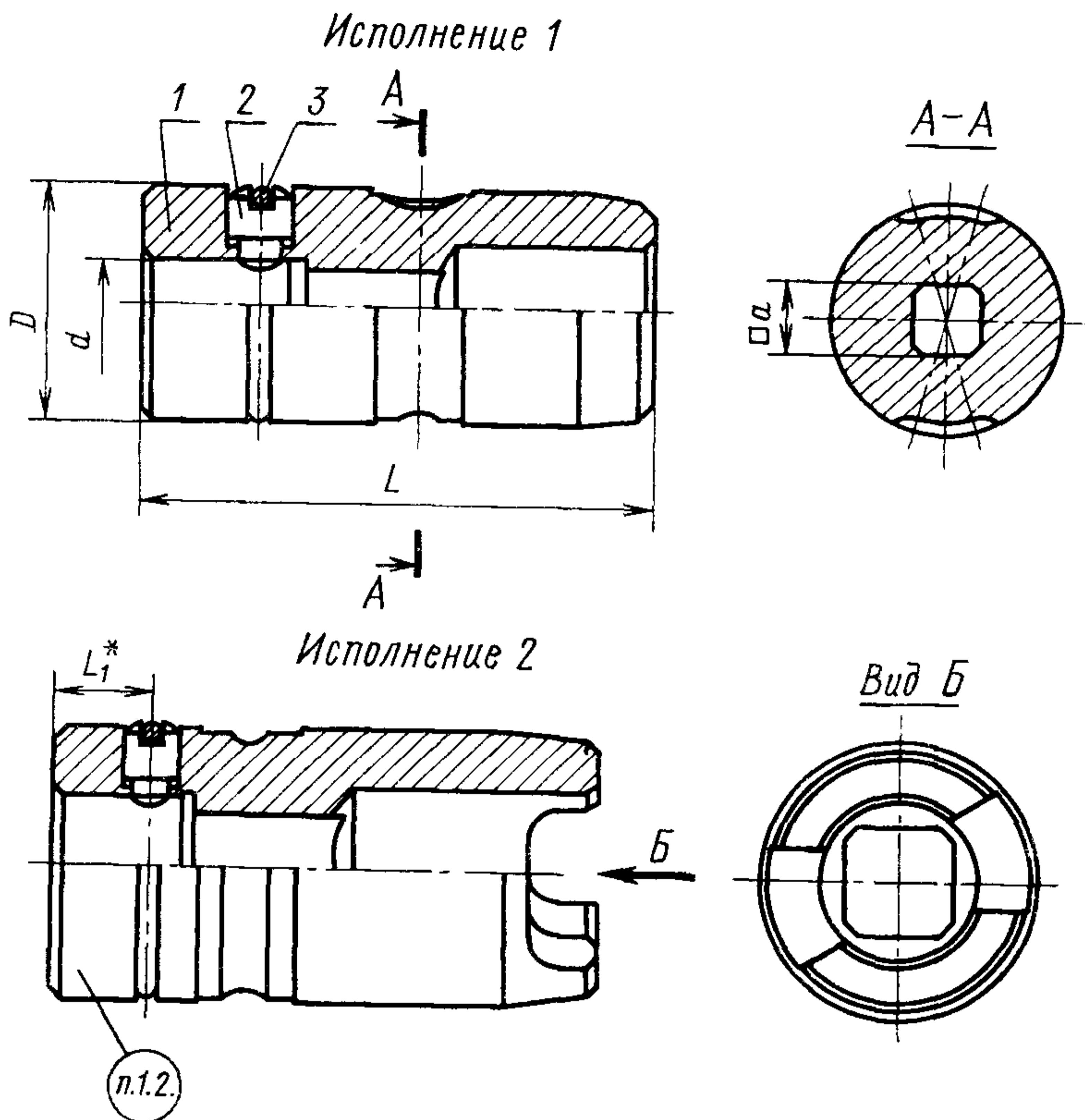
Настоящий стандарт распространяется на переходные быстросменные жесткие втулки, применяемые в патронах для быстросменного инструмента по ГОСТ 14077—78, при нарезании резьб машинно-ручными метчиками.

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ВТУЛОК

1.1. Конструкция и размеры втулок должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Издание официальное**Перепечатка воспрещена**

* Переиздание июнь 1981 г. с Изменениями № 1, № 2, утвержденными в марте 1974 г., в марте 1981 г. (ИУС 3—1974 г., ИУС 5—1981 г.).



* Размер для справок.

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение втулок	Применяемость	Исполнение	D	d	a	L	L_1
6143-0101		1	24	5,0	4,0	58	14
0102	5,6			4,5			
0103	6,3			5,0	15		
0104	7,1			5,6			
6143-0105	8,0			6,3			

Продолжение табл 1

Размеры в мм

Обозначение штука	Приме няемость	Испол нение	D	d	a	L	L_1			
6143-0106		1	24	9,0	7,1	58	16			
0107				10,0	8,0					
0108				11,2	9,0					
0109				10,0	8,0					
0110				11,2	9,0					
0111				12,5	10,0					
0112			32	14,0	11,2	70	16			
0113				16,0	12,5					
0114				18,0	14,0					
0115				14,0	11,2					
0116				16,0	12,5					
0117				42	18,0			14,0	104	17
0118					20,0			16,0		
0119					22,4			18,0		
0120		18,0	14,0							
0121		55	20,0	16,0	108	19				
0122			22,4	18,0						
0123			25,0	20,0						
0124			28,0	22,4						
6143-0125			31,5	25,0						

Размеры в мм

Обозначение штука	Масса, кг ≈	Дет 1	Дет 2	Дет 3	
		Корпус	Стопор	Кольцо пружинное	
		Количество			
		1	1	1	
Обозначение деталей					
6143-0101	0,172	6143-0101/01	6143-0101/002	6143-0101/003	
0102	0,171	0102/001	0102/002		
0103	0,170	0103/001	0103/002		
0104	0,168	0104/001	0104/002		
0105	0,167	0105/001	0105/002		
0106	0,162	0106/001	0106/002		
0107	0,157	0107/001	0107/002		
0108	0,146	0108/001	0108/002		
0109	0,355	0109/001	0109/002		0109/003
0110	0,350	0110/001	0110/002		
0111	0,346	0111/001	0111/002		0111/003
0112	0,336	0112/001	0112/002		
0113	0,313	0113/001	0113/002		
0114	0,287	0114/001	0114/002		
0115	0,955	0115/001	0115/002	0115/003	
0116	0,940	0116/001	0116/002		
0117	0,862	0117/001	0117/002		
0118	0,841	0118/001	0118/002		
0119	0,770	0119/001	0119/002		
0120	1,674	0120/001	0120/002	6143 0120/003	
0121	1,651	0121/001	0121/002		
0122	1,631	0122/001	0122/002		
0123	1,412	0123/001	0123/002		
0124	1,385	0124/001	0124/002		
6143-0125	1,320	6143-0125/001	6143-0125/002		

Пример условного обозначения втулки $D=24$ мм, $d=5$ мм:

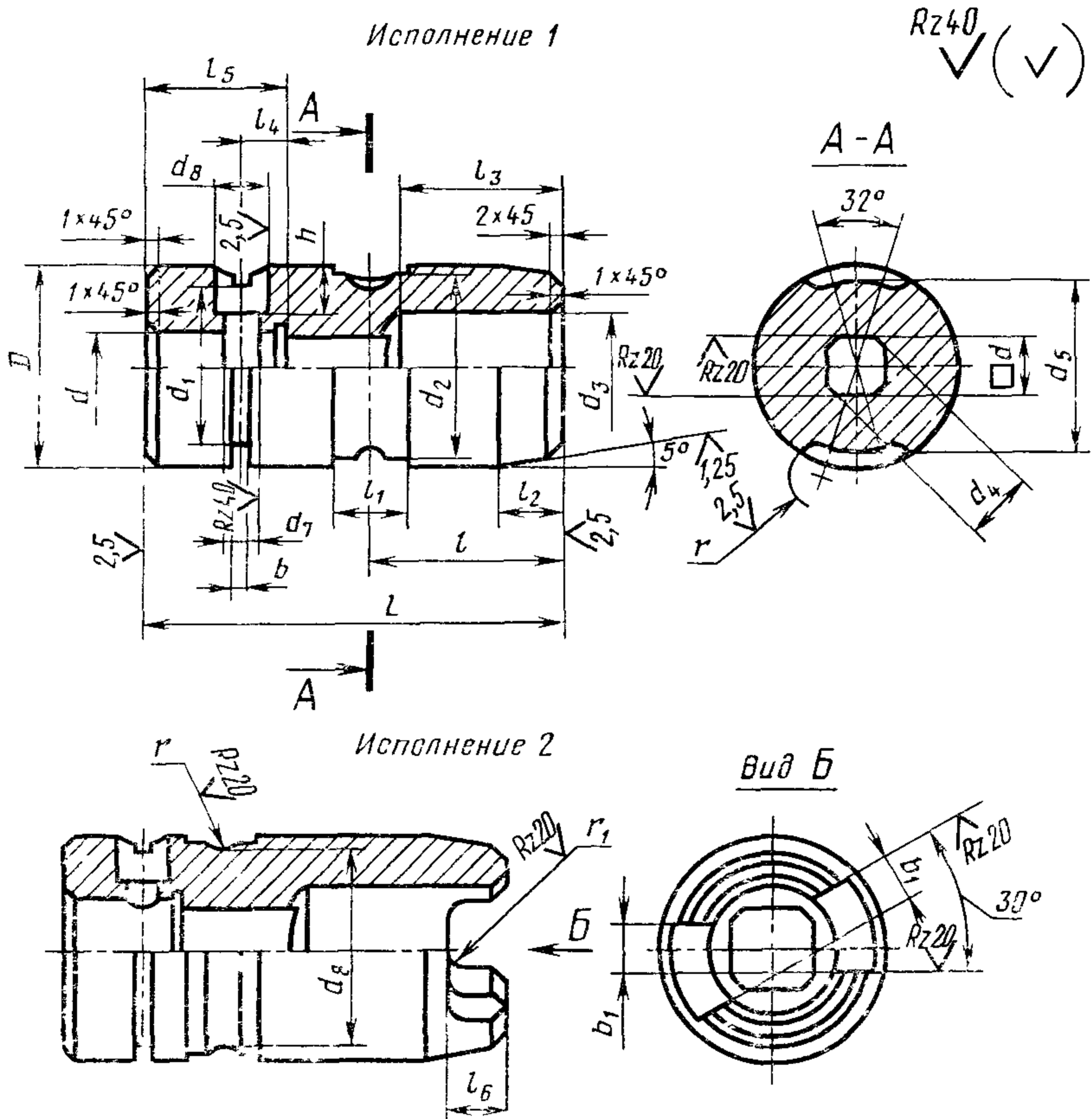
Втулка 6143-0101 ГОСТ 15936—70

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.2. Маркировать: обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСОВ (деталь 1)

2.1. Конструкция и размеры корпусов втулок должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



(Измененная редакция, Изм. № 1, № 2).

2.2. Материал — сталь марки 20Х по ГОСТ 4543—71.

2.3. Цементировать на глубину 0,8—1,2 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4—2.7. (Исключены, Изм. № 1).

Размеры

Обозначение корпусов	Исполнение	D	$d=d_4$ (пред откл d по H8 и d , по H14)	a (пред откл по B12)	L	d_1 (пред откл по h11)	d_2 (пред откл по h12)	d_3	d_5 (пред откл по h12)
6143-0101/001	1	24	5,0	4,0	58	20,0	23,5	10	18,9
0102/001			5,6	4,5					
0103/001			6,3	5,0					
0104/001			7,1	5,6					
0105/001			8,0	6,3					
0106/001			9,0	7,1					
0107/001			10,0	8,0					
0108/001		11,2	9,0	70	31,5	16	27,9		
0109/001		10,0	8,0						
0110/001		11,2	9,0						
0111/001		12,5	10,0						
0112/001		14,0	11,2						
0113/001		16,0	12,5						
0114/001		18,0	14,0						
0115/001	2	42	14,0	11,2	104	36,5	41,5	22	—
0116/001			16,0	12,5					
0117/001			18,0	14,0					
0118/001			20,0	16,0					
0119/001			22,4	18,0					
0120/001		55	108	18,0	14,0	50,0	54,5	25	
0121/001				20,0	16,0				
0122/001				22,4	18,0				
0123/001				25,0	20,0				
0124/001				28,0	22,4				
6143-0125/001			31,5	25,0					

В мм

Таблица 2

d_6 (пред откл. по H8)	d_7	d_3 (пред откл. по h11)	l	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	l_6	h (пред откл. по H12)	b	b_1	r	r_1	Масса, кг, ≈								
5	3,5	—	25	12	6	30	6	20	—	8,0	1,6	—	4,2	—	0,170								
						28		22		7,5					0,169								
						25		23		7,0					0,168								
						20		7		6,5					0,166								
						35		20		6,0					0,165								
						20		23		5,5					0,161								
			32		10	—	12	10		30					7	20	—	5,0	—	—	—	—	0,156
										35						23		9,5					0,145
										20						20		9,0					0,353
										30						23		8,0					0,348
										25						20		7,5					0,341
										35						23		6,5					0,332
8	6,5	35,9	65	15	10	60	8	24	13	8,0	2,0	10	5,2	5	0,309								
						25		8		5,5					0,283								
						60		24		12,0					0,948								
						55		10		11,0					0,932								
						60		28		10,0					0,855								
						55		10		9,0					0,835								
			70		18	49,9	15	18		55					8	24	14	8,0	12	—	—	6	0,764
										60						8		16,5					1,665
										55						24		15,5					1,642
										55						10		14,5					1,622
										50						28		13,0					1,400
										50						12		11,5					1,374
10	7,5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,310								
															10	30	10,0	1,310					

2.8. Поле допуска угла — 13-я степень точности.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

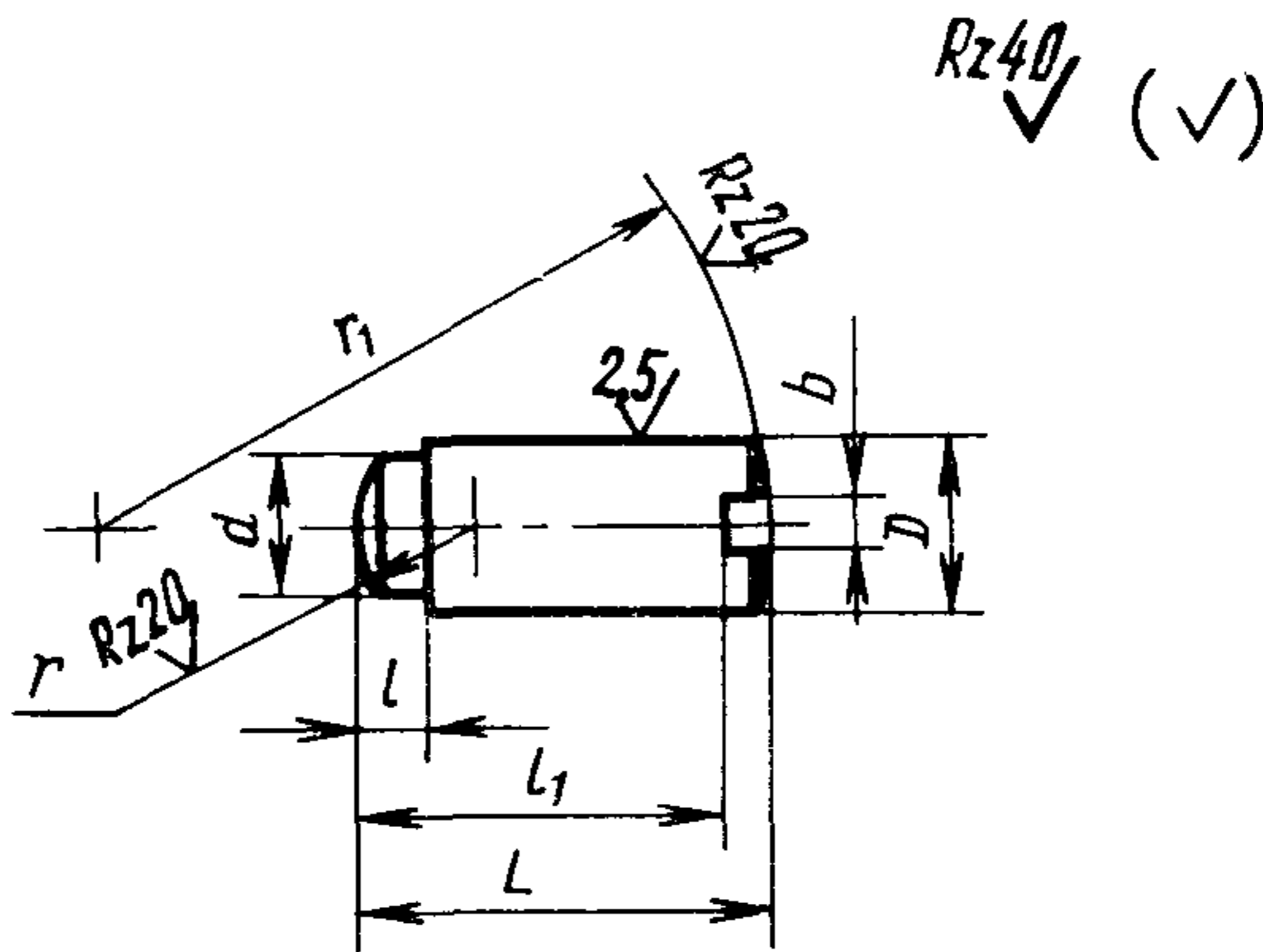
2.10, 2.11 (Исключены, Изм. № 1).

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

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ СТОПОРОВ (деталь 2)

3.1. Конструкция и размеры стопоров должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение стопоров	D (пред. откл. по f9)	L (пред. откл. по h11)	d	l	l ₁ (пред. откл. по h11)	b	r	r ₁	Масса 100 шт., кг, ≈
6143-0101/002	5	9,25	3,5	2,25	8,25	1,6	3	12	0,115
0102/002		9,0		2,50	8,00				0,105
6143-0103/002		8,75		2,75	7,75				0,103

Продолжение табл 3

Размеры в мм

Обозначение стопоров	D (пред откл по f_9)	L (пред откл по h_{11})	d	l	l_1 (пред откл по h_{11})	b	r	r_1	Масса 100 шт., кг, \approx	
6143-С104/002	5	8,50	3,5	2,50	7,50	1,6	3	12	0,095	
0105/002		8,00			7,00				0,090	
0106/С02		7,50			6,50				0,085	
С107/002		7,00			6,00				0,075	
0108'С02		6,50			5,50				0,065	
0109/002		11,00			10,00				0,136	
С110/002		10,50			9,60				0,125	
0111/002		10,00			8,10				16	0,333
0112/002		9,50			7,60					0,310
0113/002		8,50			6,60					0,270
0114/С02	7,50	5,60	0,231							
0115/002	14,50	12,80	0,498							
0116/002	13,50	11,80	0,467							
0117/002	12,50	10,80	20	0,427						
0118/002	11,50	9,80	5	0,387						
0119/002	10,50	8,80		0,347						
0120/С02	19,00	17,40		30	0,679					
0121/002	18,00	16,40			0,639					
0122/002	17,00	15,40			0,599					
0123/002	16,00	14,25			0,850					
0124/С02	10	14,50			7,5	4,00	12,75	0,790		
6143-0125/002		12,50				3,50	10,75	0,692		

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.2. Материал — сталь марки У8 по ГОСТ 1435—74.

3.3. Твердость — HRC 50—55.

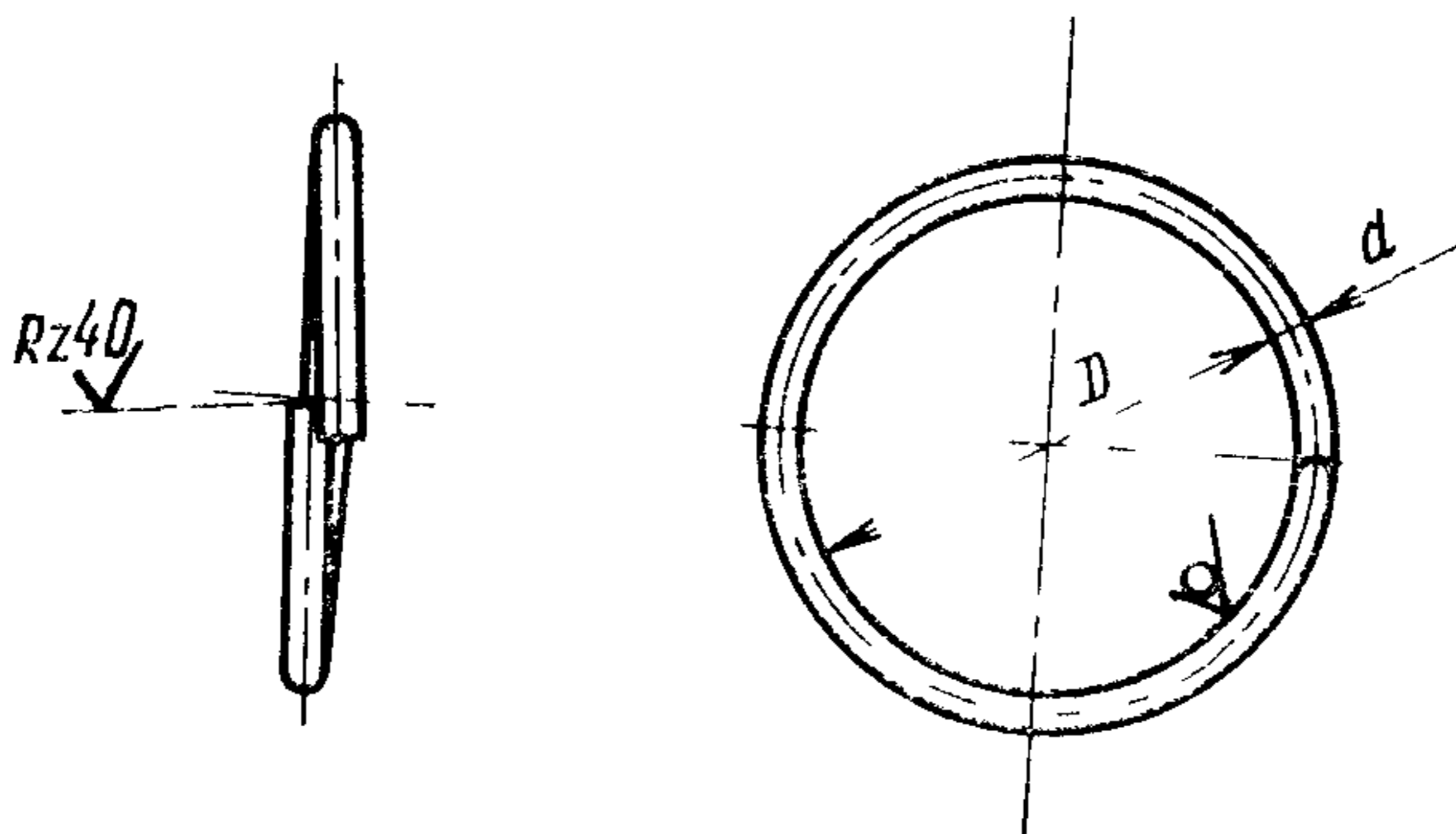
3.4, 3.5. (Исключены, Изм. № 1).

3.6. Покрытие Хим. Окс. прм по ГОСТ 9.073—77.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПРУЖИННЫХ КОЛЕЦ [деталь 3]

4.1. Конструкция и размеры колец должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 4.



Черт 4

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение колец	d	D (пред откл по H14)	Длина развернутого кольца (пред откл по h14)	Масса 100 шт кг, \approx
6143-0101/C03	1,2	18	66	0,06
0109/C03		26	90	0,08
0111/C03	1,8	24	87	0,17
0115/C03		33	120	0,24
6143-0120/C03		45	160	0,32

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.2. Материал — проволока II по ГОСТ 9389—75 из углеродистой стали группы поставки 4 — по ГОСТ 1435—74.

4.3. (Исключен, Изм. № 1).

4.4. Покрытие Хим. Окс. прм по ГОСТ 9.073—77.

(Измененная редакция, Изм. № 2).