

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

**ГОСТ  
21939-76\***

**Конструкция и размеры**

Die sleeves of chucks for thread cutting on lathes  
Design and dimensions

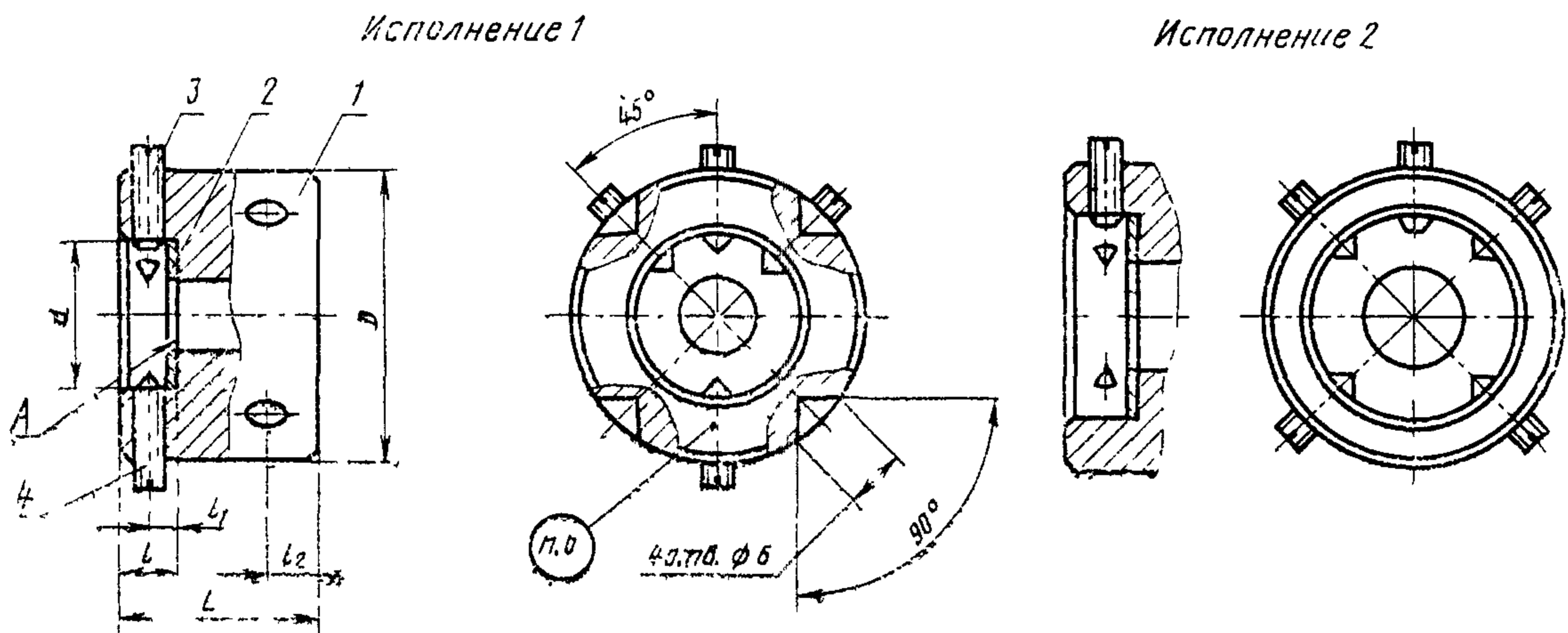
Взамен  
МН 2511-61, МН 2508-61,  
в части колец с  $D < 30$  мм

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

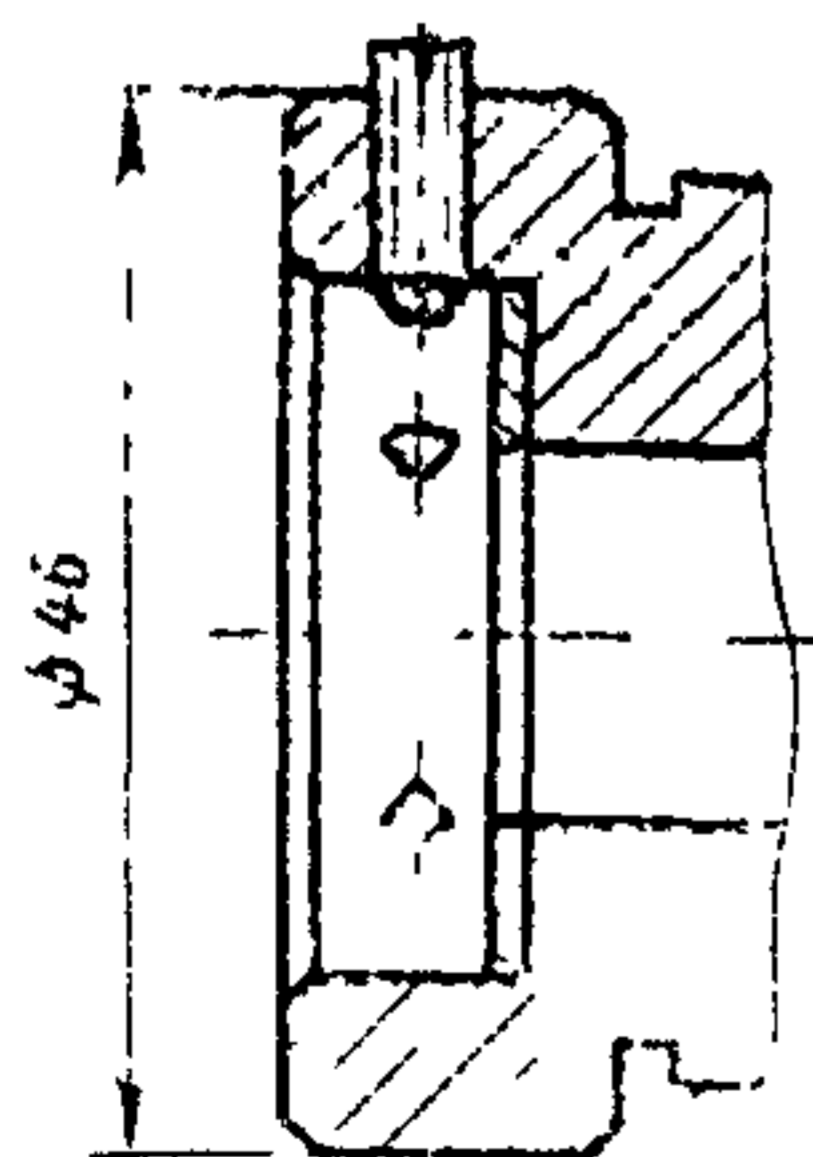
Проверен в 1982 г.

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.



Для  $d = 50-121$  и  $D = 38$  мм



1—корпус, 2—кольцо, 3—винт, 4—винт по ГОСТ 1476-84

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 втулок	Применяемость	Диапазон нарезаемой резьбы	Исполнение	$d$ (поле допуска H9)	$D$ (поле допуска h8)	$L$	$l$	$l_1$ (пред откл ±0,1)	$l_2$ (пред откл ±0,1)	Масса, кг, не более
6140-0051		M3, M3,5, M4, 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 втулки размерами  $d=20$  мм и  $D=38$  мм:

*Втулка 6140—0051 ГОСТ 21939—76*

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

4 Допуск радиального биения отверстия  $d$  относительно оси поверхности  $D$  — по 6 степени точности ГОСТ 24643—81.

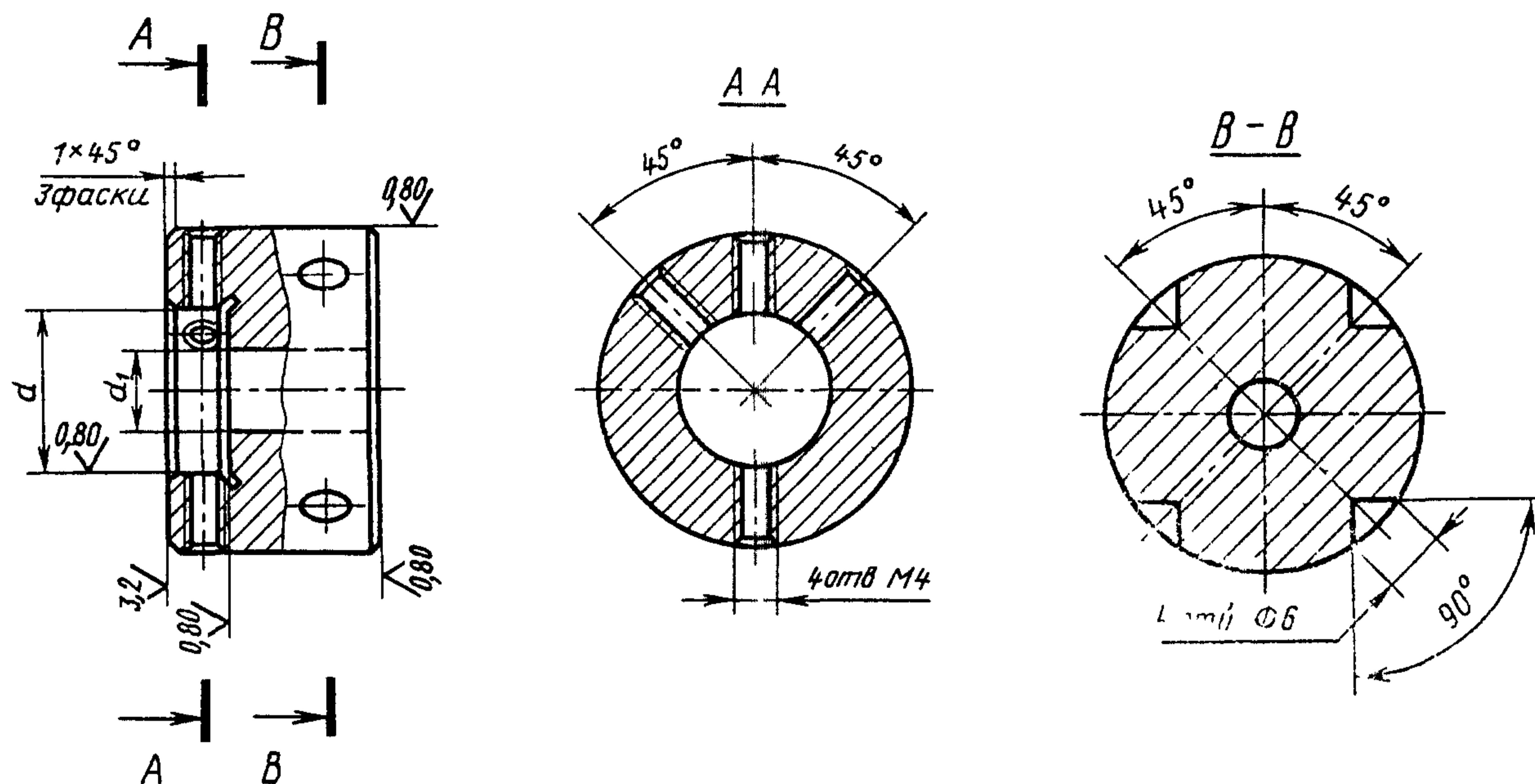
5. Допуск торцевого биения поверхности  $A$  относительно оси поверхности  $D$  — по 8 степени точности ГОСТ 24643—81.

4, 5 (Измененная редакция, Изм. № 1).

6. Маркировать: обозначение 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

Исполнение 1  $\sqrt{0,3}$  (✓)

Исполнение 2

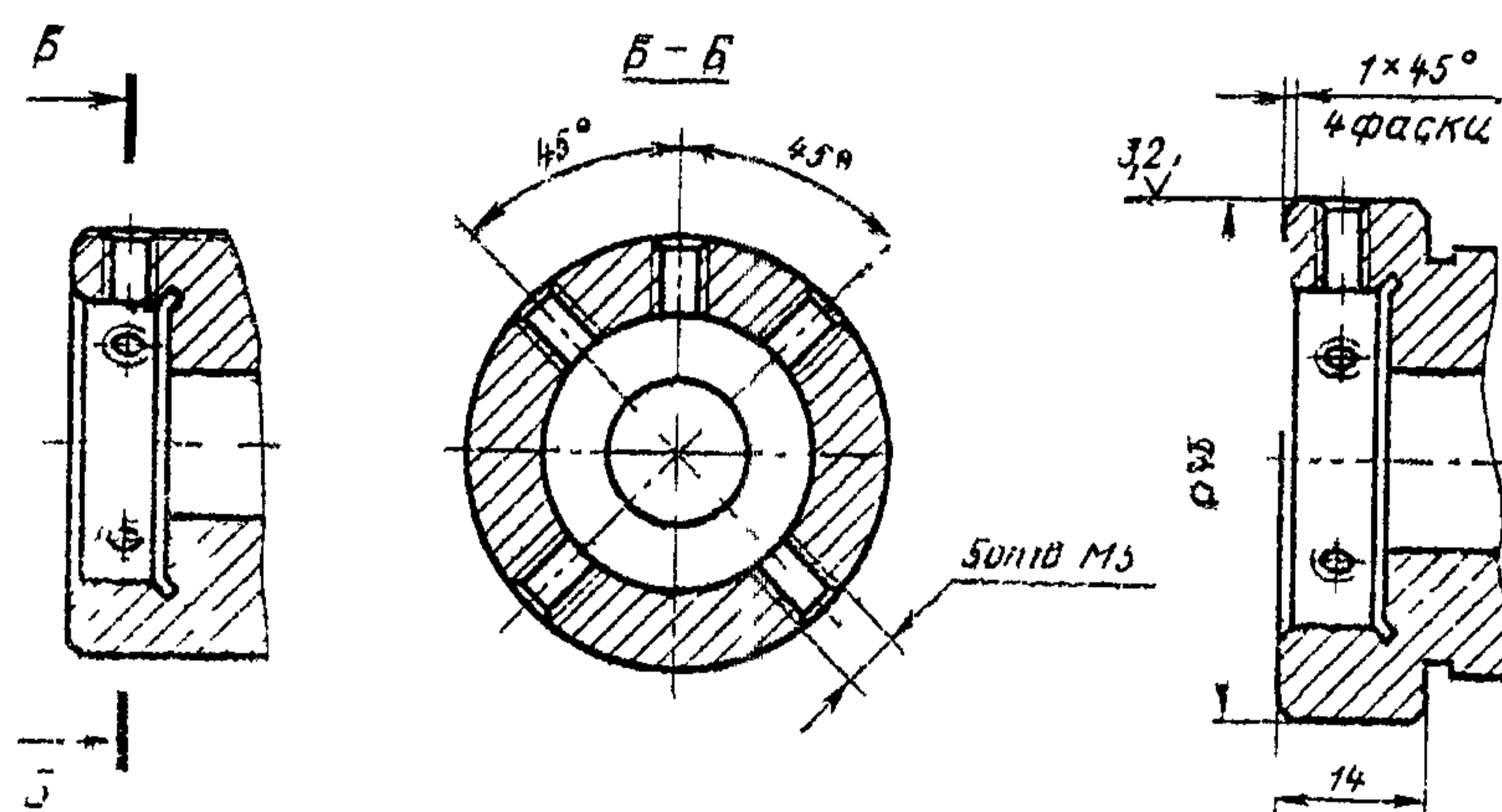
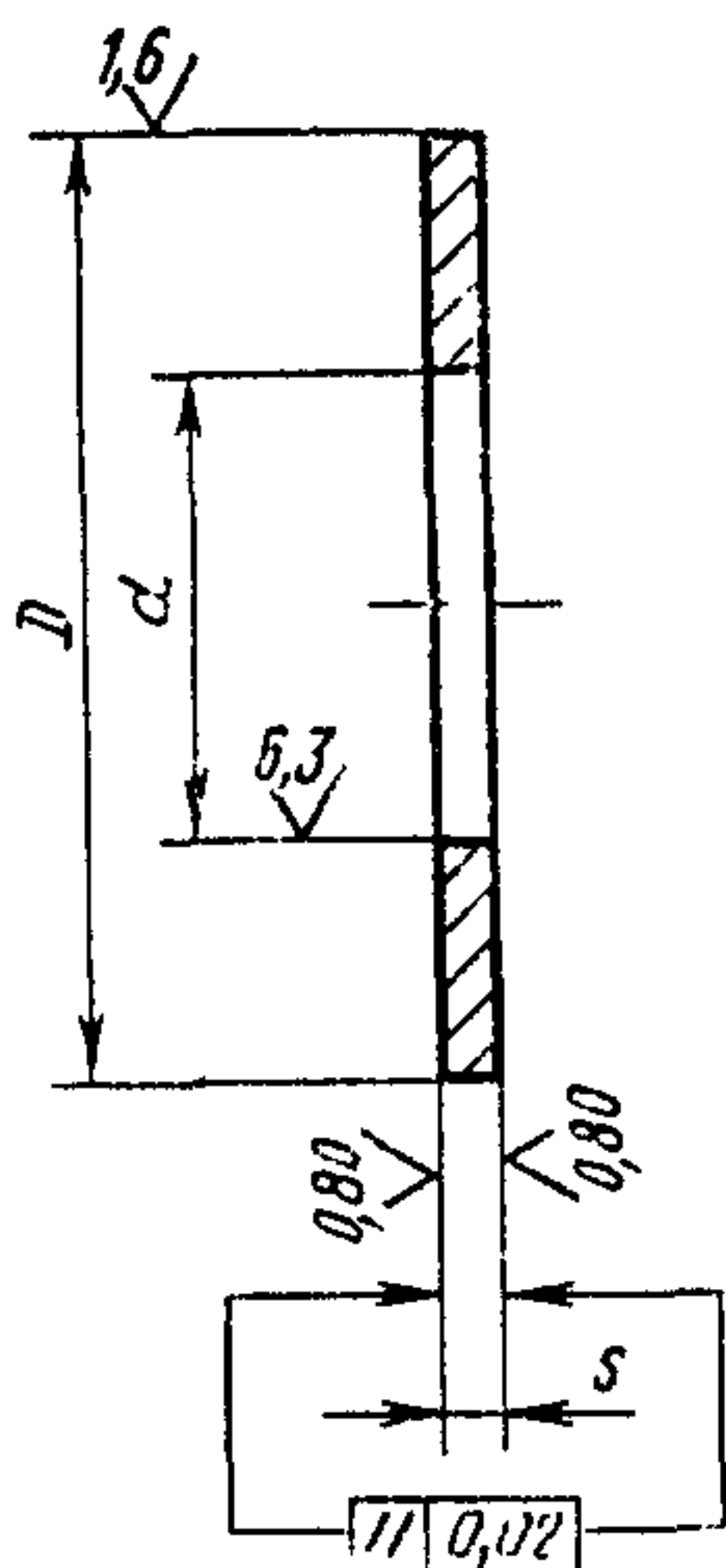
Для  $d=30$  и  $D=38$ Черт. 1  
Размеры в мм

Таблица 1

Обозначение втулки	Исполнение	$d$ (поле допуска Н9)	$d_1$	Масса, кг не более
6140-0051	1	20	10	0,186
6140-0052				0,265
6140-0053	2	25	13	0,204
6140-0054				0,324
6140-0055		30	16	0,226
6140-0056				0,276

Таблица 2

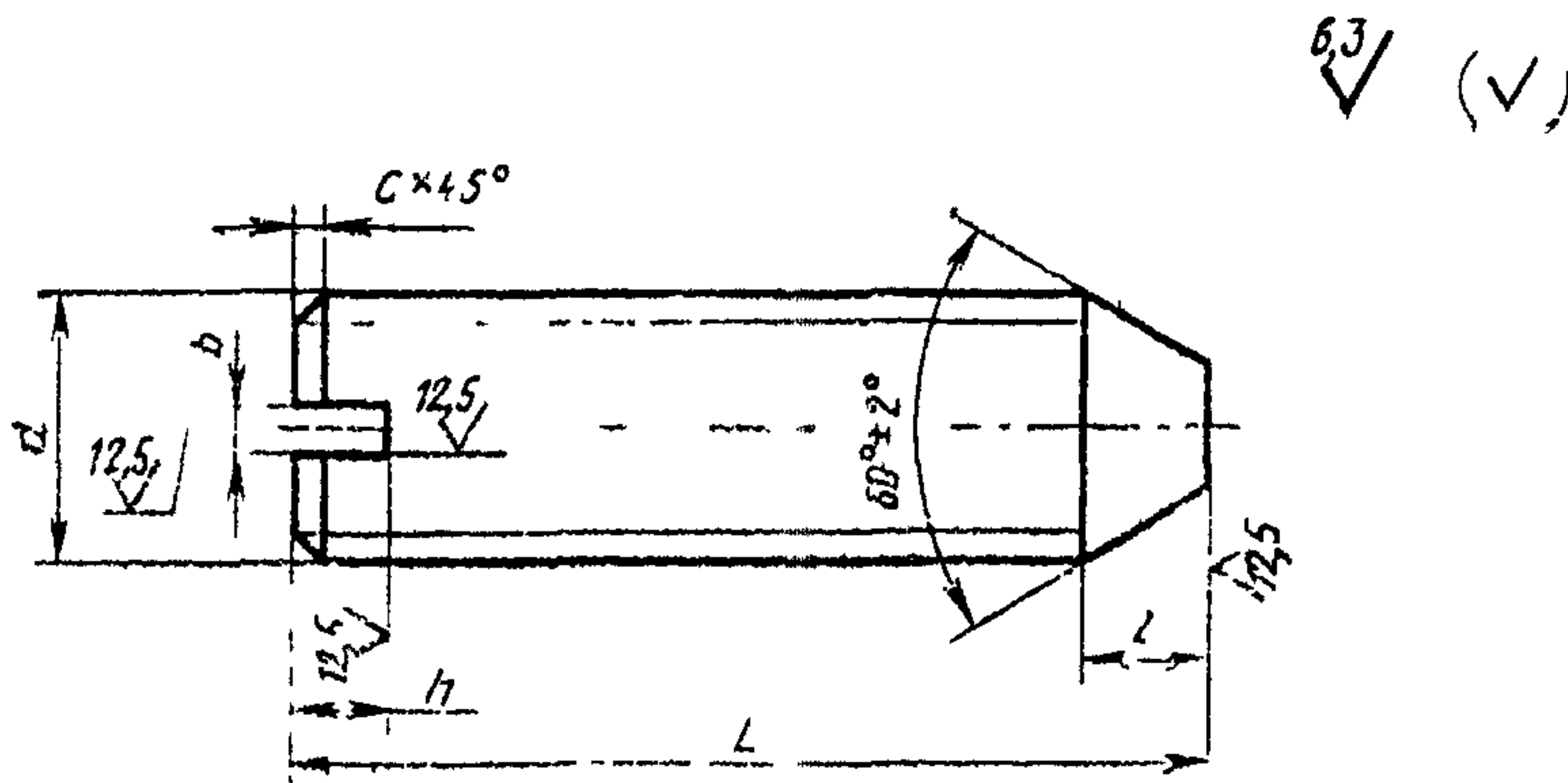


Черт. 2

Размеры в мм

Обозначение втулки	D (поле допуска d11)	d (поле допуска H14)	s (поле допуска h11)	Масса, кг, не более
6140-0051 6140-0052	20	10	1,0	0,001
6140-0053 6140-0054	25	13		0,003
6140-0055 6140-0056	30	16	1,5	0,007

- 1.1. Материал — сталь марки 40X по ГОСТ 4543—71 или сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74
- 1.2. Твердость — HRC<sub>2</sub> 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  $\pm \frac{t_2}{2}$ .
- 1.7. Допуски углов — AT17 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<sub>2</sub> 36,5...41,5.
- 2.3. 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.



Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение втулки	$d$	$L$	$b$ (поле допуска H13)	$h$ (поле допуска $\frac{t_2}{2}$ )		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÷ 6140-0056		14				0,0015

3.1 Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74

3.2 Твердость — HRC<sub>3</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  $\pm \frac{t_2}{2}$ 

3.5 Покрытие — Хим Окс прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9 306—85)

(Измененная редакция, Изм. № 1).