

к ГОСТ 21762—76 Кулачки к винторезным самооткрывающимся головкам. Основные размеры

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 2. Таблица 3. Графа «Обозначение кулачка, применяемое в промышленности». Для резьбы М10×1	3-И (ИУС № 5 1986 г.)	3-Ц

КУЛАЧКИ К ВИНТОРЕЗНЫМ
САМООТКРЫВАЮЩИМСЯ ГОЛОВКАМ

Основные размеры

Cams for self-opening threadcutting
die heads. Main dimensionsГОСТ
21762—76*

Взамен

МН 4281-63—МН 4285-63;
МН 4287-63—МН 4291-63

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 28 апреля 1976 г. № 975 срок действия установлен

с 01.01. 1978 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на кулачки к винторезным самооткрывающимся головкам по ГОСТ 21760—76.

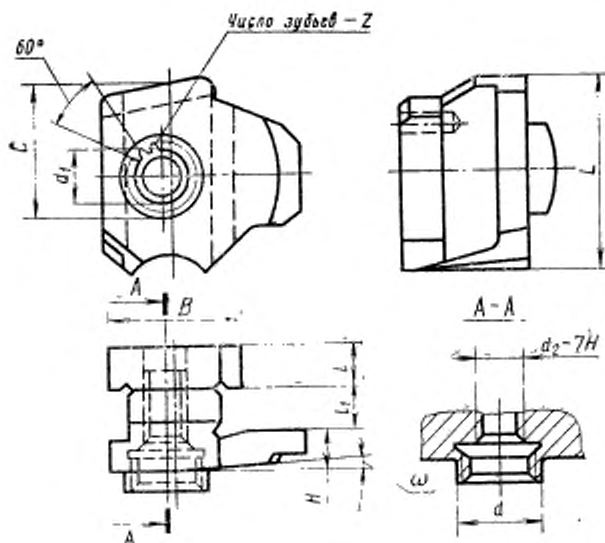
2. Основные размеры кулачков к головкам типов 1, 2 и 3 с наружным диаметром 68—155 мм должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1—5.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

Переиздание сентябрь 1982 г. с Изменением № 1,
утвержденным в мае 1982 г. (ИУС № 9 1982 г.).



Черт. 1

Таблица 1

Кулачки к головкам типов 1—3 с наружным диаметром 68 мм

Размеры в мм

Кулачок				Обозначение нарезаемой резьбы	С	α	L	B	l	l ₁	d	d ₁	z	Обозначение кулачка, применяемое в промышленности	
правый	левый		Принятие-мост												Принятие-мост
	Обозначение	Обозначение													
2066-0501		2066-0502		M4	17,3	3°24'								1-Б	
2066-0503		2066-0504		M6	16,8	3°24'								1-С	
2066-0505		2066-0506		M5; M8; M10	16,8	3°06'								1-В	
2066-0507		2066-0508		M7; M9	16,3	2°50'	23	18	5,98	6,01	12	9	M6	19	1-Д
2066-0511		2066-0512		M10×1,25	16,8										1-ВД
2066-0513		2066-0514		M8×1	19,3	2°20'									1-Е
2066-0515		2066-0516		M6×0,75; M9×1	18,8										1-Ж

Продолжение табл. 1

Размеры в мм													
Кулачок		Обозначение ларезной резьбы											
Обозначение	Правый	левый		C	a	L	B	I	I ₁	d	d ₁	a ₁	Обозначение кулачка, применяемое в промышленности
		Обозначение	Правый										
2066-0517		2066-0518		17,8	2°30'								1—И
2066-0521		2066-0522		18,8	2°04'								1—Л
2066-0523		2066-0524		18,3	1°52'	23	18	5,98	6,01	12	9	M6	1—М
2066-0525		2066-0526		17,3									1—Н
2066-0527		2066-0528		17,8	1°28'								1—П
2066-0531		2066-0532		17,3									1—Р

Пример условного обозначения кулачка для резьбы M8×1 правого:
Кулачок 2066-0513 ГОСТ 21762—76

Таблица 2

Кулачки к головкам типов I и 2 с наружным диаметром 75 мм

Размеры в мм

Кулачок			Обозначение марки стали резьбы	C	n	L	B	t	t ₁	d	d ₁	d ₂	z	Обозначение кулачка, применяемое в промышленности
правый	левый													
	Обозначение	Применение												
2066-0533		2066-0534	M5	19,0	3°24'									2-ТА
2066-0535		2066-0536	M8; M10	18,0	3°06'									2-Б
2066-0537		2066-0538	M7	18,5	2°50'									2-В
2066-0541		2066-0542	M9; M11; M12; M14	17,5	2°50'									2-Г
2066-0543		2066-0544	M8×1	21,5	2°20'									2-Д
2066-0545		2066-0546	M6×0,75; M9×1	21,0	2°20'	25,5	18	5,98	6,01	12	9	M6	19	2-Е
2066-0547		2066-0548	M10×1,25; M12×1,5	17,0	2°20'									2-У
2066-0551		2066-0552	M7×0,75	21,0	2°04'									2-Ж
2066-0553		2066-0554	M12×1,25; M14×1,5	16,0	2°04'									2-П
2066-0555		2066-0556	M8×0,75; M10×1	20,5	1°52'									2-Н

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Кулачок		Обозначение	Применение Маст	Обозначение	Применение Маст	Обозначение нарезаемой резьбы	Р	α	L	B	l	l ₁	d	d ₁	z	Обозначение кулачка, применяемого в промышленности
правый	левый															
2066-0557		2066-0558				M11×1	20,0	1°52'								2—С
2066-0561		2066-0562				M14×1,25	17,0	1°46'								2—Ю
2066-0563		2066-0564				M6×0,5; M9×0,75	20,0	1°28'								2—Л
2066-0565		2066-0566				M7×0,5 M10×0,75; M12×1	19,5	1°28'	25,5	18	5,98	6,01	12	9	M6	19
2066-0567		2066-0568				M11×0,75	19,0	1°28'								2—Н
2066-0571		2066-0572				M14×1	18,5	1°28'								2—Р
2066-0573		2066-0574				M14×0,75	17,8	1°05'								2—ВА

Пример условного обозначения кулачка для резьбы М7 правого:
Кулачок 2066-0537 ГОСТ 21762—76

Таблица 3

Кулачки к головкам типов 1 и 2 с наружным диаметром 105 мм
Размеры в мм

Кулачок		Обозначение		C	α	L	B	l	t ₁	d	d ₁	z	Обозначение кулачка, применяемое в проекции
правый	левый	Примечание - Обозначение	Примечание - Модель										
2066-0575	2066-0576			27,9	2°59'								3-Б
2066-0577	2066-0578			27,9	2°49'								3-В
2066-0581	2066-0582			26,9	2°40'								3-Г
2066-0583	2066-0584			24,5	2°29'								3-З
2066-0585	2066-0586			26,9	2°29'								3-Е
2066-0587	2066-0588			27,5	2°29'								3-ВС
2066-0591	2066-0592			25,9	2°14'	33,5	22	6,48	8,013	14	10	М6	3-Ж
2066-0593	2066-0594			27,4	2°14'								3-И
2066-0595	2066-0596			25,4	2°05'								3-Л
2066-0597	2066-0598			26,9	1°57'								3-Н
2066-0601	2066-0602			24,4	1°49'								3-М
2066-0603	2066-0604			26,4	1°40'								3-Н
2066-0605	2066-0606			23,4	1°36'								3-Д

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

Кулачок			Обозначение нарезаемой резьбы	C	ω	L	H	t	t ₁	d	d ₁	z	Обозначение кулачка, применяемое в промышленности
правый	левый												
	Примечание: Мост	Обозначение: Мост											
2066-0607		2066-0608	M9×0,75	26,9	1°36'								3-11
2066-0611		2066-0612	M12×1	25,9	1°36'								3-P
2066-0613		2066-0614	M24×2	22,9	1°36'								3-C
2066-0615		2066-0616	M10×0,75	26,4	1°25'								3-T
2066-0617		2066-0618	M11×0,75; M20×1,5	25,9	1°25'								3-Y
2066-0621		2066-0622	M14×1 M22×1,5	24,9	1°20'	33,5	22	6,48	8,013	14	10	22	3-Φ
2066-0623		2066-0624	M16×1; M24×1,5	23,9	1°12'								3-X
2066-0625		2066-0626	M18×1	24,9	1°03'								3-III
2066-0627		2066-0628	M20×1	23,9	57'								3-Ю
2066-0631		2066-0632	M22×1	22,9	51'								3-Я
2066-0633		2066-0634	M12×0,5	29,8	51'								3-MC
2066-0635		2066-0636	M20×0,5	25,8	25'								3-NC
2066-0637		2066-0638	M20×2	25,2	1°57'								3-CC

Пример условного обозначения кулачка для резьбы M24×2 правого:
Кулачок 2066-0613 ГОСТ 21762—76

Таблица 4

Кулачки к головкам типов 1 и 2 с наружным диаметром 125 мм
Размеры в мм

Кулачок		Обозначение Левый	Обозначение Правый	Обозначение разъем	C	α	L	B	l	l ₁	d	d ₁	d ₂	n	Обозначение кулачка, применяемое в промышленности
Обозначение	Полное наименование														
2066-0641	2066-0642			M12, M14	33,6	2°56'									4-B
2066-0643	2066-0644			M18	33,6	2°47'									4-3
2066-0645	2066-0646			M12×1,5; M16; M20	32,6	2°29'	42,1								4-B
2066-0647	2066-0648			M24	33,1	2°29'									4-Г
2066-0651	2066-0652			M27; M27	31,6	2°14'									4-Д
2066-0653	2066-0654			M14×1,5; M12×1,25	31,6	2°05'	40,0								4-О
2066-0655	2066-0656			M16×1,5	34	1°49'	42,1	25	7,98	8,013	20	13	M8×1	26	4-Е
2066-0657	2066-0658			M12×1	32,1	1°35'	40,0								4-Ц
2066-0661	2066-0662			M18×1,5; M24×2	33,0	1°38'	42,1								4-Ж
2066-0663	2066-0664			M36×3	27,1	1°38'	36,2								4-И
2066-0665	2066-0666			M39×3	25,6	1°29'	32,8								4-Н
2066-0667	2066-0668			M20×1,5	32,0	1°25'									4-Л
2066-0671	2066-0672			M27×2	31,5	1°26'	40,0								4-М
2066-0673	2066-0674			M14×1; M22×1,5	31,1	1°22'									4-Р

Продолжение табл. 4

Размеры в мм

Кулачок				Обозначение паразитной резьбы	C	α	L	B	I	I ₁	d	d ₁	d ₂	z	Обозначение кулачка, применяемое в промышленности												
правый	левый	[Примечание]	[Примечание]																								
2066-0675	2066-0676			M42×3	24,1	1°22'	32,8								4—П												
2066-0677	2066-0678			M16×1; M24×1,5; M30×2	30,0	1°16'	40,0								4—С												
2066-0681	2066-0682			M27×1,5; M33×2	28,6	1°09'	35,2								4—Т												
2066-0683	2066-0684			M18×1	29,0	1°03'	40,0								4—У												
2066-0685	2066-0686			M30×1,5; M36×2	27,1	1°03'									4—Х												
2066-0687	2066-0688			M39×2	25,6	58'	35,2								4—Ю												
2066-0691	2066-0692			M20×1	28,0	58'									4—У												
2066-0693	2066-0694			M42×2; M42×1,5	24,2	54'	32,8								4—Я												
2066-0695	2066-0696			M22×1	27,0	51'	36,2								4—Ф												
2066-0697	2066-0698			M33×1,5; M39×1,5	25,6	51'									4—III												
2066-0701	2066-0702			M40×1,5	25,1	51'	33,0								4—В												
2066-0703	2066-0704			M36×1	25,0	31'									4—А												

Пример условного обозначения кулачка для резьбы M42×3, правого:
Кулачок 2066-0675 ГОСТ 21762—76

Таблица 5

Кулачки к головкам типов 1 и 2 с наружным диаметром 155 мм

Размеры в мм

Кулачок			Обозначение нарезаемой резьбы	C	α	L	B	l	t	d ₁	d ₂	z	Обозначение кулачка, применяемое в промышленности	
Обозначение	Применение	левый												
														правый
Обозначение	Применение	левый	Применение - Модель	Модель	C	α	L	B	l	t	d ₁	d ₂	z	Обозначение кулачка, применяемое в промышленности
2066-0711		2066-0712		M24	44,0	2°29'	47,0							5-А
2066-0713		2066-0714		M27	42,5	2°11'	45,5							5-Б
2066-0715		2066-0716		M36×3	38,0	1°35'	41,0							5-В
2066-0717		2066-0718		M24×2; M30×3	36,5	1°36'	40,0							5-Г
2066-0721		2066-0722		M27×2; M42×3	35,0	1°25'	38,0							5-Д
2066-0723		2066-0724		M20×2; M45×3	33,5	1°16'	37,0							5-Е
2066-0725		2066-0726		M33×2; M48×3	32,0	1°11'	36,0	39	9,98	12,01	22 15,6 M9	26		5-Ж
2066-0727		2066-0728		M34×1,5	37,7	1°11'	43,0							5-И
2066-0731		2066-0732		M52×3	30,0	1°03'	35,0							5-ИИ
2066-0733		2066-0734		M56×3	28,0	1°03'	37,0							5-Л
2066-0735		2066-0736		M27×1,5; M36×2	36,2	1°03'	40,0							5-М
2066-0737		2066-0738		M60×3	26,0	57'	35,0							5-Н
2066-0741		2066-0742		M30×1,5; M39×2	34,7	57'	40,0							5-О
2066-0743		2066-0744		M33×1,5; M42×2	33,2	50'	37,0							5-П

Продолжение табл. 5

Размеры в мм									
Ключок		Обозначение нарезаемой резьбы	C	ю	L	B	I	d	d ₁
правый	левый								
Обозначение	Обозначение	Обозначение	Обозначение	Обозначение	Обозначение	Обозначение	Обозначение	Обозначение	Обозначение
Примечание	Примечание	Примечание	Примечание	Примечание	Примечание	Примечание	Примечание	Примечание	Примечание
2066-0745	2066-0746	M36×1,5; M45×2; M48×2	31,7	50'	37,0				5—P
2066-0747	2066-0748	M24×1	36,2	50'	41,0				5—C
2066-0751	2066-0752	M52×2	29,7	41'	38,0				5—T
2066-0753	2066-0754	M39×1,5	30,2	41'	38,0				5—Y
2066-0755	2066-0756	M56×2	27,8	41'	36,0				5—Ф
2066-0757	2066-0758	M27×1; M42×1,5	34,7	41'	38,5				5—X
2066-0761	2066-0762	M50×2	25,8	36'	34,0	39	9,98	12,01	5—H
2066-0763	2066-0764	M30×1; M45×1,5	33,2	35'	37,0				5—Ч
2066-0765	2066-0766	M33×1; M48×1,5	31,7	36'	36,0				5—III
2066-0767	2066-0768	M52×1,5	29,7	31'	35,0				5—Ю
2066-0771	2066-0772	M36×1	30,2	31'	38,0				5—Я
2066-0773	2066-0774	M56×1,5	27,7	31'	34,5				5—АА
2066-0775	2066-0776	M60×1,5	25,8	27'	34,0				5—ББ
2066-0777	2066-0778	M39×1	28,7	27'	34,0				5—ВВ

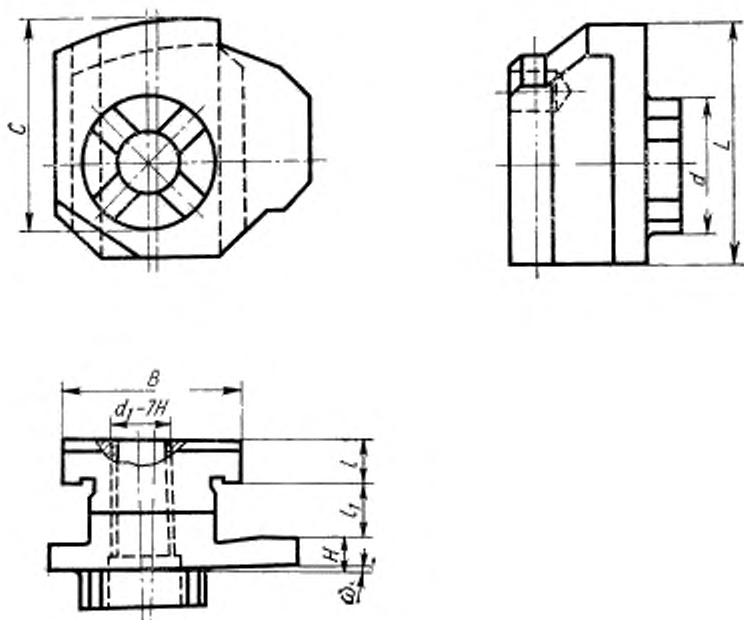
Размеры в мм

Продолжение табл. 5

Кулачок			Обозначение шарового резьбы	C	α	L	B	l	l ₁	d	d ₁	d ₂	z	Обозначение кулачка в соответствии с ГОСТ 21762—76	
правый	левый	Примечание													
															Примечание
Обозначение	Примечание	Обозначение	Примечание												
2066-0781		2066-0782		34,9	27°	39,0								5-ДД	
2066-0783		2066-0784		33,4	27°	38,0								5-ЕЕ	
2066-0785		2066-0786		31,9	27°	36,5								5-ЛЛ	
2066-0787		2066-0788		29,9	20°	36,5								5-ММ	
2066-0791		2066-0792		26,9	20°	35,0								5-НН	
2066-0793		2066-0794		25,9	20°	34,0								5-РР	
2066-0795		2066-0796		38,0	2°11'	43,0		39	9,98	12,01	22	15,6	М9	26	5-СС
2066-0797		2066-0798		36,5	2°	41,5								5-ТТ	
2066-0801		2066-0802		28,0	1°25'	38,0								5-УУ	
2066-0803		2066-0804		26,0	1°16'	36,0								5-ХХ	
2066-0805		2066-0806		30,7	31°	34,0								5-ГГ	
2066-0807		2066-0808		32,2	50°	40,0								5-ПР	

Пример условного обозначения кулачка для резьбы М24×1 правого:
 Кулачок 2066-0747 ГОСТ 21762—76
 (Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Основные размеры кулачков к головке типа 3 с наружным диаметром 57 мм должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 6.



Черт. 2

Кулачки к головке типа 3 с наружным диаметром 57 мм

Таблица 6

Размеры в мм													
Кулачок				Обозначение нарезаемой резьбы	С	α	L	B	I	I ₁	d	d ₁	Обозначение кулачка, применяемое в промышленности
правый	левый	Обозначение	Применяется										
2066-0811	2066-0812			M4; M5; M6	15,5	3°20'							Б
2066-0813	2066-0814			M4,5; M8	15,9	3°20'							В
2066-0815	2066-0816			M7; M9; M10	15,1	2°55'							Г
2066-0817	2066-0818			M4×0,5; M4,5×0,5	15,3	2°20'							Д
2066-0821	2066-0822			M6×0,75; M8×1	15,5	2°20'							Е
2066-0823	2066-0824			M7×0,75; M10×1,25	14,8	2°20'	18	14	3,48	4,51	10,2	M5	М
2066-0825	2066-0826			M9×1	15,1	2°20'							Н
2066-0827	2066-0828			M5×0,5; M8×0,75	15,5	1°40'							П
2066-0831	2066-0832			M6×0,5; M9×0,75	15,0	1°40'							Р
2066-0833	2066-0834			M7×0,5; M10×0,75; M10×1	14,5	1°40'							С

Пример условного обозначения кулачка для резьбы М6 правого: *Кулачок 2066-0811 ГОСТ 21762-76*