

## ПАТРОНЫ ДЛЯ ПЛАШЕК К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ СТАНКАМ

## Конструкция и размеры

Die chucks for turret lathes.  
Design and dimensionsГОСТ  
21941-76\*Взамен  
МН 1022-60

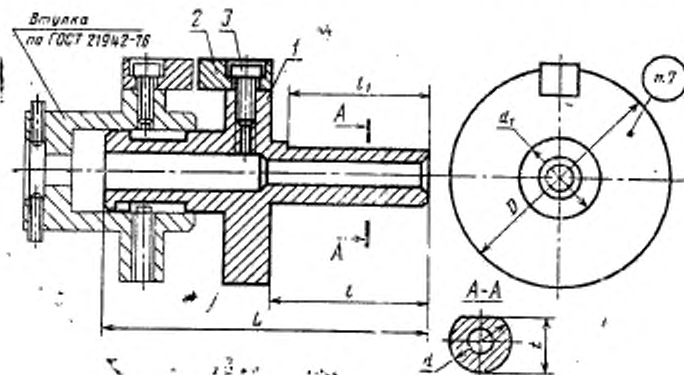
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 18 июня 1976 г. № 1475 срок введения установлен

с 01.01.78

Проверен в 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на патроны для круглых плашек по ГОСТ 9740-71 к токарно-револьверным станкам.
2. (Исключен, Изм. № 1).
3. Конструкция и размеры патрона должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



1—корпус; 2—сухарь; 3—винт по ГОСТ 1491-80



| мм                   |               |                            |                                     |                       |                         |     |     |     |       |       |                     |      |       |
|----------------------|---------------|----------------------------|-------------------------------------|-----------------------|-------------------------|-----|-----|-----|-------|-------|---------------------|------|-------|
| Обозначение патронов | Применяемость | Диапазон нарезаемой резьбы | Обозначение втулки по ГОСТ 21942—76 | $d$ (поле допуска М6) | $d_1$ (поле допуска М8) | $D$ | $L$ | $l$ | $l_1$ | $l_2$ | Масса, кг, не более |      |       |
| 6161-0121            |               | От М1 до М11 включ.        | 6140-0201÷<br>6140-0207             | 18                    | 26                      | 70  | 100 | 55  | 44    | 17,0  | 0,563               |      |       |
| 6161-0122            |               |                            |                                     | 20                    |                         |     |     |     |       | 19,0  | 0,587               |      |       |
| 6161-0123            |               |                            |                                     | 25                    |                         |     |     |     |       | 24,0  | 0,630               |      |       |
| 6161-0124            |               | От М10 до М26 включ.       | 6140-0208÷<br>6140-0218             | 30                    | 46                      | 108 | 110 | 63  | 55    | 29,0  | 1,636               |      |       |
| 6161-0125            |               |                            |                                     | 32                    |                         |     |     |     |       | 31,0  | 1,585               |      |       |
| 6161-0126            |               |                            |                                     | 38                    |                         |     | 125 |     |       | 63    | 55                  | 36,5 | 1,709 |
| 6161-0127            |               |                            |                                     | 40                    |                         |     |     |     |       |       |                     | 38,5 | 1,615 |
| 6161-0128            |               | От М22 до М36 включ.       | 6140-0219÷<br>6140-0225             | 45                    | 58                      | 120 | 150 | 80  | 72    | 43,5  | 2,405               |      |       |
| 6161-0129            |               |                            |                                     | 50                    |                         |     |     |     |       | 48,5  | 2,446               |      |       |
| 6161-0131            |               |                            |                                     | 55                    |                         |     |     |     |       | 53,5  | 2,521               |      |       |

Пример условного обозначения патрона размером  $d=18$  мм:

Патрон 6161-0121 ГОСТ 21941—76

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. Конструкция и размеры деталей патронов указаны в рекомендуемом приложении.

5. Допуск радиального биения поверхности  $d_1$  относительно оси поверхности  $d$  — по 6-й степени точности ГОСТ 24643—81.

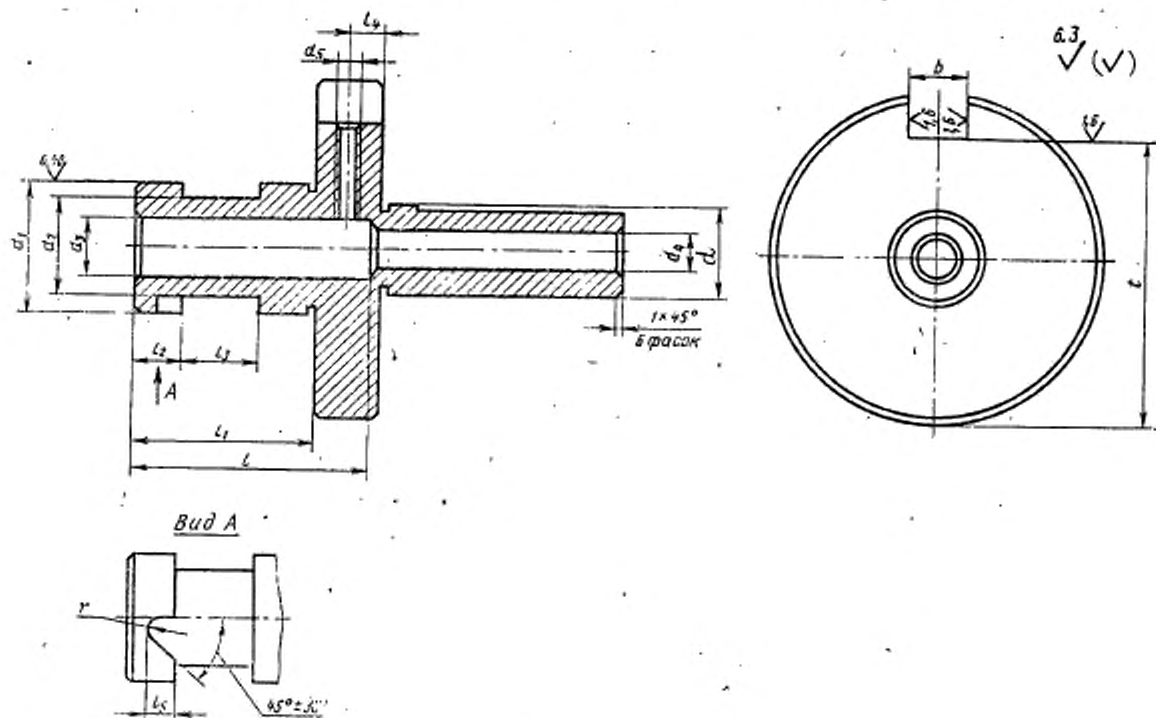
(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

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

## КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ДЕТАЛЕЙ ПАТРОНОВ

1. Конструкция и размеры корпуса (поз. 1) должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

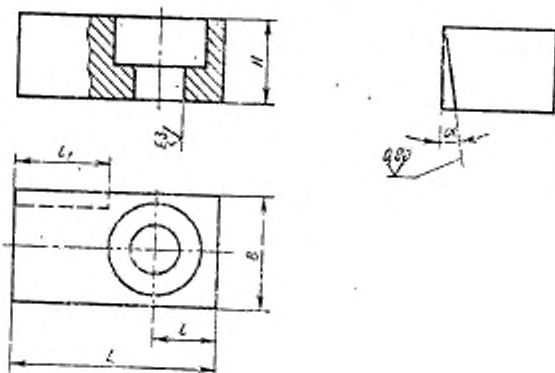
Таблица 1

мм

| Обозначение патрона | $d$ | $b$<br>(поле допуска Н9) | $d_1$ | $d_2$ | $d_3$ | $d_4$ | $d_5$ | $l$ | $l_1$ | $l_2$ | $l_3$ | $l_4$ | $l_5$ | $r$ | $t$<br>(пред. откл. -0,3) | Масса, кг, не более |   |   |   |
|---------------------|-----|--------------------------|-------|-------|-------|-------|-------|-----|-------|-------|-------|-------|-------|-----|---------------------------|---------------------|---|---|---|
| 6161-0121           | 18  | 12                       | 26    | 20    | 12    | 8     | M5    | 48  | 37    | 8     | 17    | 7     | 5     | 2,5 | 61                        | 0,547               |   |   |   |
| 6161-0122           | 20  |                          |       |       |       | —     | —     | —   |       |       |       |       |       |     |                           | —                   | — |   |   |
| 6161-0123           | 25  |                          |       |       |       | —     | —     | —   |       |       |       |       |       |     |                           | —                   | — |   |   |
| 6161-0124           | 30  | 16                       | 46    | 38    | 22    | 16    | M6    | 58  | 45    | 13    | 18    | 8     | 8     | 3,0 | 98                        | 1,604               |   |   |   |
| 6161-0125           | 32  |                          |       |       | —     | —     |       | —   |       |       |       |       |       |     |                           | —                   | — |   |   |
| 6161-0126           | 38  |                          |       |       | 28    | 20    |       | 60  |       |       |       |       |       |     |                           | 47                  | — | — |   |
| 6161-0127           | 40  |                          |       |       | —     | —     |       | —   |       |       |       |       |       |     |                           | —                   | — | — |   |
| 6161-0128           | 45  | 18                       | 58    | 50    | 40    | 30    | M8    | 65  | 53    | 15    | 21    | 10    | 8     | 3,0 | 109                       | 2,354               |   |   |   |
| 6161-0129           | 50  |                          |       |       |       | —     |       | —   |       |       |       |       |       |     |                           | —                   | — | — | — |
| 6161-0131           | 55  |                          |       |       |       | —     |       | —   |       |       |       |       |       |     |                           | —                   | — | — | — |

- 1.1. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71 или сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.
- 1.2. Резьба — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 7Н по ГОСТ 16093—81.
- 1.3. Фаска под резбу — по ГОСТ 10549—80.
- 1.4. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.
- 1.5. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по Н14, валов — по h14, остальных — по  $\pm \frac{t_3}{2}$ .
- 1.6. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85).
2. Конструкция и размеры сухаря (поз. 2) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

1.6 (✓)



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

| Обозначение патронов    | B<br>(поле допуска h8) | H  | L  | l  | l <sub>2</sub> | $\alpha$<br>(пред. откл. +30°) | Масса, кг.<br>не более |
|-------------------------|------------------------|----|----|----|----------------|--------------------------------|------------------------|
| 6161-0121÷<br>6161-0123 | 12                     | 9  | 22 | 7  | 10             | 9°                             | 0,013                  |
| 6161-0124÷<br>6161-0127 | 16                     | 10 | 25 | 8  | 11             | 8°                             | 0,025                  |
| 6161-0128÷<br>6161-0131 | 18                     | 11 | 30 | 10 | 12             |                                | 0,038                  |

- 2.1. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71.
  - 2.2. Твердость — HRC<sub>2</sub> 46,5..51,5.
  - 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 Н14, валов — по h14, остальных — по  $\pm \frac{t_3}{2}$ .
  - 2.6. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85).
- (Измененная редакция, Изм. № 1).