

ВТУЛКИ К ВЫДВИЖНЫМ ПАТРОНАМ ДЛЯ ПЛАШЕК
К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ АВТОМАТАМ

Конструкция и размеры

Sockets for movable chasing chucks
for automatic lathes.
Design and dimensions.

ГОСТ
22630-77*

Взамен
МН 1205-60

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 22 июля 1977 г. № 1801 срок введения установлен

с 01.01.1979 г.

Проверен в 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на втулки к выдвижным патронам для нарезания резьбы от М3 до М36 круглыми плашками по ГОСТ 9740-71 к токарно-револьверным автоматам.

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

1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

3. (Исключен, Изм. № 1).

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Периздание ноябрь 1982 г. с Изменением № 1, утвержденным в июле 1982 г.;
Пост. 2364 от 14.06.1982 г. (ИЭС 10-82).

Размеры в мм

Обозначение штуки	Примечание к чертежу	Ис- поль- зование	Диапазон наре- завой резьбы	d (поле допуска H9)	t	D	L	d ₁ (поле допуска H9)	d ₂	t ₁ (прод. откл. ±0,1)	t ₂	Масса, кг, не более
6140-0311		1	От М3 до М6 включ.	20	5,5		23			2,1		0,140
6140-0312					7,0	45	24			3,1		0,170
6140-0313			От М7 до М9 включ.	25	9,0				M45×1,5	4,0	12	0,162
6140-0314					8,0	50	26	30		3,5		0,154
6140-0315			От М10 до М11 включ.	30	11,0		28			4,9		0,212
6140-0316					10,0		31			4,4		0,227
6140-0317			От М12 до М15 включ.	38	14,0					6,2		0,299
6140-0318					8,0	60	28			3,5		0,333
6140-0319			От М10 до М11 включ.	30	11,0		31			4,9		0,316
6140-0321		2			10,0					4,4		0,365
6140-0322			От М12 до М15 включ.	38	14,0		34	45	M60×1,5	6,2	15	0,330
6140-0323					10,0	65	30			4,4		0,364
6140-0324					14,0		34			6,2		0,327
6140-0325					18,0		38			8,2		0,381
6140-0326			От М16 до М20 включ.	45	10,0		30			4,4		0,435
6140-0327					14,0	75	34	53	M80×1,5	6,2		0,554
6140-0328					18,0		38			8,2		0,643
6140-0329												0,731

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение штуки	Применяемость	Исполнение	Диапазон нару- жной резьбы	d (поле допуска H9)	l	D	L	d ₁ (поле допуска H9)	d ₂	t ₁ (пред. откл. ±0,1)	t ₂	Масса, кг, не более
6140-0331		2	От M22 до M26 включ.	55	12,0	75	32	45	M60×1,5	5,4	15	0,419
6140-0332					16,0		36			7,2		0,483
6140-0333					22,0		42			10,0		0,577
6140-0334					12,0		32			5,4		0,512
6140-0335			От M27 до M36 включ.	65	16,0		36	53	M80×1,5	7,2		0,576
6140-0336					22,0		42			10,0		0,682
6140-0337					14,0		34			5,2		0,603
6140-0338					18,0		38			8,2		0,724
6140-0339					25,0		45			11,5		0,808

Пример условного обозначения штуки размерами d=20 мм, l=5,5 мм:

Штука 6140-0311 ГОСТ 22630-77

1-2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

4. Допуск радиального биения отверстия d относительно оси поверхности В — по 6-й степени точности ГОСТ 24643—81.

5. Допуск торцового биения поверхности Г относительно оси поверхности В — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

6. Маркировать: обозначение втулки, обозначение стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя.

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

8. Конструкция и размеры деталей втулки указаны в рекомендуемом приложении.

4—8. (Введены дополнительно, Изм. № 1).

Таблица 1

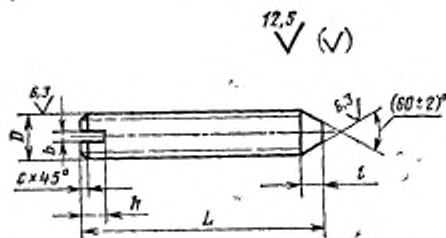
Размеры в мм

Обозначение штуки	Ис- ход- ный	d (поле допуска H9)	t	D	L	L ₁	d ₁ (поле допуска H9)	d ₂ (поле допуска H9)	d ₃	d ₄	d ₅	t ₄ (пред. откл. ±0,1)	t ₅	t ₆	t (поле допуска H12)	Масса, кг, не более
6140-0311	1	20	5,5		23	10					M4	2,1				0,134
6140-0312			7,0	45	24							3,1				0,144
6140-0313		25	9,0			14						4,0				0,134
6140-0314			8,0		26			30	36,0	M45×1,5		3,5	12	11	32,8	0,158
6140-0315		30	11,0	50								4,9				0,202
6140-0316			10,0		28							4,4				0,197
6140-0317		38	14,0		31	20					M6	6,2				0,253
6140-0318			8,0	60	28	14						3,5				0,257
6140-0321	2	30	11,0		31						M5	4,9				0,306
6140-0322		38	10,0			20		45	51,5	M60×1,5		4,4				0,268
6140-0323			14,0		34							6,2			47,8	0,302
6140-0324			10,0	65	30							4,4	15	12		0,266
6140-0325			14,0		34							6,2				0,320
6140-0326		45	18,0		38	25					M6	8,2				0,374
6140-0327			10,0		30							4,4				0,454
6140-0328			14,0	75	34			53	63,0	M80×1,5		6,2			50,8	0,549
6140-0329			18,0		38							8,2				0,637

Обозначение штулки	Испол- нение	d (по до- пуску H9)	l	D	L	d ₁	d ₂ (по до- пуску H9)	d ₃ (по до- пуску H9)	d ₄ (по до- пуску H9)	d ₅	l ₁ (пред. откл. ±0,1)	l ₂	l ₃	t (по до- пуску H12)	Масса, кг не более
6140-0331	2	55	12,0	32	32	36	45	51,5	M60×1,5	M8	5,4	12	15	47,8	0,356
6140-0332			16,0	36	36						7,2				0,392
6140-0333			22,0	75	42						10,0				0,488
6140-0334			12,0	32	32						5,4				0,403
6140-0335		16,0	36	36	7,2	0,467									
6140-0336		22,0	42	42	10,0	0,558									
6140-0337		14,0	34	34	6,2	0,529									
6140-0338		18,0	85	38	45	8,2	0,586								
6140-0339		25,0	45	45	11,5	14	0,697								

- 1.1. Материал — сталь марки 40X по ГОСТ 4543—71 или сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.
 1.2. Предельные отклонения размеров углов — по 10-й степени точности по ГОСТ 8908—81.
 1.3. Допуск радиального биения отверстия d относительно оси поверхности B — по 6-й степени точности ГОСТ 24643—81.
 1.4. Допуск торцового биения поверхности Г относительно оси поверхности B — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.
 1.5. Резьба метрическая по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 7H и 8g по ГОСТ 16093—81.
 1.6. Проточка и фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—80.
 1.7. Канавка для выхода шлицевого круга — по ГОСТ 8820—69.
 1.8. Покрытие — Хим. Окс. при. по ГОСТ 9073—77.
 1.9. Остальные технические требования — по ГОСТ 17166—71.

2. Конструкция и размеры винта поз. (2) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение штулки	D	L	b		l	h (сред. откл. ±0,25)	C	Масса, кг, не более
			Но- мин.	Пред. откл.				
6140-0311 + 6140-0312	M4	20	0,6	+0,14	2,0	1,4	1,0	0,0014
6140-0313 + 6140-0316	M5	16	0,8	+0,16		1,8		0,0017
6140-0319 + 6140-0321		20						0,0022
6140-0317 + 6140-0318	M6	16	1,0	+0,25	2,5	0,0025		
6140-0322 + 6140-0329		25				0,0041		
6140-0331 + 6140-0339	M8	20	1,2		3,0	2,5	1,5	0,0057

2.1. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

2.2. Твердость — HRC₂ 37...41,5.

2.3. Неуказанные предельные отклонения остальных размеров $\pm \frac{t_2}{2}$.

2.4. Резьба метрическая по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 8g по ГОСТ 16093—81.

2.5. Покрытие — Хим. Окс. при. по ГОСТ 9.073—77.

Приложение. (Введено дополнительно. Изм. № 1).

СОДЕРЖАНИЕ

+ ГОСТ 22627—77	Патроны для метчиков к токарно-револьверным станкам. Конструкция и размеры	1	102
ГОСТ 22628—77	Втулки к патронам для метчиков к токарно-револьверным станкам. Конструкция и размеры	10	103
ГОСТ 22629—77	Патроны выдвижные для плашек к токарно-револьверным автоматам. Конструкция и размеры	15	104
ГОСТ 22630—77	Втулки к выдвижным патронам для плашек к токарно-револьверным автоматам. Конструкция и размеры	26	105

Редактор *В. Н. Шалаева*
Технический редактор *Ф. И. Шрайбштейн*
Корректор *В. А. Ряукайге*

Сдано в наб. 26.01.83 Подп. в печ. 16.04.83 2,25 п. л. 2,19 уч. изд. л. Тир. 8000 Цена 10 коп.

Орден «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новоспасский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Минайдо, 12/14, Зак. 1554