

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).

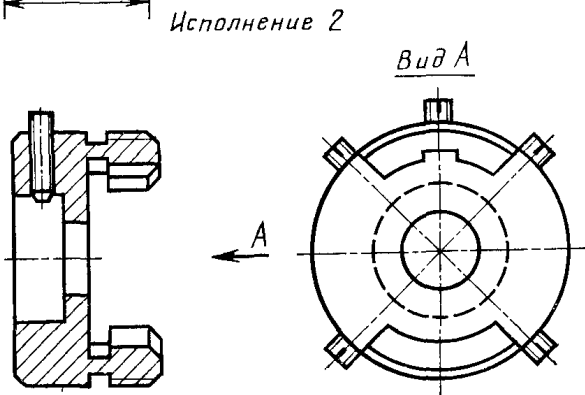
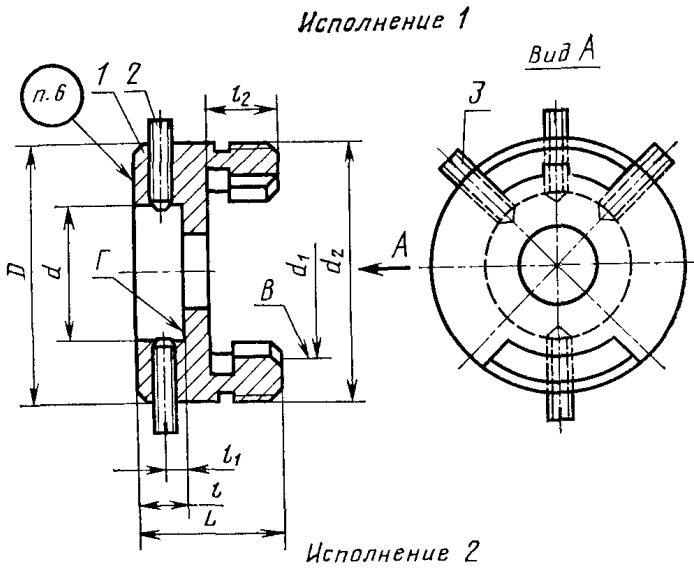
3. (Исключен, Изм. № 1).

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

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



1—корпус; 2—винт; 3—винт по ГОСТ 1476—75

## Размеры в мм

Обозначение штулки	При- меняе- мость	Ис- пол- нение	Диапазон наре- заемой резьбы	$d$ (поле допуска H9)	$l$	$D$	$L$	$d_1$ (поле допуска H9)	$d_2$	$l_1$ (пред. откл. $\pm 0,1$ )	$l_2$	Масса, кг, не более
6140-0311		1	От М3 до М6 включ.	20	5,5	45	23	30	M45×1,5	2,1	12	0,140
6140-0312	7,0				24		3,1			0,170		
6140-0313	От М7 до М9 включ.		25	9,0	50	26	4,0			0,162		
6140-0314				8,0		28	3,5			0,154		
6140-0315	От М10 до М11 включ.		30	11,0	60	31	4,9			0,212		
6140-0316				10,0		28	3,5			0,227		
6140-0317	От М12 до М15 включ.		38	14,0	75	31	4,4			0,299		
6140-0318				8,0		28	6,2			0,333		
6140-0319	От М10 до М11 включ.	30	11,0	60	31	3,5	0,316					
6140-0321			10,0		28	4,9	0,365					
6140-0322	От М12 до М15 включ.	38	14,0	75	31	4,4	0,330					
6140-0323			10,0		34	6,2	0,364					
6140-0324	От М16 до М20 включ.	45	14,0	65	30	4,4	0,327					
6140-0325			18,0		34	6,2	0,381					
6140-0326	От М16 до М20 включ.	45	10,0	75	38	8,2	0,435					
6140-0327			14,0		30	4,4	0,554					
6140-0328	От М16 до М20 включ.	45	18,0	75	34	6,2	0,643					
6140-0329			10,0		38	8,2	0,731					

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение втулки	При- меня- емость	Ис- полне- ние	Диапазон наре- заемой резьбы	$d$ (поле допуска H9)	$l$	$D$	$L$	$d_1$ (поле допуска H9)	$d_2$	$l_1$ (пред. откл. $\pm 0,1$ )	$l_2$	Масса, кг, не облее
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	16,0				36		7,2			0,576		
6140-0336	22,0		42	10,0	0,682							
6140-0337	14,0		От M27 до M36 включ.	65	85	34	53	M80×1,5	6,2	0,603		
6140-0338	18,0					38			8,2	0,724		
6140-0339	25,0					45			11,5	0,808		

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

*Втулка 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.

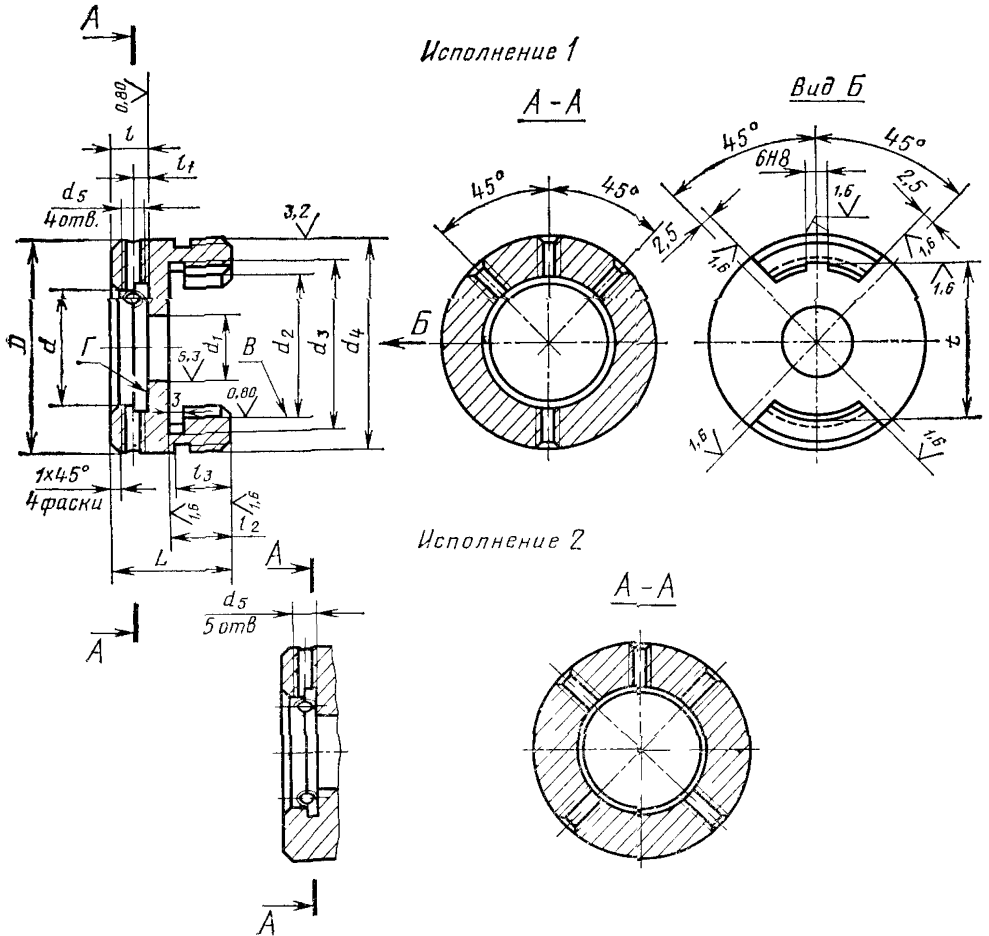
8. Конструкция и размеры деталей втулки указаны в рекомендуемом приложении.

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

ПРИЛОЖЕНИЕ  
Рекомендуемое

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ДЕТАЛЕЙ ВТУЛКИ

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



Черт. 1

## Размеры в мм

Таблица 1

Обозначение штуки	Ис- пол- нение	$d$ (поле допуска H9)	$l$	$D$	$L$	$d_1$	$d_2$ (поле допуска H9)	$d_3$ (поле допуска H9)	$d_4$	$d_5$	$l_1$ (пред откл $\pm 0,1$ )	$l_2$	$l_3$	$t$ (поле допуска H12)	Масса, кг, не более										
6140 0311	1	20	5,5	45	23	10	30	36,0	M45×1,5	M4	2,1	12	11	32,8	0,134										
6140 0312			7,0		24										3,1	0,144									
6140 0313																0,134									
6140 0314		25	9,0	50		14				M45×1,5	M5				4,0	12	11	32,8	0,158						
6140 0315			8,0																3,5	0,202					
6140 0316			11,0																4,9	0,197					
6140 0317		30	10,0	60	28										M45×1,5				M6	4,4	12	11	32,8	0,253	
6140 0318			38			20																		6,2	0,284
6140 0319					8,0	28														14				M60×1,5	M5
6140 0321	30	11,0				4,9	0,306																		
6140 0322		10,0		20		4,4	0,268																		
6140 0323		38	14,0	34		6,2	0,302																		
6140 0324	45	45	10,0	65	30	25	M60×1,5	M6	4,4	15	12	47,8	0,266												
6140 0325			14,0		34									6,2		0,320									
6140 0326			18,0		38									8,2		0,374									
6140 0327			10,0		30									4,4	0,454										
6140 0328			14,0		75				34					M80×1,5	6,2	50,8	0,549								
6140 0329			18,0		38										8,2		0,637								

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение втулки	Испол- нение	<i>d</i> (поле допу- ска Н9)	<i>l</i>	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>d</i> <sub>1</sub>	<i>d</i> <sub>2</sub> (поле допу- ска Н9)	<i>d</i> <sub>3</sub> (поле допу- ска Н9)	<i>d</i> <sub>4</sub>	<i>d</i> <sub>5</sub>	<i>l</i> <sub>1</sub> (пред откл ±0,1)	<i>l</i> <sub>2</sub>	<i>l</i> <sub>3</sub>	<i>t</i> (поле допус- ка Н12)	Масса, кг не более						
6140 0331	2	55	12,0	75	36	36	45	51,5	M60×1,5	M8	15	12	47,8	5,4	0,356						
6140 0332			16,0												36	7,2	0,392				
6140 0333			22,0												42	10,0	0,488				
6140 0334			12,0												32	5,4	0,403				
6140 0335			16,0												36	7,2	0,467				
6140 0336			22,0												42	10,0	0,558				
6140 0337			65												85	14,0	34	50,8	6,2	0,529	
6140 0338																18,0	38		45	8,2	0,586
6140 0339																25,0	45		14	11,5	0,697

11 Материал — сталь марки 40X по ГОСТ 4543—71 или сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74

12 Предельные отклонения размеров углов — по 10-й степени точности по ГОСТ 8908—81.

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

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

15 Резьба метрическая по ГОСТ 24705—81 Поле допуска резьб — 7H и 8g по ГОСТ 16093—81.

16 Проточка и фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—80

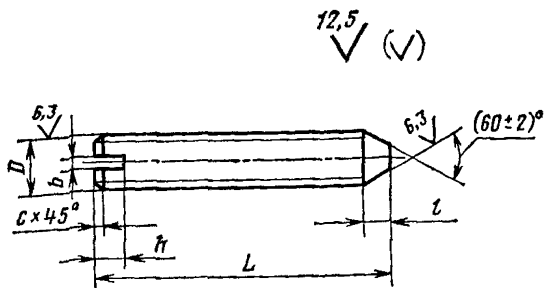
17 Канавка для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69

18 Покрытие — Хим Окс прм по ГОСТ 9073—77

19 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 (вред 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	0,5	0,0014
6140-0313— 6140-0316	M5	16	0,8	+0,16		1,8		0,0017
6140 0319— 6140-0321		20			1,0	1,0	0,0022	
6140 0317— 6140 0318	M6	16	1,0	+0,25	2,5	2,0	1,0	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 — HRC<sub>с</sub> 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 прм 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
ГОСТ 22628—77 Втулки к патронам для метчиков к токарно-револьверным станкам. Конструкция и размеры . . . . .	10
ГОСТ 22629—77 Патроны выдвижные для плашек к токарно-револьверным автоматам. Конструкция и размеры . . . . .	15
ГОСТ 22630—77 Втулки к выдвижным патронам для плашек к токарно-револьверным автоматам. Конструкция и размеры . . . . .	26

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

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.

---

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