

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 dimensions**ГОСТ  
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.

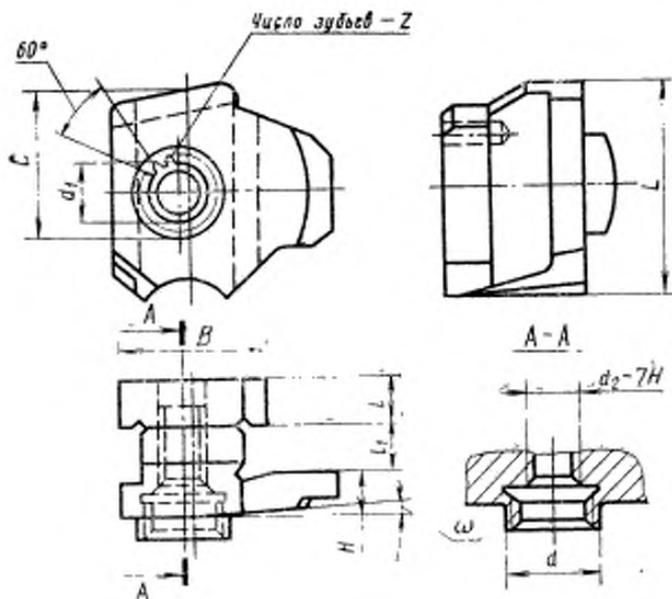
2. Основные размеры кулачков к головкам типов 1, 2 и 3 с наружным диаметром 68—155 мм должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1—5.

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 Метр	Обозначение метрической Метр	С	α	L	B	l	I <sub>1</sub>	d	d <sub>1</sub>	d	Обозначение хлещ- ка, применяемое в производстве
правый	левый												
Обозначение	Применя-	Обозначение	Метр										
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
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

Кулачок		Размеры в мм										Обозначение кулачка, применяемое в промышленности					
		правый		левый		Обозначение параземов резьбы	С	α	L	B	r		t <sub>1</sub>	d	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>
Обозначение	Применение	Обозначение	Применение	Мощь	Мощь												
2066-0517		2066-0518		M4×0,5; M4,5×0,5	17,8	2°30'											1—И
2066-0521		2066-0522		M7×0,75	18,8	2°04'											1—Л
2066-0523		2066-0524		M8×0,75; M10×1	18,3	1°52'	23	18	5,98	6,01	12	9	M6	19			1—М
2066-0525		2066-0526		M5×0,5; M5,5×0,5	17,3												1—Н
2066-0527		2066-0528		M6×0,5; M9×0,75	17,8	1°28'											1—П
2066-0531		2066-0532		M7×0,5; M10×0,75	17,3												1—Р

Пример условного обозначения кулачка для резьбы М8×1 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 Применяется	Обозначение Применяется	Обозначение Применяется	С	н	L	B	l	t	d	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	Обозначение кулачка применительно к прочим деталям	
правый	левый														
Обозначение	Применяется	Обозначение	Применяется	Обозначение	Применяется	Обозначение	Применяется	Обозначение	Применяется	Обозначение	Применяется	Обозначение	Применяется	Обозначение	Применяется
2066-0533		2066-0531		М6	19,0	3°24'								2-ГА	
2066-0535		2066-0536		М8; М10	18,0	3°06'								2-Б	
2066-0537		2066-0538		М7	18,5	2°50'								2-В	
2066-0541		2066-0542		М9; М11; М12; М14	17,5	2°50'								2-Г	
2066-0543		2066-0544		М8×1	21,5	2°20'								2-Д	
2066-0545		2066-0546		М6×0,75; М9×1	21,0	2°20'	25,5	18	5,98	5,01	12	9	М6 19	2-Е	
2066-0547		2066-0548		М10×1,25; М12×1,5	17,0	2°20'								2-У	
2066-0551		2066-0552		М7×0,75	21,0	2°04'								2-Ж	
2066-0553		2066-0554		М12×1,25; М14×1,5	16,0	2°04'								2-П	
2066-0555		2066-0556		М8×0,75; М10×1	20,5	1°52'								2-И	

Продолжение табл. 2

Кулачок		Размеры в мм										Обозначение кулачка, применяемое в промышленности			
		Обозначение	Принятие-кость	левый	Обозначение	Принятие-кость	Р	и	L	B	f		l <sub>1</sub>	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>
Обозначение	Принятие-кость											Обозначение резьбы			
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	2—М
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 Односторонний Кулачок	Обозначение двухсторонний Кулачок	C	α	L	B	l	r	d	d <sub>1</sub>	z	Обозначение Кулачка в зависимости от материала
правый	левый												
2066-0575	2066-0576		M10; M12	27,9	2°50'								3-Б
2066-0577	2066-0578		M9; M14; M18	27,9	2°49'								3-В
2066-0581	2066-0582		M11	26,9	2°40'								3-Г
2066-0583	2066-0584		M24	24,5	2°29'								3-З
2066-0585	2066-0586		M16; M20	26,9	2°29'								3-Е
2066-0587	2066-0588		M10×1,25	27,5	2°29'								3-ВС
2066-0591	2066-0592		M22	25,9	2°14'	33,5	22	6,48	8,013	14	M6	22	3-Ж
2066-0593	2066-0594		M9×1	27,4	2°14'								3-И
2066-0595	2066-0596		M14×1,5	25,4	2°05'								3-Л
2066-0597	2066-0598		M10×1	26,9	1°57'								3-И
2066-0601	2066-0602		M16×1,5	24,4	1°49'								3-М
2066-0603	2066-0604		M11×1; M12×1,25	26,4	1°49'								3-Н
2066-0605	2066-0606		M18×1,5	23,4	1°36'								3-Д

Продолжение табл. 3

Кулачок		Размеры в мм		С	ω	L	B	l	t <sub>1</sub>	d	d <sub>1</sub>	z	Обозначение кулачка на приложении в промышленности	
		правый	левый											
Обозначение	Применение	Модель	Обозначение	Обозначение нарезаемой резьбы	С	ω	L	B	l	t <sub>1</sub>	d	d <sub>1</sub>	z	Обозначение кулачка на приложении в промышленности
2066-0607			2066-0606	M9×0,75	26,9	1°36'								3-11
2066-0611			2066-0612	M12×1	25,9	1°36'								3-Р
2066-0613			2066-0614	M24×2	22,9	1°36'								3-С
2066-0615			2066-0616	M10×0,75	26,4	1°25'								3-Т
2066-0617			2066-0618	M11×0,75; M20×1,5	25,9	1°25'								3-У
2066-0621			2066-0622	M14×1 M22×1,5	24,9	1°20'								3-Ф
2066-0623			2066-0624	M16×1; M24×1,5	23,9	1°12'	33,5	22	6,48; 8,01; 3	14	10	11,6	22	3-Х
2066-0625			2066-0626	M18×1	24,9	1°03'								3-Ш
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-МС
2066-0635			2066-0636	M20×0,5	25,8	25'								3-НС
2066-0637			2066-0638	M20×2	25,2	1°57'								3-СС

Пример условного обозначения кулачка для резьбы М24×2 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 Пинкетт- МОН	Обозначение Пинкетт- МОН	Обозначение лезья	Обозначение вырезной резьбы	C	α	L	B	l	l <sub>1</sub>	d	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	z	Обозначение кулачка, применяемое в промышленности
правый	левый															
2066-0641		2066-0642			M12, M14	33,6	2°56'									4-Б
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 В
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°06'	40,0								4-О
2066-0655		2066-0656			M16×1,5	34	1°49'	42,1	25	7,98	8,013	20	13	108×1	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°36'	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	С	α	L	B	Г	Г <sub>1</sub>	d	d <sub>2</sub>	z	Обозначение кулачка, применяемое в промышленности
паразит	лезвий											
Обозначение	Обозначение											
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'	36,2							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'	36,2							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—Ш
2066-0701	2066-0702	M40×1,5	25,1	51'	33,0							4—Э
2066-0703	2066-0704	M36×1	25,0	31'								4—А

Пример условного обозначения кулачка для резьбы М42×3, правого:  
Кулачок 2066-0675 ГОСТ 21762—76

Таблица 5

Кулачки к головкам типов I и 2 с наружным диаметром 155 мм  
Размеры в мм

Обозначение	Кулачок		Обозначение нарезаемой резьбы	C	α	L	B	l	t <sub>1</sub>	d	d <sub>1</sub>	z	Обозначение кулачка, применяемого в промышленности
	правый	левый											
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	33,0	1°25'	38,0							5-Д
2066-0723		2066-0724	M30×2; M45×3	33,5	1°16'	37,0							5-Е
2066-0725		2066-0726	M33×2; M48×3	32,0	1°11'	36,0							5-Ж
2066-0727		2066-0728	M34×1,5	37,7	1°11'	43,0	39	9,98	12,01	22	15,6	19	26
2066-0731		2066-0732	M52×3	30,0	1°03'	35,0							5-И
2066-0733		2066-0734	M56×3	28,0	1°03'	37,0							5-ИИ
2066-0735		2066-0736	M27×1,5; M36×2	36,2	1°03'	40,0							5-Л
2066-0737		2066-0738	M60×3	26,0	57'	35,0							5-М
2066-0741		2066-0742	M30×1,5; M39×2	34,7	57'	40,0							5-Н
2066-0743		2066-0744	M33×1,5; M42×2	33,2	50'	37,0							5-О



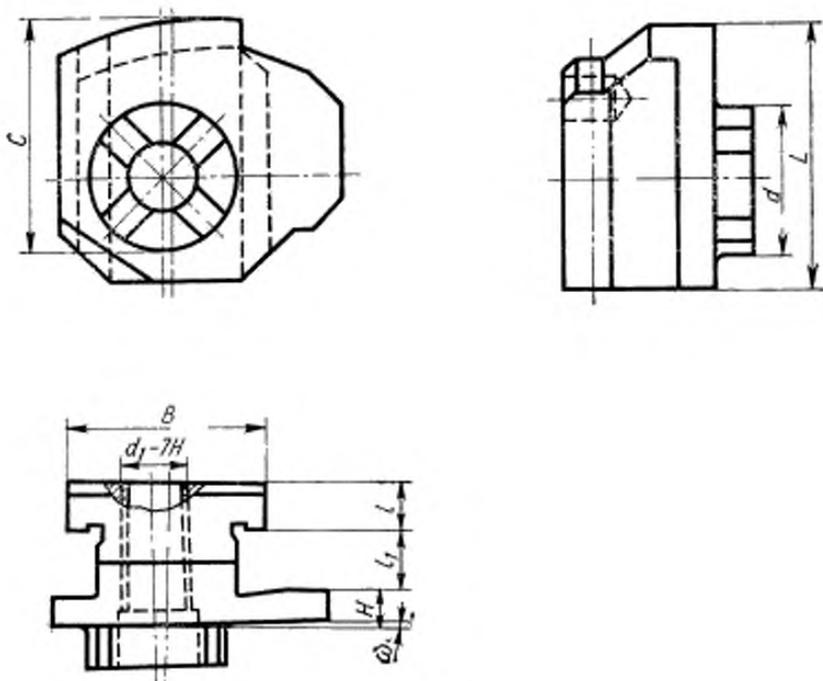
Размеры в мм

Продолжение табл. 5

правый	Кулачок		Обозначение шарнирной резьбы	C	α	L	B	l	l <sub>1</sub>	d	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	*	Обозначение кулачка применительно к промышленности
	Обозначение	Примечание												
2066-0781	2066-0782		M42×1	34,9	27°	39,0								5-ДД
2066-0783	2066-0784		M45×1	33,4	27°	38,0								5-ЕЕ
2066-0785	2066-0786		M48×1	31,9	27°	36,5								5-ЛЛ
2066-0787	2066-0788		M52×1	29,9	20°	36,5								5-ММ
2066-0791	2066-0792		M56×1	26,9	20°	35,0								5-НН
2066-0793	2066-0794		M60×1	25,9	20°	34,0	39	9,98	12,01	22	15,6	M9	26	5-РР
2066-0795	2066-0796		M30; M36	38,0	2°11'	43,0								5-СС
2066-0797	2066-0798		M33; M39	36,5	2°	41,5								5-ТТ
2066-0801	2066-0802		M56	28,0	1°25'	38,0								5-УУ
2066-0803	2066-0804		M60	26,0	1°16'	36,0								5-ХХ
2066-0805	2066-0806		M50×1,5	30,7	31°	34,0								5-ГГ
2066-0807	2066-0808		M35×1,5	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

Таблица 6  
Кулачки к головке типа 3 с наружным диаметром 57 мм  
Размеры в мм

Обозначение	Кулачок		Обозначение нарезаемой резьбы	С	α	L	l	I	d	d <sub>1</sub>	Обозначение кулачка, применяемого в промышленности	
	правый	левый										
Обозначение	Применение	Обозначение	Применение									
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	М5
2066-0825		2066-0826		M9×1	15,1	2°20'						Н
2066-0827		2066-0828		M5×0,5; M9×0,75	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