

**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.

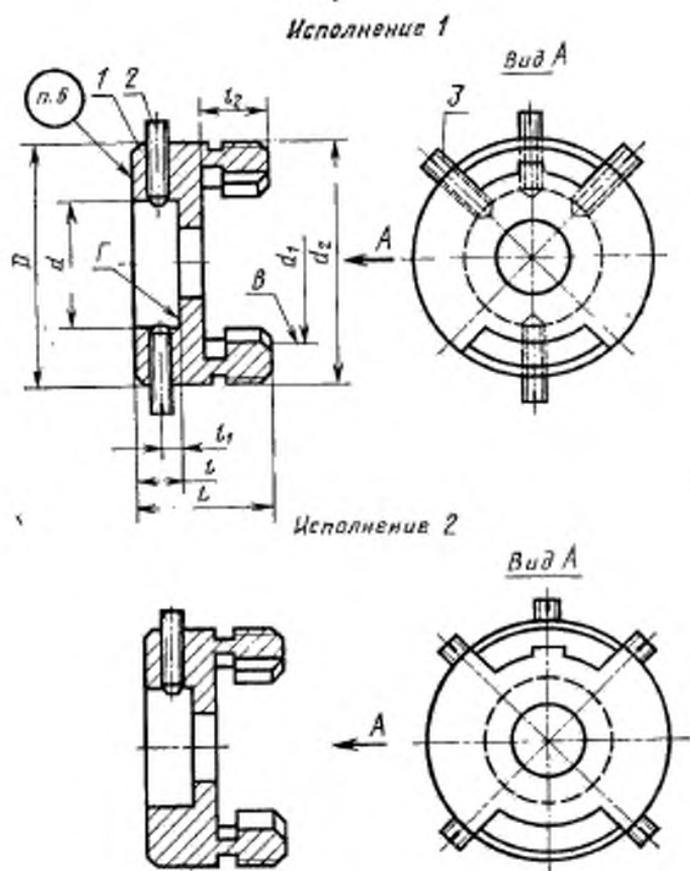
1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

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).



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

## Размеры в мм

Обозначение штуки	При- меняе- мость	Ис- поль- зование	Диапазон наре- завой резьбы	d (поле допуска H9)	r	D	L	d <sub>1</sub> (поле допуска H9)	d <sub>2</sub>	f <sub>1</sub> (пред. откл. ±0,1)	f <sub>2</sub>	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								0,162
6140-0314					9,0		26	30	M45×1,5	4,0	12	0,154
6140-0315			От М10 до М11 включ.	30	8,0	50				3,5		0,212
6140-0316					11,0		28			4,9		0,227
6140-0317			От М12 до М15 включ.	38	10,0		31			4,4		0,299
6140-0318					14,0					6,2		0,333
6140-0319			От М10 до М11 включ.	30	8,0	60	28			3,5		0,316
6140-0321					11,0		31			4,9		0,365
6140-0322		2	От М12 до М15 включ.	38	10,0					4,4		0,330
6140-0323					14,0		34	45	M60×1,5	6,2		0,364
6140-0324					10,0		30			4,4	15	0,327
6140-0325					14,0	65	34			6,2		0,381
6140-0326			От М16 до М20 включ.	45	18,0		38			8,2		0,435
6140-0327					10,0		30			4,4		0,354
6140-0328					14,0	75	34	53	M80×1,5	6,2		0,643
6140-0329					18,0		38			8,2		0,731

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение штулки	Применяемость	Ис-пользование	Диаметр нару-жной резьбы	d (по допуску Н9)	l	D	L	d <sub>1</sub> (по допуску Н9)	d <sub>2</sub>	l <sub>1</sub> (прод. откл. ±0,1)	l <sub>2</sub>	Масса, кг, не более
6140-0331					12,0		32			5,4		0,419
6140-0332					16,0		36	45	M60×1,5	7,2		0,483
6140-0333			От M22 до M26 включ.	55	22,0	75	42			10,0		0,577
6140-0334		2			12,0		32			5,4	15	0,512
6140-0335					16,0		36			7,2		0,576
6140-0336					22,0		42			10,0		0,682
6140-0337			От M27 до M36 включ.	65	14,0		34	53	M80×1,5	5,2		0,603
6140-0338					18,0	85	38			8,2		0,724
6140-0339					25,0		45			11,5		0,808

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

Штулка 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.

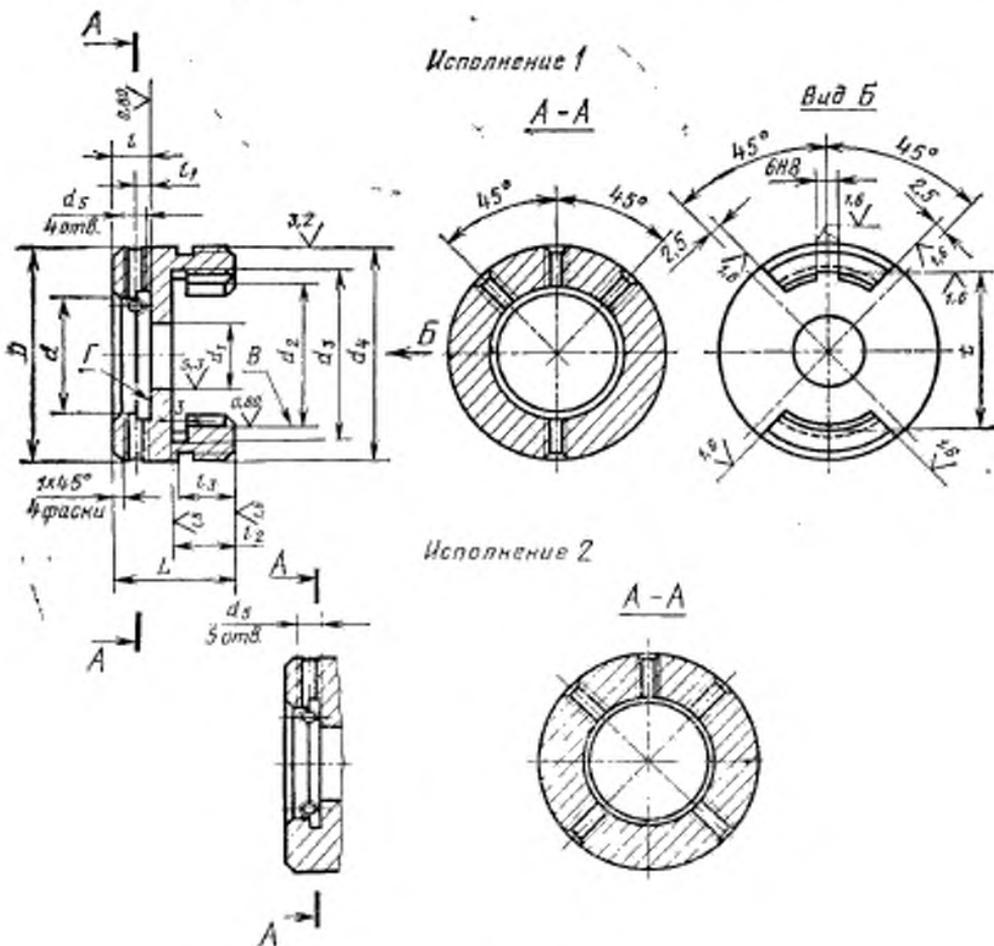
8. Конструкция и размеры деталей втулки указаны в рекомендуемом приложении.

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

Таблица 1

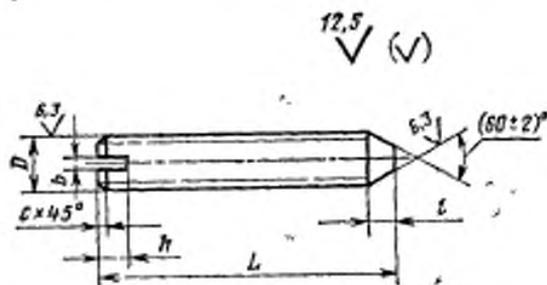
Размеры в мм

Обозначение штуки	Ис- пол- нение	d (поле допуска H9)	t	D	L	L <sub>1</sub>	d <sub>1</sub> (поле допуска H9)	d <sub>2</sub> (поле допуска H9)	d <sub>3</sub> (поле допуска H9)	d <sub>4</sub>	d <sub>5</sub>	t <sub>4</sub> (пред. откл. ±0,1)	t <sub>5</sub>	t <sub>6</sub>	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	50	26		30	36,0		M45×1,5		3,5	12	11	32,8	0,158
6140-0315		30	11,0		28							4,9				0,202
6140-0316			10,0		31	20					M6	4,4				0,197
6140-0317		38	14,0		28							6,2				0,253
6140-0318			8,0	60	31							3,5				0,284
6140-0319		30	11,0		31	14					M5	4,9				0,257
6140-0321	2		10,0		34	20						4,4				0,306
6140-0322		38	14,0		34		45	51,5		M60×1,5		6,2			47,8	0,268
6140-0323			10,0		30							4,4	15	12		0,302
6140-0324			14,0	65	34							6,2				0,266
6140-0325		45	18,0		38	25					M6	8,2				0,320
6140-0326			10,0		30							4,4				0,374
6140-0327			14,0	75	34		53	63,0		M80×1,5		6,2			50,8	0,454
6140-0328			18,0		38							8,2				0,549
6140-0329			18,0		38							8,2				0,637

Обозначение штулки	Испол- нение	d (поле допус- ка H9)	l	D	L	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub> (поле допус- ка H9)	d <sub>3</sub> (поле допус- ка H9)	d <sub>4</sub> (поле допус- ка H9)	d <sub>5</sub>	d <sub>6</sub>	d <sub>7</sub> (пред- откл. ±0,1)	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	f (поле допус- ка H12)	Масса, кг не более
6140-0331			12,0		32		45		51,5		M60×1,5	5,4					0,356
6140-0332			16,0		36							7,2					0,392
6140-0333			22,0	75	42	36						10,0					0,488
6140-0334		55	12,0		32							5,4		12			0,403
6140-0335	2		16,0		36							7,2		15			0,467
6140-0336			22,0		42		53		63,0		M80×1,5	10,0				50,8	0,558
6140-0337			14,0		34							6,2					0,529
6140-0338		65	18,0	85	38	45						8,2					0,586
6140-0339			25,0		45							11,5					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 штуки	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	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	2,0	0,0022	
6140-0317 + 6140-0318	M6	16	1,0	+0,25		2,5	2,0	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>2</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. 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	100
	ГОСТ 22628—77	Втулки к патронам для метчиков к токарно-револьверным станкам. Конструкция и размеры . . . . .	10	50
	ГОСТ 22629—77	Патроны выдвижные для плашек к токарно-револьверным автоматам. Конструкция и размеры . . . . .	15	100
	ГОСТ 22630—77	Втулки к выдвижным патронам для плашек к токарно-револьверным автоматам. Конструкция и размеры . . . . .	26	50

Редактор *В. Н. Шалева*  
Технический редактор *Ф. И. Шрайбштейн*  
Корректор *В. А. Ряукайтэ*

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, Новоспасский пер., д. 3.  
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Мишадого, 12/14, Зак. 1554