



15936-70

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ
БЫСТРОСМЕННЫЕ ЖЕСТКИЕ
ДЛЯ МЕТЧИКОВ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 15936—70

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва



Редактор *Т. П. Шашкина*
Технический редактор *Л. В. Вейнберг*
Корректор *Э. В. Митля*

Сдано в наб. 31.12.81 Подп. в печ. 16.01.82 0,7% и. л. 0,34 уч.-изд. л. Тир. 10.000 Цена 3 коп.

Орден «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д 557, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 254

**ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ БЫСТРОСМЕННЫЕ
ЖЕСТКИЕ ДЛЯ МЕТЧИКОВ****Конструкция и размеры**Quick-changing stiff adapters for taps.
Design and dimensions**ГОСТ
15936—70*****Взамен
МН 5748—65**

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 7 мая 1970 г. № 632 срок введения установлен
с 01.01 1971 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на переходные быстросменные жесткие втулки, применяемые в патронах для быстросменного инструмента по ГОСТ 14077—78, при нарезании резьбы машинно-ручными метчиками.

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ВТУЛОК

1.1. Конструкция и размеры втулок должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



* Переиздание июнь 1981 г. с Изменениями № 1, № 2, утвержденными в марте 1974 г., в марте 1981 г. (ИУС 3—1974 г., ИУС 5—1981 г.).

Размеры в мм

Продолжение табл. 1

Обозначение штука	Приме- няемость	Испол- нение	D	d	a	L	L_1	
6143-0106		1	24	9,0	7,1	58	16	
0107	10,0			8,0				
0108	11,2			9,0				
0109			32	10,0	8,0	70	16	
0110				11,2	9,0		15	
0111				12,5	10,0		17	
0112				14,0	11,2		16	
0113				16,0	12,5		17	
0114				18,0	14,0		16	
0115				42	14,0		11,2	104
0116			16,0		12,5	19		
0117			18,0		14,0	18		
0118			20,0		16,0	17		
0119			22,4		18,0	19		
0120		55	18,0		14,0	108	18	
0121			20,0		16,0		17	
0122			22,4	18,0	19			
0123			25,0	20,0	18			
0124			28,0	22,4	17			
6143-0125				31,5	25,0			

Размеры в мм

Продолжение табл. 1

Обозначение штулок	Масса, кг	Дет. 1.	Дет. 2.	Дет. 3.	
		Корпус	Стопор	Кольцо пружинное	
		Количество			
		1	1	1	
Обозначение деталей					
6143-0101	0,172	6143-0101/01	6143-0101/002	6143-0101/003	
0102	0,171	0102/001	0102/002		
0103	0,170	0103/001	0103/002		
0104	0,168	0104/001	0104/002		
0105	0,167	0105/001	0105/002		
0106	0,162	0106/001	0106/002		
0107	0,157	0107/001	0107/002		
0108	0,146	0108/001	0108/002		
0109	0,355	0109/001	0109/002		0109/003
0110	0,350	0110/001	0110/002		0111/003
0111	0,346	0111/001	0111/002		
0112	0,336	0112/001	0112/002		
0113	0,313	0113/001	0113/002	0115/003	
0114	0,287	0114/001	0114/002		
0115	0,955	0115/001	0115/002		
0116	0,940	0116/001	0116/002		
0117	0,862	0117/001	0117/002	6143-0120/003	
0118	0,841	0118/001	0118/002		
0119	0,770	0119/001	0119/002		
0120	1,674	0120/001	0120/002	6143-0125/002	
0121	1,651	0121/001	0121/002		
0122	1,631	0122/001	0122/002		
0123	1,412	0123/001	0123/002		
0124	1,385	0124/001	0124/002		
6143-0125	1,320	6143-0125/001	6143-0125/002		

Пример условного обозначения штулки $D=24$ мм,
 $d=5$ мм:

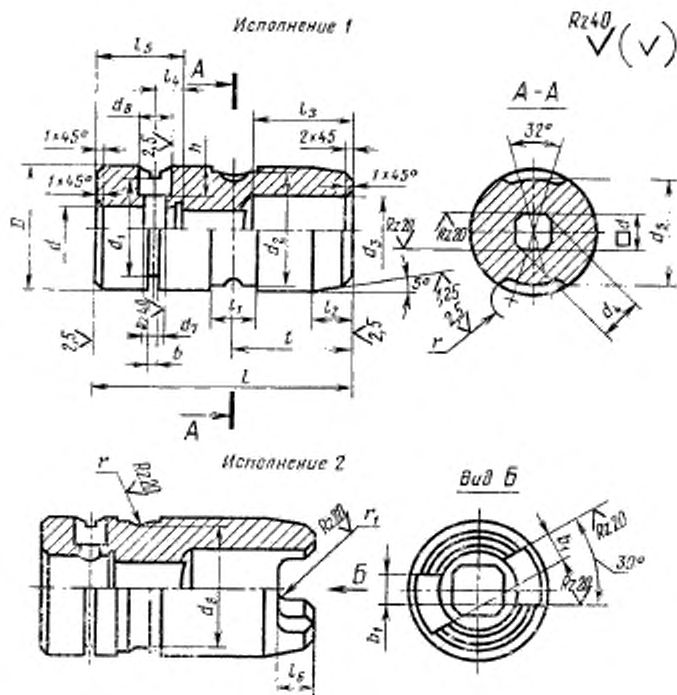
Штулка 6143-0101 ГОСТ 15936—70

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.2. Маркировать: обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСОВ [деталь 1]

2.1. Конструкция и размеры корпусов втулок должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

(Измененная редакция, Изм. № 1, № 2).

2.2. Материал — сталь марки 20Х по ГОСТ 4543—71.

2.3. Цементировать на глубину 0,8—1,2 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4—2.7. (Исключены, Изм. № 1).

Размеры

Обозначение корпусов	Исполнение	D	$d-d_1$ (пред. откл. по $H/8$ и d_1 по $H/14$)	a (пред. откл. по $D/12$)	L	d_1 (пред. откл. по $H/11$)	d_2 (пред. откл. по $H/12$)	d_3	d_4 (пред. откл. по $H/12$)
6143-0101/001	1	24	5,0	4,0	58	20,0	23,5	10	18,9
0102/001			5,6	4,5					
0103/001			6,3	5,0					
0104/001			7,1	5,6					
0105/001			8,0	6,3					
0106/001			9,0	7,1					
0107/001			10,0	8,0					
0108/001			11,2	9,0					
0109/001		32	10,0	8,0	70	28,0	31,5	16	27,9
0110/001			11,2	9,0					
0111/001			12,5	10,0					
0112/001			14,0	11,2					
0113/001			16,0	12,5					
0114/001			18,0	14,0					
0115/001	2	42	14,0	11,2	104	36,5	41,5	18	22
0116/001			16,0	12,5					
0117/001			18,0	14,0					
0118/001			20,0	16,0					
0119/001		22,4	18,0	108	50,0	54,5	25	34	
0120/001		18,0	14,0						
0121/001		20,0	16,0						
0122/001		22,4	18,0						
0123/001	55	25,0	20,0	108	50,0	54,5	25	34	
0124/001		28,0	22,4						
6143-0125/001			31,5	25,0					

В мм

Таблица 2

d_0 (пред. откл. по Н8)	d_7	d_9 (пред. откл. по Н11)	l	l_2	l_3	l_5	l_4	l_5	l_6	h (пред. откл. по Н12)	b	b_1	r	r_1	Масса, кг, m		
5	3,5	—	25	6	30	6	20	—	—	8,0	1,6	—	—	—	0,170		
										7,5					0,169		
										28					22	7,0	0,168
										25					23	6,5	0,166
										25					7	6,0	0,165
										20					—	5,5	0,161
										20					20	5,0	0,156
										23					20	4,2	0,145
										23					23	9,5	0,353
										20					20	9,0	0,348
8	6,5	35,9	65	10	30	—	—	—	—	8,0	10	5	—	—	0,341		
										7,5					0,332		
										6,5					0,309		
										25					24	5,5	0,283
										8					8	12,0	0,948
										60					13	11,0	0,932
										60					13	10,0	0,855
										60					13	9,0	0,835
										35					10	8,0	0,764
										15					18	16,5	1,665
10	7,5	49,9	70	15	18	60	8	24	—	15,5	12	6	—	—	1,642		
										60					8	24	1,622
										55					10	28	1,400
										55					10	28	1,374
										55					14	14,5	1,622
										55					14	13,0	1,400
										55					14	13,0	1,400
										55					14	11,5	1,374
										50					12	30	1,310
										50					12	30	1,310

2.8. Поле допуска угла — 13-я степень точности.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.9. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

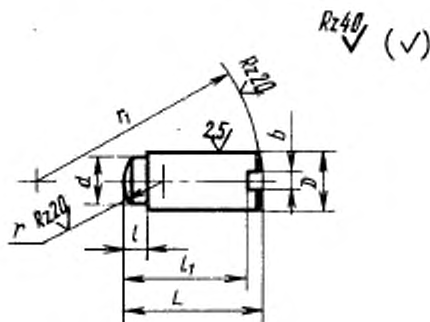
2.10, 2.11 (Исключены, Изм. № 1).

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

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ СТОПОРОВ [деталь 2]

3.1. Конструкция и размеры стопоров должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение стопоров	D (пред. откл. по f9)	L (пред. откл. по h11)	d	l	l ₁ (пред. откл. по h11)	b	r	r ₁	Масса 100 шт., кг, мм
6143-0101/002	5	9,25	3,5	2,25	8,25	1,6	3	12	0,115
0102/002		9,0		2,50	8,00				0,105
6143-0103/002		8,75		2,75	7,75				0,103

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

Обозначение ступоры	D (пред. откл. по 19)	L (пред. откл. по 111)	d	l	L ₁ (пред. откл. по 111)	b	r	r ₁	Масса 100 шт., кг, —	
6143-0104/002	5	8,50	3,5	2,50	7,50	1,6	3	12	0,095	
0105/002		8,00			7,00				0,090	
0106/002		7,50			6,50				0,085	
0107/002		7,00			6,00				0,075	
0108/002		6,50			5,50				0,065	
0109/002		11,00			10,00				0,136	
0110/002		10,50			9,60				0,125	
0111/002		10,00			8,10				16	0,333
0112/002		9,50			7,60					0,310
0113/002		8,50			6,60					0,270
0114/002	7,50	5,60	0,231							
0115/002	14,50	12,80	0,498							
0116/002	13,50	11,80	0,467							
0117/002	12,50	10,80	0,427							
0118/002	11,50	9,80	20	0,387						
0119/002	10,50	8,80		0,347						
0120/002	19,00	17,40		0,679						
0121/002	18,00	16,40		0,639						
0122/002	17,00	15,40		0,599						
0123/002	16,00	14,25		30	0,850					
0124/002	14,50	12,75			0,790					
6143-0125/002	10	12,50			7,5	4,00	10,75	0,692		
						3,50				

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.2. Материал — сталь марки У8 по ГОСТ 1435—74.

3.3. Твердость HRC 50—55.

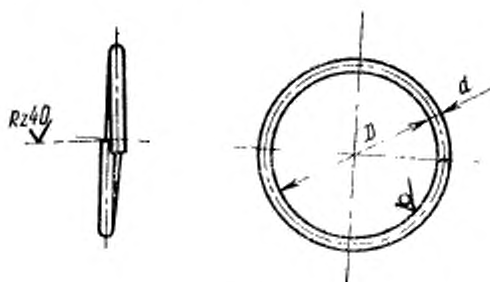
3.4, 3.5. (Исключены, Изм. № 1).

3.6. Покрытие Хим. Окс. прм по ГОСТ 9.073—77.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПРУЖИННЫХ КОЛЕЦ [деталь 3]

4.1. Конструкция и размеры колец должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 4.



Черт. 4

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение колец	d	D (пред. откл по А14)	Длина развернутого кольца (пред. откл по А14)	Масса 100 шт., кг, \approx
6143-0101/003	1,2	18	66	0,06
0109/003		26	90	0,08
0111/003		24	87	0,17
0115/003	1,8	33	120	0,24
6143-0120/003		45	160	0,32

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.2. Материал — проволока II по ГОСТ 9389—75 из углеродистой стали группы поставки 4 — по ГОСТ 1435—74.

4.3. (Исключен, Изм. № 1).

4.4. Покрытие Хим. Окс. прм по ГОСТ 9.073—77.

(Измененная редакция, Изм. № 2).