

**ВТУЛКИ ДЛЯ МЕТЧИКОВ К ПАТРОНАМ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ  
НА ТОКАРНЫХ СТАНКАХ**  
**Конструкция и размеры**

Tap sleeves of chucks for screw cutting on lathes. Design and dimensions

**ГОСТ**  
**21940—76**

**Взамен**  
**МН 2512—61**

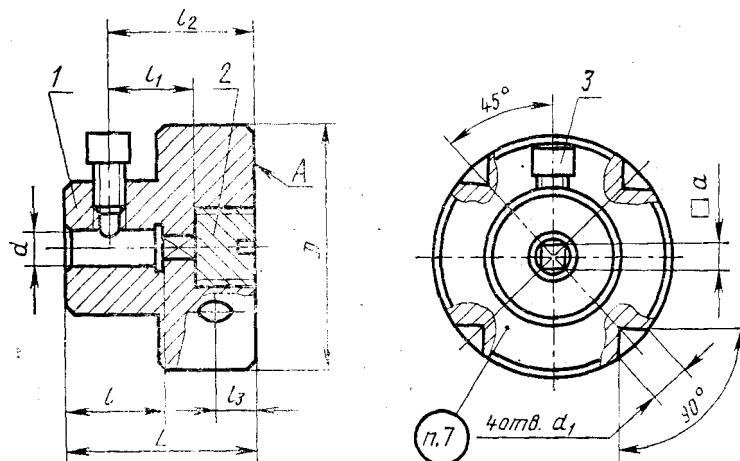
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 18 июня 1976 г. № 1475 срок действия установлен

с 01.01.1978 г.  
до 01.01.1983 г.

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на втулки для метчиков с хвостовиками по ГОСТ 9523—67 к патронам для нарезания резьбы на токарных станках.

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



1 - корпус; 2 - пробка; 3 - винт

Размеры в мм

Обозначение втулок	Применяемость	$d$ (пред. откл. по $A_2$ )	$d_1$	$a$	$D$ (пред. откл. по $C_2$ )	$L$	$l$	$l_1$	$l_2$	$l_3$ (пред. откл. $\pm 0,1$ )
6142-0151		5,0	6	4,0	38	30	15	13	23	7,0
6142-0152	45				9,0					
6142-0153	38	4,5		7,0						
6142-0154				45	9,0					
6142-0155	6,3	5,0		38	32	16	15	25	7,0	
6142-0156									45	9,0
6142-0157	7,1	5,6		38					7,0	
6142-0158				45					9,0	

Размеры в мм

Обозначение втулок	Применяемость	$d$ (пред. откл. по $A_3$ )	$d_1$	$a$	$D$ (пред. откл. по $C_3$ )	$L$	$l$	$l_1$	$l_2$	$l_3$ (пред. откл. $\pm 0,1$ )
6142-0159		8,0	6	6,3	38	32	16	16	26	7,0
6142-0161	45				9,0					
6142-0162	38	7,1		19	17	27	7,0			
6142-0163							45	9,0		
6142-0164	38	8,0		36	18	18	28	7,0		
6142-0165								45	9,0	
6142-0166	38	9,0		17	19	29	7,0			
6142-0167							45	9,0		
6142-0168	45	10,0		20	30	32	34	36	11,0	
6142-0169										25
6142-0171	55	12,5	23	24	34	38	42	44	12,5	
6142-0172										22
6142-0173	65	16,0	20	28	38	42	44	46		
6142-0174									30	32
6142-0175	56	20,0	28	34	44	46	46	46		
6142-0176									27	36

Пример условного обозначения втулки размерами  $d=5,0$  мм и  $D=38$  мм:

Втулка 6142-0151 ГОСТ 21940—76

3. Конструкция и размеры деталей втулок указаны в рекомендуемом приложении.

4. Радиальное биение поверхности отверстия  $d$  относительно оси поверхности  $D$  — по VI степени точности ГОСТ 10356—63.

5. Неперпендикулярность оси поверхности отверстия  $d$  относительно поверхности  $A$  — по VIII степени точности ГОСТ 10356—63.

6. Несоосность отверстий  $d$  и  $a$  не должна превышать допуска на изготовление квадрата,

7. Маркировать: обозначение втулки и товарный знак предприятия-изготовителя.