

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

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

**ГОСТ**  
**21939—76**

Взамен  
МН 2511—61, МН 2508—61,  
в части колец с  $D < 30$  мм

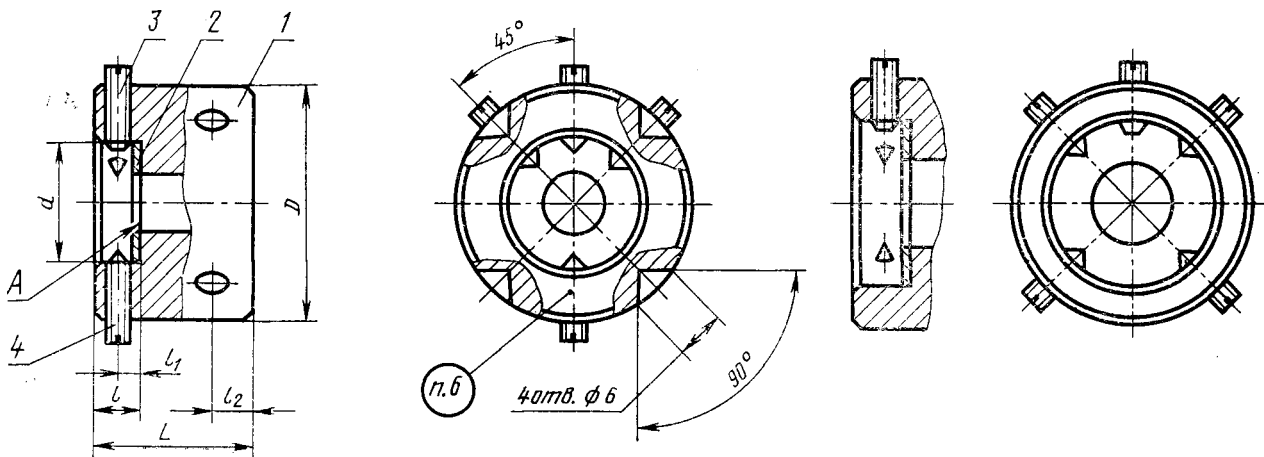
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 18 июня 1976 г. № 1475 срок действия установлен

с 01.01.1978 г.  
до 01.01.1983 г.

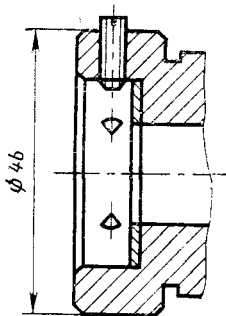
1. Настоящий стандарт распространяется на втулки для плашек по ГОСТ 9740—71 к патронам для нарезания резьбы на токарных станках.
2. Конструкция и размеры втулок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Исполнение 1

Исполнение 2



Для  $d = 30$  мм и  $D = 38$  мм



1—корпус; 2—кольцо; 3—винт; 4—винт по ГОСТ 1476—64

мм								
Обозначение втулок	Применяе- мость	Исполнение	$d$ (пред. откл. по $A_9$ )	$D$ (пред. откл. по $C_9$ )	$L$	$l$	$l_1$ (пред. откл. $\pm 0,1$ )	$l_2$ (пред. откл. $\pm 0,1$ )
6140-0051		1	20	38	25	7	3,1	7
6140-0052	45			9				
6140-0053		2	25	38	30	9	4,0	7
6140-0054	45			9				
6140-0055	38		11	4,9		7		
6140-0056	45					9		

Пример условного обозначения втулки размерами  $d=20$  мм и  $D=38$  мм:

*Втулка 6140-0051 ГОСТ 21939—76*

3. Конструкция и размеры деталей втулок указаны в рекомендуемом приложении.
4. Радиальное биение поверхности  $d$  относительно оси поверхности  $D$  — по VI степени точности ГОСТ 10356—63.
5. Торцовое биение поверхности  $A$  относительно оси поверхности  $D$  — по VIII степени точности ГОСТ 10356—63.
6. Маркировать: обозначение втулки и товарный знак предприятия-изготовителя.