

ПАТРОНЫ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ НА ТОКАРНЫХ СТАНКАХ
Конструкция и размеры

Chucks for screw cutting on lathes. Design and dimensions

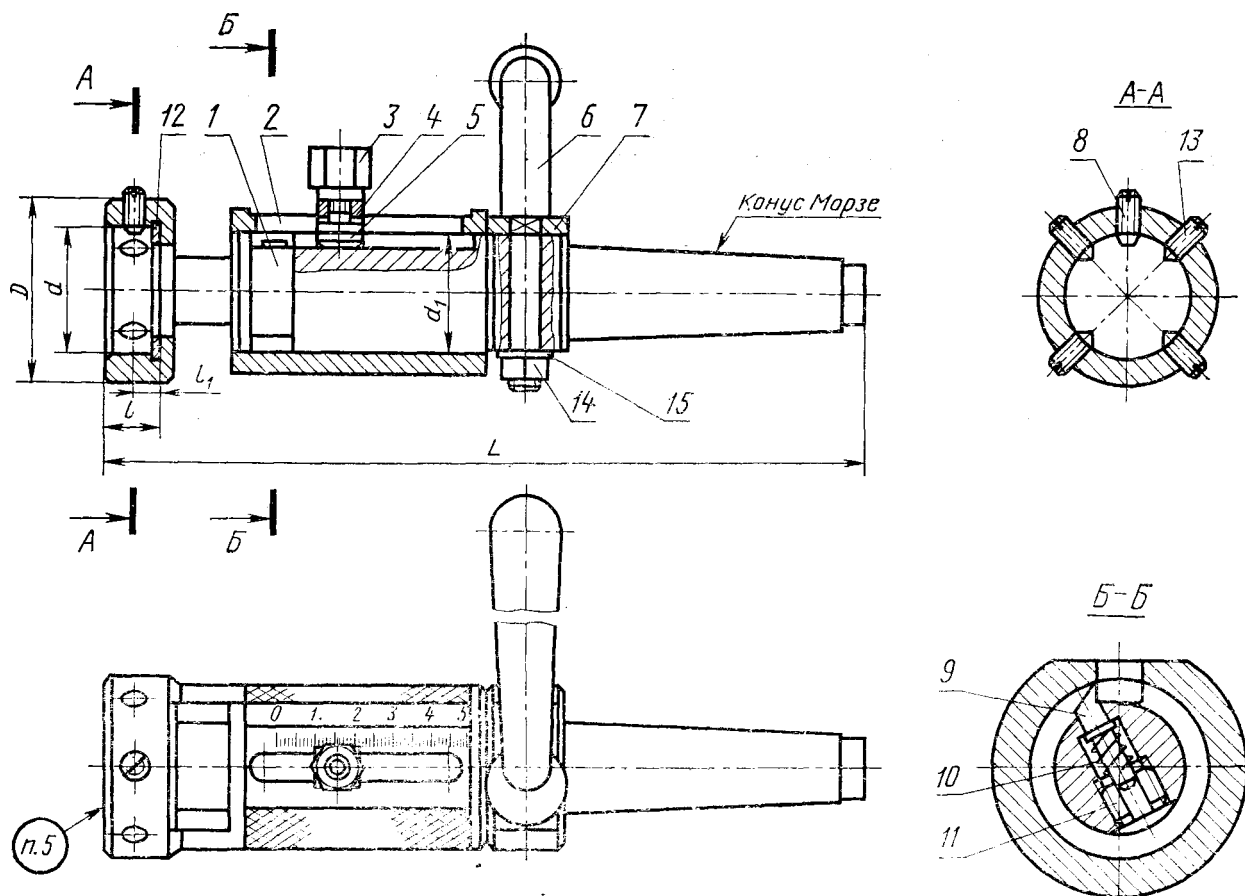
ГОСТ
21938—76

Взамен
МН 2513—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. Конструкция и размеры патронов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



—хвостовик; 2—корпус; 3—гайка; 4—сухарь; 5—шпонка; 6—ручка; 7—эксцентрик; 8—винт; 9—упор; 10—пружина; 11—пробка;
12—кольцо; 13—винт по ГОСТ 1476—75; 14—гайка по ГОСТ 5927—70; 15—шайба по ГОСТ 11371—68

мм									
Обозначение патрона	Применяемость	Конус Морзе	d (пред. откл. по A_3)	d_1 (пред. откл. по $\frac{A_3}{Ш_3}$)	D	L	l	l_1 (пред. откл. $\pm 0,1$)	Длина нарезаемой резьбы
6161-0101		3	38	35	55	225	14	6,2	45
6161-0102		4				245			
6161-0103		5	45	40	65	270	18	8,2	60
6161-0104						4			
6161-0105		5	55	35	75	320	22	10,0	80
6161-0106		4							
6161-0107		5	65	40	90	350	25	11,5	110
6161-0108		4							

Пример условного обозначения патрона размером $d=38$ мм и конусом Морзе 3:

Патрон 6161-0101 ГОСТ 21938-76

2. Конструкция и размеры деталей патронов указаны в рекомендуемом приложении.
3. Радиальное биение цилиндрической поверхности хвостовика, сопрягаемой с корпусом, относительно оси конуса Морзе и радиальное биение поверхности отверстия под плашку относительно оси отверстия корпуса под хвостовик — по IV степени точности ГОСТ 10356-63.
4. Торцовое биение опорной плоскости отверстия под плашку относительно оси отверстия корпуса под хвостовик — по VIII степени точности ГОСТ 10356-63.
5. Маркировать: обозначение патрона и товарный знак предприятия-изготовителя.

