

**ПАТРОНЫ ДЛЯ ПЛАШЕК К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ СТАНКАМ**  
**Конструкция и размеры**

Die chucks for turret lathes. Design and dimensions

**ГОСТ**  
**21941-76**

Взамен  
МН 1022—60

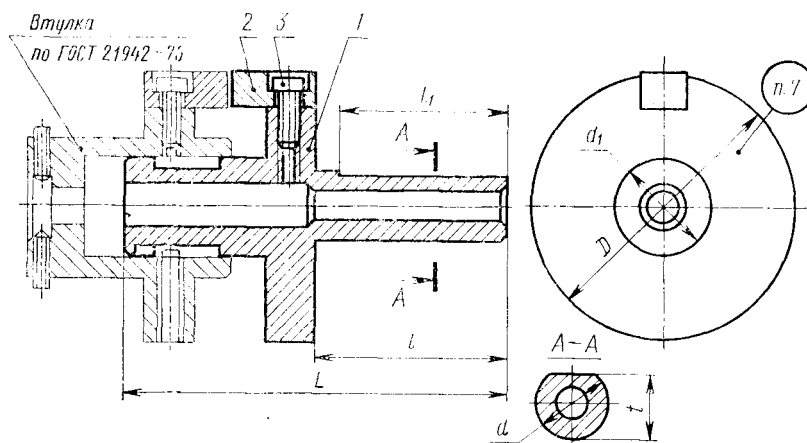
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 18 июня 1976 г. № 1475 срок действия установлен

с 01.01.1978 г.  
до 01.01.1983 г.

1. Настоящий стандарт распространяется на патроны для плашек по ГОСТ 9740—71 к токарно-револьверным станкам.

2. Стандарт полностью соответствует рекомендациям СЭВ по стандартизации РС 2308—69 и рекомендации СЭВ по стандартизации РС 2928—71, в части, касающейся цилиндрических хвостовиков диаметрами 20, 25, 30, 32, 40 и 50 мм.

3. Конструкция и размеры патрона должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



1—корпус; 2—сухарь; 3—винт по ГОСТ 1491—72

мм								
Обозначение патронов	Применяемость	$d$	$d_1$ (пред. откл. по $C_3$ )	$D$	$L$	$l$	$l_1$	$t$
6161-0121		18	26	70	100	50	44	17,0
6161-0122		20						19,0
6161-0123		25						24,0
6161-0124		30	46	108	110	63	55	29,0
6161-0125		32						31,0
6161-0126		38			36,5			
6161-0127		40			38,5			
6161-0128		45	58	120	150	80	72	43,5
6161-0129		50						48,5
6161-0131		55						53,5

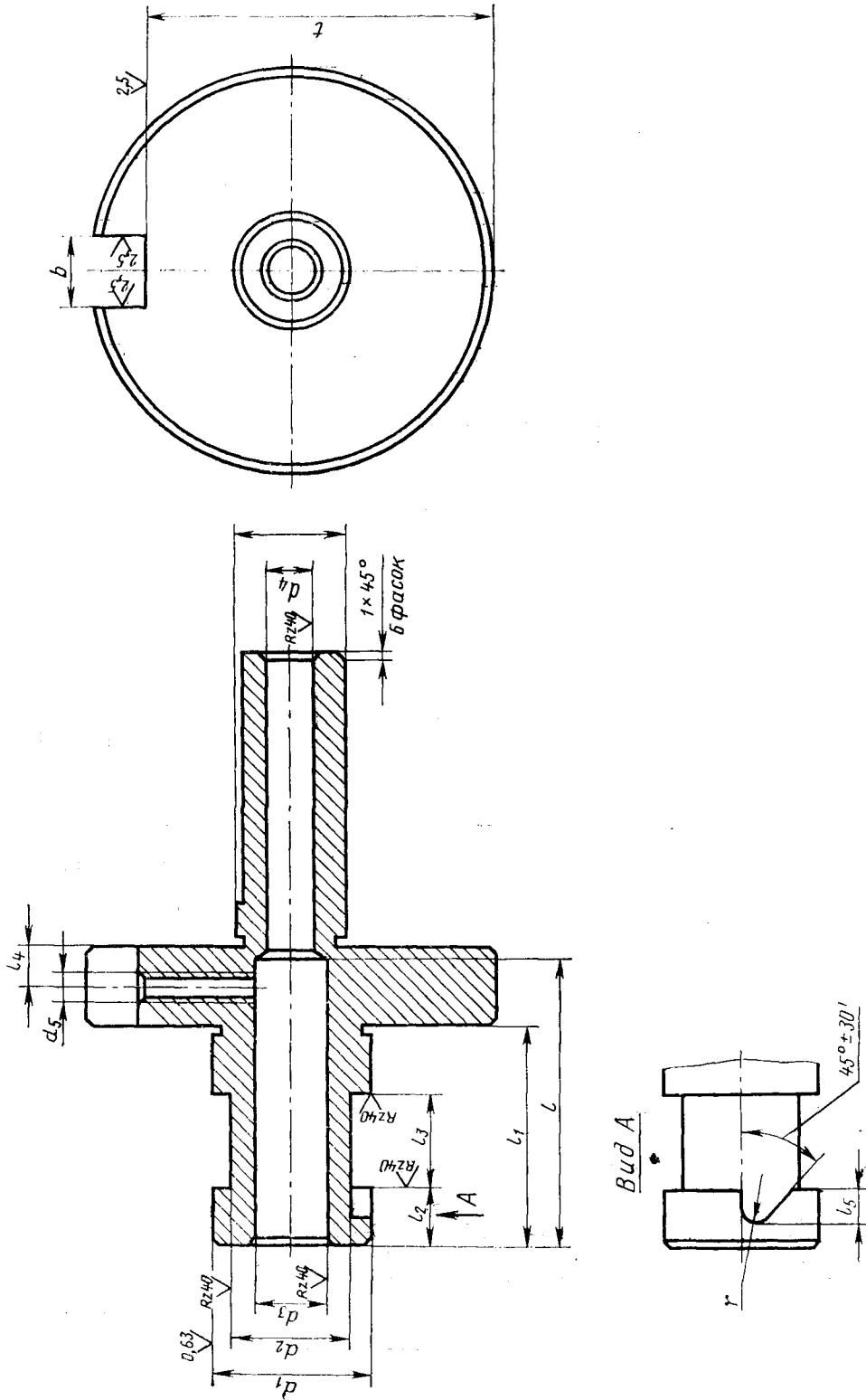
Пример условного обозначения патрона размером  $d = 18$  мм:

*Патрон 6161-0121 ГОСТ 21941—76*

4. Конструкция и размеры деталей патронов указаны в рекомендуемом приложении.
5. Радиальное биение поверхности  $d_1$  относительно оси поверхности  $d$  — по VI степени точности ГОСТ 10356—63.
6. Остальные технические требования — по ГОСТ 17166—61.
7. Маркировать: обозначение патрона и товарный знак предприятия-изготовителя.

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ДЕТАЛЕЙ ПАТРОНОВ

1. Корпус (черт. 1, табл. 1)



Черт. 1

мм															
<i>d</i>	<i>b</i> (пред. откл. по <i>A</i> <sub>3</sub> )	<i>d</i> <sub>1</sub>	<i>d</i> <sub>2</sub>	<i>d</i> <sub>3</sub>	<i>d</i> <sub>4</sub>	<i>d</i> <sub>5</sub>	<i>l</i>	<i>l</i> <sub>1</sub>	<i>l</i> <sub>2</sub>	<i>l</i> <sub>3</sub>	<i>l</i> <sub>4</sub>	<i>l</i> <sub>5</sub>	<i>r</i>	<i>f</i> (пред. откл. -0,3)	
18	12	26	20	12	8	M5	48	37	8	17	7	5	2,5	61	
20					—		—								
25					—		—								
30	16	46	38	22	16	M6	58	45	13	18	8	8	3,0	98	
32					—		—								
38					20		60								47
40					—		—								
45					—		—								
50	18	58	50	40	30	M8	65	53	15	21	10	8	3,0	109	
55					—		—								

1.1. Материал — сталь марки 40X по ГОСТ 4543-71 или сталь марки 45 по ГОСТ 1050-74.

1.2. Резьба — по ГОСТ 9150-59. Поле допуска резьбы — 7H по ГОСТ 16093-70.

1.3. Фаска под резьбу — по ГОСТ 10549-63.

1.4. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820-69.

1.5. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по *A*<sub>7</sub>, валов — по *V*<sub>7</sub>, остальных — по *SM*<sub>7</sub>.

1.6. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9791-68).