

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

---

**ПАТРОНЫ ПОВОДКОВЫЕ  
КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

Издание официальное

Б3 9—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва

## М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

## ПАТРОНЫ ПОВОДКОВЫЕ

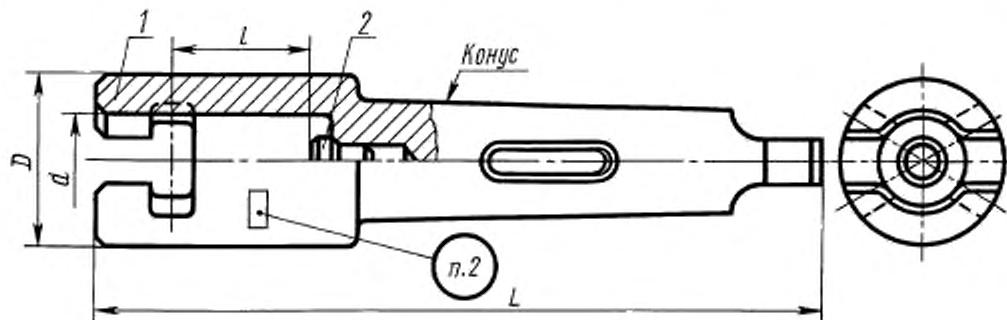
## Конструкция и размеры

Driver chucks.  
Design and dimensionsГОСТ  
13334-67

ОКП 39 6116

Дата введения 01.07.68

1. Конструкция и размеры поводковых патронов должны соответствовать черт. 1-3 и табл. 1-3.



Черт. 1

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначение патронов	Применяемость Ряды патронов для хвостовиков под клины по ГОСТ 24644	Обозначение конусов	d	D	L	I	Масса, кг, не более	Обозначения	
								Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Опора Кол. 1
6152-0164	1	Морзе	4	25	45	200	38	1,05	6152-0164/001
	2		5					1,08	0131/001
	1		4			220		2,00	0165/001
	2		5			210		2,06	0132/001
	1		4	32	55	240	42	1,47	0166/001
	2		5					1,50	0133/001
	1		4					2,12	0167/001
	2		5					2,18	6152-0134/001

### Размеры в мм

Обозначение патронов	Применяемость	Ряды патронов хвостовиков под клин по ГОСТ 24664	Обозначение конусов	d	D	L	I	Масса, кг, не более	Поз. 1	Поз. 2
									Корпус Кол. I	Опора Кол. I
Обозначения										
6152-0168		1	Морзе	5	45	70	265	48	3,08	6152-0168/001
0135		2					330		3,14	0135/001
0169		1					285		5,23	0169/001
0136		2					350		5,59	0136/001
0171		1					370		4,64	0171/001
0137		2		6	60	90	380	55	4,70	0137/001
0172		1					400		6,59	0172/001
0138		2					420		6,95	0138/001
0173		1					440		8,05	0173/001
0139		2					460		8,41	0139/001
0174		1	Метрический	80	80	120	480	75	10,51	0174/001
0140		2					500		11,17	0140/001
0175		1					520		14,35	0175/001
6152-0141		2					540		15,01	6152-0141/001

Пример условного обозначения патрона 2-го ряда с конусом Морзе 4,  $d = 25$  мм:

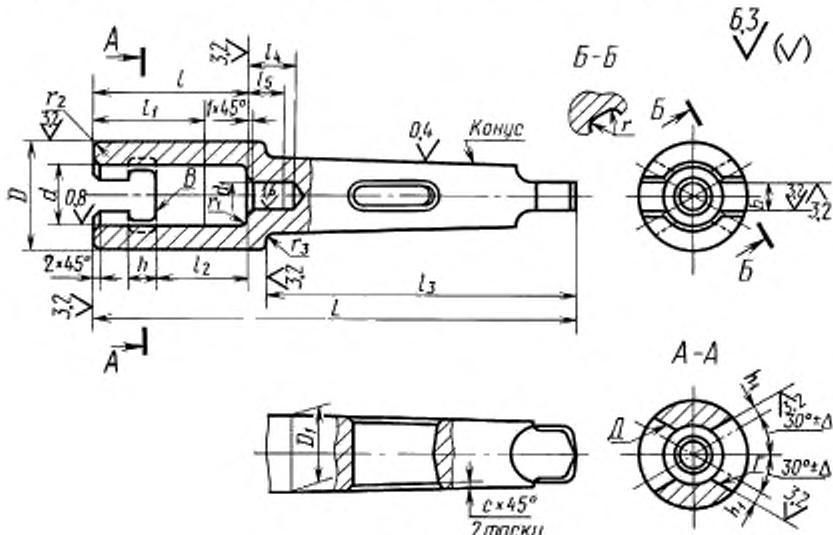
*Патрон 6152-0131 ГОСТ 13334-67*

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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

### **3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСА (деталь I)**

3.1. Конструкция и размеры корпуса должны соответствовать черт. 2 и табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм																						
Обозначение корпусов	$d_{HS}$	$D_1$	$L$	$\frac{d_1}{H7}$	$b$	$h_1$	$t$	$l_1$	$l_2$	$h_{min}$	Предел отклонения размеров	$l_4$	$l_5$	$r$	$r_1$	$r_2$	$r_3$	$c$	$w^*$	$\Delta$	Масса, кг, не более	
												$l_4$	$l_5$	$r$	$r_1$	$r_2$	$r_3$	$c$	$w^*$	$\Delta$	Масса, кг, не более	
6152-0164/001	1											128		4	2	2	1,0				1,04	
0131/001	2	25	45	31,267	200	12	12	5,0	65	38,0		—	20	15	2	—	1,6			±1°15'	1,07	
0165/001	1	5		44,399	220	8			60												1,99	
0132/001	2																				2,05	
0166/001	1	4		31,267	210																	1,46
0133/001	2	32	55	31,267	210	16	16	7,0	68	40,0	±0,3	128									1,49	
0167/001	1																				2,11	
0134/001	2	5		44,399	240																	2,17
0168/001	1					265		18	18	9,0	86	75	49,0									3,04
0135/001	2	45	70			6,3,348	330	12														3,10
0169/001	1	6																				5,19
0136/001	2																					5,55
0171/001	1	5		44,399	285	22	22	10,0	105	90	54,0		163		8	3	5	1,6		±50'	6,55	
0137/001	2	60	90			350																4,60
0172/001	1					6,3,348																4,66
0138/001	2	6																				6,55
0173/001	1																					6,91
0139/001	2																					7,98
0174/001	1																					8,34
0140/001	2	80				370	100	16	27	27	12,5		122	105	60,5		30	25	10			10,44
0175/001	1							380														11,10
6152-0141/001	2	80	120			80		400									136	120	73,5			14,28
																						14,94

\*W — предельное радиальное биение внутренней поверхности диаметра  $d$  относительно конуса.

## С. 4 ГОСТ 13334—67

Пример условного обозначения корпуса 2-го ряда с конусом Морзе 4,  $d = 25$  мм:

Корпус 6152-0131/001 ГОСТ 13334—67

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3.2. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543. Допускается применение сталей других марок с механическими свойствами не ниже указанной.

3.3. Твердость — 41,5 ... 46,5 HRC<sub>0,1</sub>.

3.1—3.3. (Измененная редакция, Изм. № 2).

3.4. Допуск симметричного расположения паза для крепления хвостовика относительно конуса — 0,2 мм.

3.5. Допуск симметричного расположения паза  $b_1$  относительно поверхности диаметра  $d = 0,2$  мм.

3.6. Допуск параллельности поверхности  $\Gamma$  относительно поверхности  $\Delta$  — 0,03 мм.

3.7. Допуск перпендикулярности поверхности  $B$  относительно оси патрона — 0,2 мм.

3.4—3.7. (Измененная редакция, Изм. № 1).

3.8. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — Н14, валов — h14, остальных —  $\pm \frac{t}{2}$ .

(Измененная редакция, Изм. № 2).

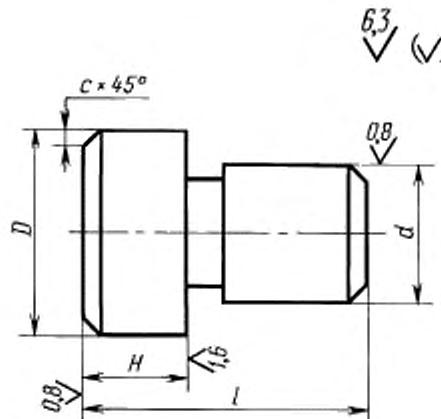
3.9. Размеры конусов Морзе и метрических — по ГОСТ 25557. Размеры пазов под клин и степени точности — по ГОСТ 24644.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.10. (Исключен, Изм. № 1).

## 4. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ОПОРЫ (деталь 2)

4.1. Конструкция и размеры опоры должны соответствовать черт. 3 и табл. 3.



Черт. 3

Таблица 3

Обозначение опор	$d$ $r_6$	Размеры в мм				
		$D$	$H$ h12	$L$	$c$	Масса 10 шт., кг, не более
6152-0131/002	8	12	6	16	1	0,092
0135/002	12	20	10	25	2	0,371
6152-0139/002	16	25	12	32		0,732

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4.2. Материал — сталь марки У8А по ГОСТ 1435. Допускается применение сталей других марок с механическими свойствами не ниже указанной.

4.3. Твердость — 57 ... 61 HRC<sub>0,1</sub>.

4.2, 4.3. (Измененная редакция, Изм. № 2).

4.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов — h14, остальных —  $\pm \frac{t}{2}$ .

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4.5. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820.

**Рекомендуемые диаметры борштанг, хвостовиков борштанг и отверстий поводковых патронов  
в зависимости от диаметров растачиваемых отверстий**

мм

Диаметры растачиваемых отверстий	Диаметры борштанг	Диаметры хвостовиков борштанг, не менее	Диаметры отверстий поводковых патронов
38—55	28	23	25
40—58	32		
44—65	36	30	32
44—65	36		
48—85	40	43	45
60—100	50		
60—70	50	58	60
72—110	60		
85—130	70	68	70
85—130	70		
95—140	80	78	80
95—140	80		
115—175	100	78	80
115—175	100		
140—220	120		

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

**1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР**

**РАЗРАБОТЧИКИ**

Л.Л. Акинфиев, В.К. Григорьев, Д.В. Комиссарова, Н.С. Ремезов, А.А. Карасев

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 23.11.67**

**3. ВЗАМЕН МН 2639—61**

**4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 1435—90	4.2	ГОСТ 24644—81	1.3.9
ГОСТ 4543—71	3.2	ГОСТ 25557—82	3.9
ГОСТ 8820—69	4.5		

**5. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 12.12.84 № 4231**

**6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (февраль 1999 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1979 г., декабре 1984 г. (ИУС 8—79, 3—85)**

Редактор *В.П. Осурцов*  
 Технический редактор *В.И. Прусакова*  
 Корректор *А.С. Черноусова*  
 Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 10.03.99. Подписано в печать 26.03.99. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,63.  
 Тираж 93 экз. С2370. Зак. 451.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Коломенский пер., 14.  
 Набрано в Издательстве на ПЭВМ  
 Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256  
 ПЛР № 040138