



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

**ПАТРОНЫ ДЛЯ МЕТЧИКОВ  
ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ**

**ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 8255-86**

**(СТ СЭВ 5384-85)**

**Издание официальное**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР****ПАТРОНЫ ДЛЯ МЕТЧИКОВ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ****Основные размеры**

**Safety chucks for taps.**  
**Main dimensions**

**ГОСТ****8255—86****[СТ СЭВ 5384—85]**

ОКП 39 2818

**Дата введения****01.07.87****Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на предохранительные патроны для метчиков с осевой компенсацией и регулируемым крутящим моментом, применяемые на металлорежущих станках, в том числе и на станках с числовым программным управлением, и устанавливает их основные размеры.

Стандарт содержит все требования СТ СЭВ 5384—85.

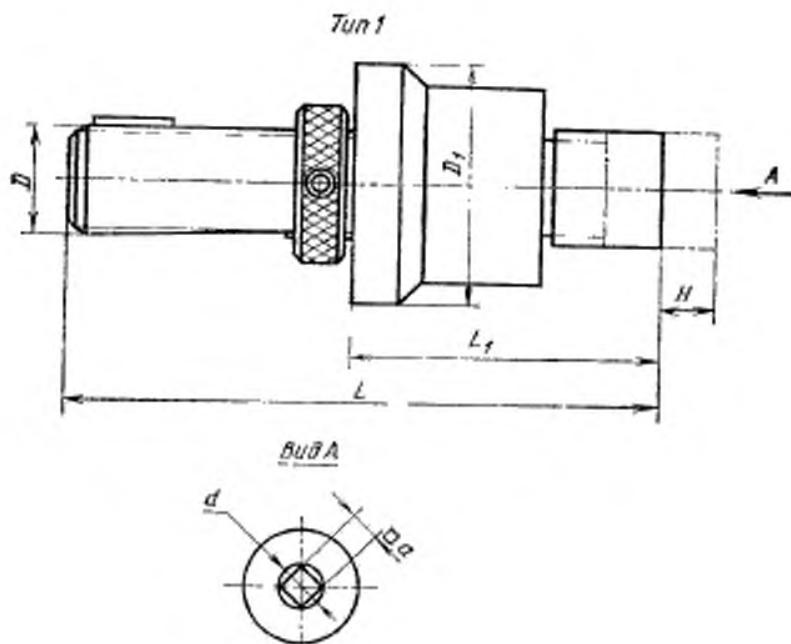
В стандарт дополнительно включены требования к втулкам с мелкой трапецидальной резьбой (см. приложение о соответствии требований настоящего стандарта требованиям СТ СЭВ 5384—85).

2. Предохранительные патроны для метчиков следует изготавливать двух типов:

1 — с цилиндрическим хвостовиком;

2 — с хвостовиком конуса Морзе.

3. Основные размеры патронов с цилиндрическим хвостовиком должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию.

Таблица 1

Номинальный диаметр резьбы метрика	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>L<sub>1</sub></i>	<i>D<sub>1</sub></i>	<i>H<sub>1</sub></i>	(после допуска 119) <i>d</i>	(после допуска D11)
			не более	не менее	не менее		
От М3 до М10	Tr 28×2	210	115	63	15	От 2,24 до 10,0	От 1,8 до 8,0
	Tr 36×2	235					
От М6 до М16	Tr 36×3						
	Tr 36×2	250	132	80	19	От 4,5 до 12,5	От 3,55 до 10,0
От М16 до М27	Tr 36×3						
	Tr 48×2	300	155	115	25	От 12,5 до 22,4	От 10,0 до 18,0
От М27 до М42	Tr 48×3						
	Tr 48×2	325	180	130	35	От 20,0 до 28,0	От 16,0 до 22,4
	Tr 48×3						

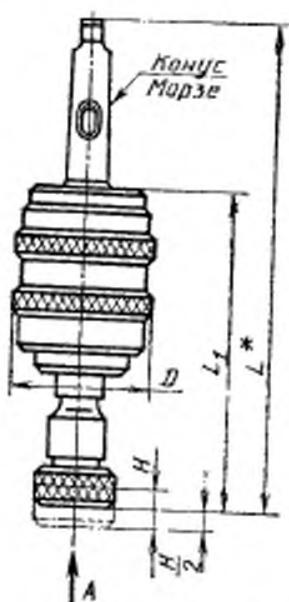
При мер условного обозначения патрона с цилиндрическим хвостовиком размером Tr 28×2 для метчиков с номинальным диаметром резьбы М3—М10:

Патрон М3—М10—Tr 28×2 ГОСТ 8255—86

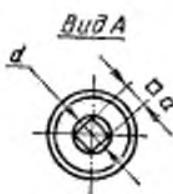
4. Основные размеры патронов с хвостовиком конуса Морзе должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

Тип 2

Исполнение 1



Исполнение 2



Черт. 2

Приложение. Чертеж не определяет конструкцию.

Таблица 2

Номинальный диаметр резьбы метрик	$D_r$ не более	$L^*$	$L_d$ не более	$H_s$ не менее	(поле допуска H9)	$d$ (поле допуска D11)	Размеры, мм	
							Обозначение конуса Морзе патрона	Исполнение 1 Исполнение 2
От M5 до M12	70	195	120	15	От 4,0 до 9,0	От 3,15 до 7,1	2	B18
От M10 до M18	90	255	160	19	От 8,0 до 14,0	От 6,3 до 11,2	3	—
От M12 до M30	100	310	190	25	От 9,0 до 22,4	От 7,1 до 18,0	4	—
От M24 до M52	125	390	240	35	От 18,0 до 35,5	От 14,0 до 28,0	5	—
		450					6	—

\* Размер для справки.

ПРИМЕР УСЛОВНОГО ОБОЗНАЧЕНИЯ патрона с хвостовиком конуса Морзе 2 для метриков и комбинир. НММ диаметром резьбы M5—M12:

Патрон M5—M12—2 ГОСТ 8255—86

5. Номинальный диаметр  $d$  должен быть равен номинальному диаметру хвостовика метчика по ГОСТ 9523—84.

6. Предельные отклонения размеров конусов Морзе — степени точности AT6 — по ГОСТ 2848—75.

7. Допуск радиального биения, измеренного по хвостовику метчика вблизи места его крепления при действии крутящего момента резьбонарезания, не должен превышать 0,2 мм.

8. Допуск соосности квадратного и цилиндрического отверстия под хвостовик метчика не должен быть более допуска размера стороны квадрата.

9. Параметр шероховатости обработанных поверхностей должен быть не более: отверстия  $d$  под хвостовик метчика  $Ra$  0,8 мкм, конусов Морзе  $Ra$  0,4 мкм по ГОСТ 2789—73.

10. Хвостовики патронов: цилиндрические — по ГОСТ 26540—85, с конусом Морзе — по ГОСТ 25557—82 и ГОСТ 9953—82.

11. Маркировка должна содержать обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя.

---

## ПРИЛОЖЕНИЕ

Обязательное

**СООТВЕТСТВИЕ ТРЕБОВАНИЙ СТ СЭВ 5384—85 ТРЕБОВАНИЯМ  
ГОСТ 8255—86**

ГОСТ 8255—86		СТ СЭВ 5384—85	
Пункт	Содержание требований	Пункт	Содержание требований
3	Регламентируются втулки с резьбой: Tr 28 × 2; Tr 36 × 2; Tr 36 × 3, Tr 48 × 2; Tr 48 × 3	1	Регламентируются втулки с резьбой: Tr 28 × 2; Tr 36 × 2; Tr 48 × 2

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

А. З. Старосельский (руководитель темы), В. Д. Поляков, В. В. Андреев,  
Г. Н. Назина

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 октября 1986 г. № 3253

3. ВЗАМЕН ГОСТ 8255—75

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 9523—84	П. 5
ГОСТ 2848—75	П. 6
ГОСТ 2789—73	П. 9
ГОСТ 26540—85	П. 10
ГОСТ 25557—82	П. 10
ГОСТ 9953—82	П. 10

Редактор *В. Н. Шаласва*

Технический редактор *М. И. Максимова*

Корректор *Р. Н. Корчагина*

Сдано в наб. 19.11.86 Подп. в печ. 20.01.87 0,75 усл. кр.-отт. 0,30 уч.-изд. л.  
Тир. 12 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123540, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялянъ пер., 6. Зак. 365