

ПАТРОНЫ ПОВОДКОВЫЕ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

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

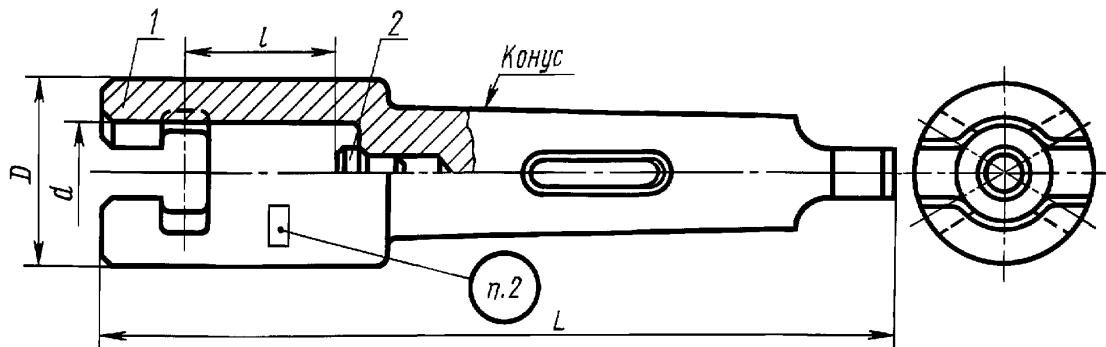
Конструкция и размеры

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

Продолжение табл. 1

Обозначение патронов	Применяемость Ряды пазов хвостовиков под клин по ГОСТ 24644	Обозначение конусов	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>l</i>	Масса, кг, не более	Poz. 1 Корпус Кол. 1	Poz. 2 Опора Кол. 1		
								Обозначения			
6152-0168	1	Морзе	5	45	70	265	48	3,08	6152-0168/001		
0135	2					3,14		0135/001	6152-0135/002		
0169	1		6			330		5,23			
0136	2					5,59		0136/001			
0171	1		5	60	90	285	55	4,64	0171/001		
0137	2					350		4,70	0137/001		
0172	1					350		6,59	0172/001		
0138	2					370		6,95	0138/001		
0173	1	Метрический	70	100	370	62	8,05	0173/001	6152-0139/002		
0139	2						8,41				
0174	1				380		10,51	0174/001			
0140	2				400		11,17	0140/001			
0175	1		80	120	75	14,35	15,01	0175/001			
6152-0141	2					15,01		6152-0141/001			

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

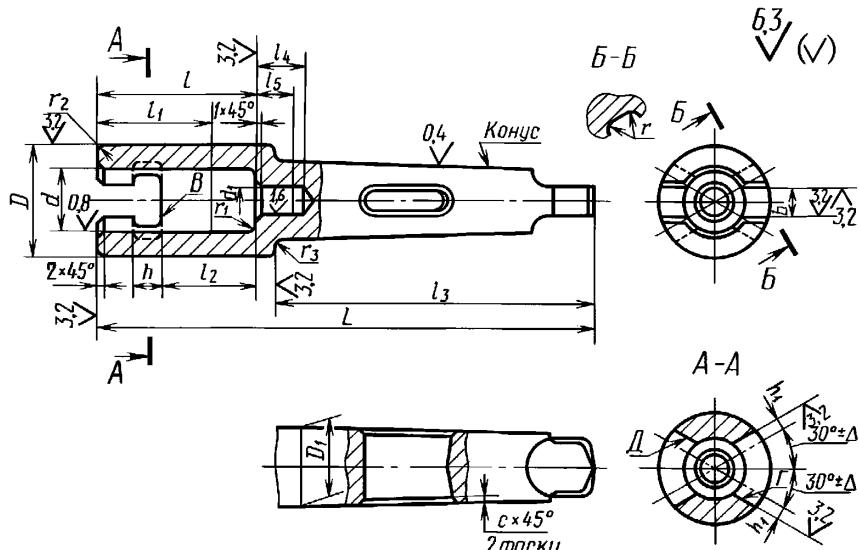
Патрон 6152-0131 ГОСТ 13334-67

(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

Обозначение корпусов	d H8	D	D_1	L	$\frac{d_1}{H7}$	b	h	h_1	l	l_1	l_2		Homh. Шпер. откл.	W*	Δ	Macca, kr, не более	
											l_3	l_4	r	r_1	r_2	r_3	
6152-0164/001	1	4	25	45	31,267	200	12	12	5,0	65	38,0	128	4	2	2	1,0	$\pm 1^{\circ} 15'$ 1,04
0131/001	2	5	44,399	220	8				60			—	20	15	2	— 1,6	$\pm 1^{\circ} 15'$ 1,07
0165/001	1																1,99
0132/001	2																2,05
0166/001	1	4	32	55	31,267	210	16	16	7,0	68	40,0	$\pm 0,3$ 128			3	1,0	$\pm 1^{\circ}$ 1,46
0133/001	2	5	44,399	240								163			3	1,0	$\pm 1^{\circ}$ 1,49
0167/001	1																2,11
0134/001	2																2,17
0168/001	1																3,04
0135/001	2																3,10
0169/001	1	6	45	70	63,348	330	12	18	9,0	86	75	49,0				2,0	5,19
0136/001	2																5,55
0171/001	1																4,60
0137/001	2																4,66
0172/001	1																6,55
0138/001	2																6,91
0173/001	1																7,98
0139/001	2																8,34
0174/001	1																10,44
0140/001	2																11,10
0175/001	1																14,28
6152-0141/001	2																14,94

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

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 HRC₃.

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 Γ относительно поверхности Δ — 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 — $\pm \frac{t_2}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

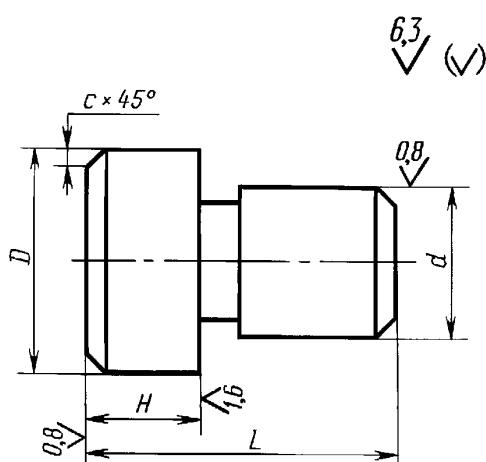
3.9. Размеры конусов Морзе и метрических — по ГОСТ 25557. Размеры пазов под клин и степени точности — по ГОСТ 24644.

(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
Размеры в мм

Обозначение опор	d r_6	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 HRC₃.

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

4.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов — h14, остальных — $\pm \frac{t_2}{2}$.

(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		
44—65	36	30	32
48—85	40		
60—100	50		
60—70	50	43	45
72—110	60		
85—130	70		
85—130	70	58	60
95—140	80		
95—140	80		
115—175	100	68	70
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. Огурцов*
 Технический редактор *В.Н. 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, Колодезный пер., 14.
 Набрано в Издательстве на ПЭВМ
 Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256
 ПЛР № 040138