ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПАТРОНЫ ТОКАРНЫЕ САМОЦЕНТРИРУЮЩИЕ ТРЕХ- И ДВУХКУЛАЧКОВЫЕ КЛИНОВЫЕ И РЫЧАЖНО-КЛИНОВЫЕ

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 24351—80
(СТ СЭВ 1574—79, СТ СЭВ 4852—84)



Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.941.2-229.323.2 : 006.354 Группа Г27

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПАТРОНЫ ТОКАРНЫЕ САМОЦЕНТРИРУЮЩИЕ ТРЕХ- И ДВУХКУЛАЧКОВЫЕ КЛИНОВЫЕ И РЫЧАЖНО-КЛИНОВЫЕ

Основные размеры

Three- and two-jaw lathe self centring chucks with wedge and lever-type clamps. Basic dimensions

ОКП 39 9321

ГОСТ 2435I—80

(СТ СЭВ 1574—79, СТ СЭВ 4852—84)

Дата введения с 01.01.81

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Стандарт распространяется на токарные самоцентрирующие трех- и двухкулачковые клиновые и рычажно-клиновые патроны общего назначения классов точности Н, П, В, А с ограниченным ходом кулачков от механизированного привода, устанавливаемого на заднем конце шпинделя станка.

Стандарт не распространяется на патроны с полым штоком, предназначенные для закрепления пруткового материала.

2. Патроны должны изготавливаться типов:

А — двухкулачковые;

Б — трехкулачковые;

исполнений по креплению:

1 — с креплением на шпиндель станка через переходной фланец;

2 — с креплением непосредственно на фланцевый конец шпинделя по ГОСТ 12595—85;

3 — с креплением непосредственно на фланцевый конец шпинделя по ГОСТ 12593—72;

исполнений по конструкции:

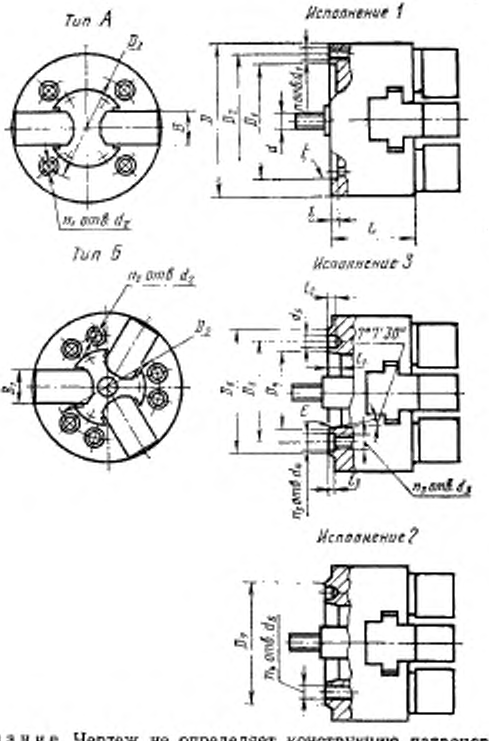
1 — клиновые патроны;

2 — рычажно-клиновые патроны.

3. Основные размеры патронов должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1988



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию патронов.

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение патронов						D	Условный размер конца шпинделя станка	L, не более	B / B_1 Не более		d	Ход кулачков от привода, не менее	Масса, кг, не более
Тип А			Тип Б										
Исполнения			Исполнения										
1	2	3	1	2	3								
—	—	—	7102-0058	—	—	80	3	65	25	25	M12	3	4,5
—	—	—	7102-0059	—	—	100		70	30	30		4	5
7102-0011	—	—	7102-0060	—	—	125	4	80					8
7102-0012	—	—	7102-0061	—	—								
7102-0013	—	—	7102-0064	—	—	(150)	—	90	40	40	M16	5	12
7102-0014	—	—	7102-0065	—	—	160	4						15
7102-0015	7102-0016	7102-0017	7102-0066	7102-0067	7102-0074		5						
7102-0018	—	—	7102-0068	—	—	(175)	—						18
7102-0019	—	—	7102-0069	—	—	200	5	110	45	45	M20	6	25
7102-0020	7102-0021	7102-0022	7102-0070	7102-0071	7102-0075		6		50			7	
7102-0023	7102-0024	7102-0025	7102-0072	7102-0073	7102-0076	250	8				M24		45
—	7102-0026	7102-0027	—	7102-0077	7102-0078		6						
7102-0028	7102-0029	7102-0030	7102-0079	7102-0080	7102-0081	315	8	125	60	50	M27		80
—	7102-0031	7102-0032	—	7102-0082	7102-0083		11						

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение патронов						D	Условный размер конца шпинделя станка	L, не более	B	B_1	d	Ход кулачков от привода, не менее	Масса, кг, не более
Тип А			Тип Б						Не более				
Исполнения			Исполнения										
1	2	3	1	2	3								
7102-0033	7102-0034	7102-0035	7102-0084	7102-0085	7102-0086	400	8	145	70	60	M27	7	145
—	7102-0036	7102-0037	—	7102-0087	7102-0088		11						
7102-0038	7102-0039	7102-0040	7102-0089	7102-0090	7102-0091	500	8	175				10	160
—	7102-0041	7102-0042	—	7102-0092	7102-0093		11						
—	7102-0043	7102-0044	—	7102-0094	7102-0095		15				M36		
7102-0045	7102-0046	7102-0047	7102-0096	7102 0097	7102-0098	630	11	210	90	70		12	292
—	7102-0048	7102-0049	—	7102-0099	7102 0100		15						

Размеры, заключенные в скобки, при новом проектировании не применять. По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготавливать патроны с уменьшенным ходом кулачков.

Пример условного обозначения патрона типа А, исполнения по креплению 3, диаметром 250 мм рычажно-клинового (исполнения по конструкции 2), с креплением кулачков с помощью крестового шпоночного паза (исполнение 1) класса точности П:

Патрон 7102—0025—2—1-П ГОСТ 24351—80

Примечание. Для патронов класса точности Н буквенный индекс не указывается.

4. Размеры присоединительных мест патронов исполнения 1 должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 2, исполнений 2 и 3 — указанным на чертеже и в табл. 3.

Таблица 2

Размеры в мм

D	D_1 Н6	D_2	D_3	d_1	d_2	l	n	n_1	n_3
80	55	66	—	M6	11	6	3	4	3
100	72	86	70,6						
125	95	108	82,6						6
150	120	—	104,8	M8		8			
160	130	142							
175	130	—		—					
200	165	180	133,4	M10	13				
250	210	226	171,4	M12	17				
315	270	290	235,0		22	10			
400	340	368							
500	440	465	330,2	M16	26	12	6	6	6
630	560	595							

Таблица 3

Размеры в мм

Условный размер шпинделя	D_4 Номин	D_4 Пред. откл.	D_5	D_6	D_7	d_3	d_4	d_5 $-0,1$ 0	d_6	l_1	l_2	l_3	n_3	n_4 для типа А	n_4 для типа Б
5	82,563	+0,004 −0,006	104,8	135	133	M10	12	16,30	12	13	6,5	2	4	4	6
6	106,375		133,4	170	165	M12	14	19,45	14	14					
8	139,719	+0,004 −0,008	171,4	220	210	M16	18	24,20	18	16	8,0				
11	196,869	+0,004 −0,010	235,0	290	280	M20	22	29,40	22	18	10	2,5	6		
15	285,775	+0,004 −0,012	330,2	400	380	M24	26	35,70	26	19				6	

5. Смещение отверстий d_1, d_2, d_3, d_4, d_5 и d_6 от номинального расположения 0,10 мм для патронов диаметром D до 500 мм, 0,15 мм для патронов диаметром свыше 500 мм; база — отверстие Е (допуск зависимый).

6. Патроны изготавливаются с закаленными и незакаленными кулачками.

По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовление патронов только с закаленными или незакаленными кулачками.

3—6. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

7. Основные размеры креплений для кулачков даны в приложении 1.

8. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{t_2}{2}$.

9. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81 и ГОСТ 9150—81. Поле допуска на резьбу — по ГОСТ 16093—81.

8, 9. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

10, 11. **(Исключены, Изм. № 1).**

12. Патроны должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и ГОСТ 1654—86.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Рекомендуемое

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ КРЕПЛЕНИЯ ДЛЯ КУЛАЧКОВ

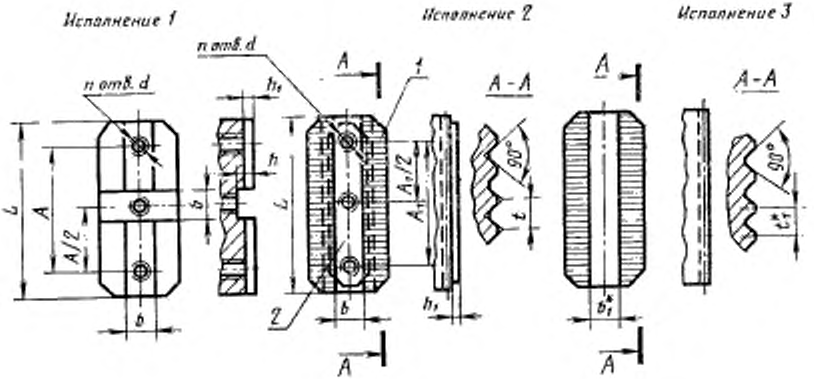
1. Устанавливаются следующие исполнения креплений для кулачков:

1 — крепление с помощью крестового шпоночного паза;

2 — крепление с помощью зубчато-реечного зацепления с мелким зубом;

3 — крепление с помощью зубчато-реечного зацепления с мелким зубом безвинтовое (быстропереналаживаемое).

2. Основные размеры креплений для кулачков должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



---

* В быстро переналаживаемых патронах шаг рифлений t_1 и ширина шпоночного паза b_1 не регламентируется.

1—кулачок; *2*—сухарь

Размеры в мм

<table>
<tr><th>Диаметр патрона D</th><th>L, не более</th><th>A</th><th>A_1</th><th>b</th><th>d</th><th>h</th><th>h_1</th><th>t</th><th>n*</th></tr>
<tr><td>100</td><td>35</td><td>24</td><td>16</td><td>12</td><td>M8</td><td rowspan="2">5</td><td rowspan="5">3</td><td rowspan="6">1,5</td><td rowspan="6">2</td></tr>
<tr><td>125</td><td>45</td><td>30</td><td>20</td><td>14</td><td>M10</td></tr>
<tr><td>150</td><td>60</td><td rowspan="3">40</td><td rowspan="4">25</td><td rowspan="4">20</td><td rowspan="4">M12</td><td rowspan="3">7</td></tr>
<tr><td>160</td><td rowspan="2">70</td></tr>
<tr><td>175</td></tr>
<tr><td>200</td><td>85</td><td>50</td></tr>
<tr><td>250</td><td>105</td><td>65</td><td rowspan="2">30</td><td rowspan="2">25</td><td rowspan="3">M16</td><td rowspan="4">9</td><td rowspan="4">4</td></tr>
<tr><td>315</td><td>125</td><td>80</td></tr>
<tr><td>400</td><td rowspan="2">145</td><td rowspan="3">95</td><td>60</td><td rowspan="2">30</td><td rowspan="2">M20</td><td rowspan="3">2,5</td><td rowspan="3">3</td></tr>
<tr><td>500</td><td rowspan="2">80</td></tr>
<tr><td>630</td><td>160</td></tr>
</table>

* Для патронов диаметром D—100, 125, 150 мм допускается крепление кулачков одним винтом, проходящим через поперечный паз b (исполнение 1).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. При заказе патронов дополнительно к условному обозначению следует указывать исполнение крепления для кулачков.

Приложение 2. **(Исключено, Изм. № 1).**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. С. Белов, Н. Ф. Хлебалин, В. И. Бобрик, М. Д. Щишеев, А. И. Крохотин, А. П. Абрамов

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПОСТАНОВЛЕНИЕМ Государственного комитета СССР по стандартам от 06.08.80 № 4068**

3. **Срок проверки — 1993 г., периодичность проверки — 10 лет**

4. **Стандарт соответствует СТ СЭВ 1574—79 и СТ СЭВ 4852—84**

5. **ВЗАМЕН ГОСТ 16886—71, ГОСТ 16682—71**

6. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 1654—86	12
ГОСТ 9150—81	9
ГОСТ 12593—72	2
ГОСТ 12595—85	2
ГОСТ 16093—81	9
ГОСТ 24705—81	9

7. **Переиздание (ноябрь 1987 г.) с изменениями 1, 2, утвержденными в апреле 1983 г., октябре 1987 г. (ИУС 8—83, 1—88)**

Редактор *М. А. Глазунова*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *М. М. Герасименко*

Сдано в наб. 04.05.87 Подп. в печ. 23.02.88 0,75 усл. п. л 0,75 усл. кр.-отт. 0,43 уч.-изд. л.
Тираж 6000 Цена 3 коп.

gost.e-ecolog.ru

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП.
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Даряус и Гирено, 39. Зак. 2704.