22627-7
22628-7
22629-7
22630-77

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ПАТРОНЫ И ВТУЛКИ ДЛЯ МЕТЧИКОВ И ПЛАШЕК К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ СТАНКАМ И АВТОМАТАМ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 22627-77—ГОСТ 22630-77

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

к ГОСТ 22627—77 Патроны для метчиков к токарно-револьверным станкам. Конструкция и размеры

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Приложение. Пункт 2. Таблица 2. Графа «Обозначение патрона»	6161—0174	6161—0174 6161—0177
	6161-0175— 6161-0177	6161—0175 6161—0176

(ИУС № 5 1984 г.)

Внесена поправка ИУС 5-84

УДК 621.993.1-229.323.001.24 : 006.354 Группа Г27

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПАТРОНЫ ДЛЯ МЕТЧИКОВ К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ СТАНКАМ

Конструкция и размеры

Tapping chucks for turret—lathes.
Desigh and dimensions.

ГОСТ 22627—77*

Взамен МН 1021—60

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 22 июля 1977 г. № 1801 срок введения установлен с 01.01.1979 г.

Проверен в 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на патроны для метчиков к токарно-револьверным станкам для нарезания резьбы от М4 до М42 машинно-ручными метчиками.

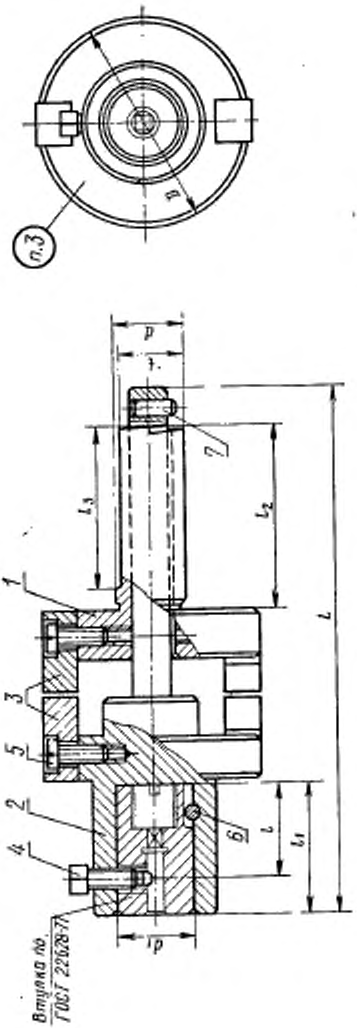
2. Конструкция и размеры патронов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

1, 2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

* *Переиздание, ноябрь 1982 г. с Изменением № 1, утвержденным в июне 1982 г. (ИУС 9—82.).*

© Издательство стандартов, 1983



1—хвостовик; 2—корпус; 3—сухарь; 4—винт по ГОСТ 1491—80; 6 и 7—штифт по ГОСТ 3128—70

Размеры, мм

Обозначение патрона	Применяемость	Диапазон нарезаемой резьбы	Обозначение втулки	d (поле допуска h6)	L	D	d_1 (поле допуска H7)	l	l_1	l_2	l_3	t	Масса, кг, не более
6161-0171		От М4 до М14 включ.	6142-0181—6142-0187	18	145	56	20	26	36	50	44	17,0	0,838
6161-0172				20								19,0	0,878
6161-0173				25								24,0	0,944
6161-0174				30								29,0	1,058
6161-0175		Св. М14 до М22 включ.	6142-0188—6142-0192		155	65	28	34	46				1,198
6161-0176				32								31,0	1,249
6161-0177		От М4 до М14 включ.	6142-0181-6142-0187		145	56	20	26	36				1,042
6161-0178		От М22 до М35 включ.	6142-0193—6142-0195	38	185	75	36	42	55	65	57	36,5	2,515
6161-0179				40								38,5	2,575
6161-0181				45	200					80	72	43,5	2,942
6161-0182		От М32 до М42 включ.	6142-0196—6142-0197		205		40	46	60				3,018

Пример условного обозначения патрона размерами $d=18$ мм и $L=145$ мм:

Патрон 6161—0171 ГОСТ 22627—77

3. Маркировать: обозначение патрона, обозначение стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя.

4. Технические требования — по ГОСТ 17166—71.

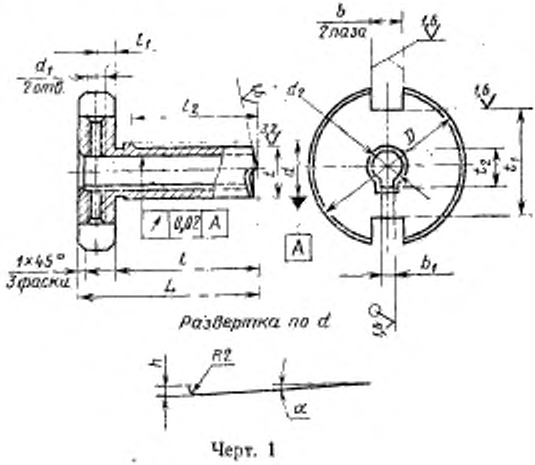
5. Конструкция и размеры деталей патронов указаны в рекомендуемом приложении.

3—5. (Введены дополнительно, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ДЕТАЛЕЙ ПАТРОНОВ

1. Конструкция и размеры хвостовика (поз. 1) должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1



Черт. 1

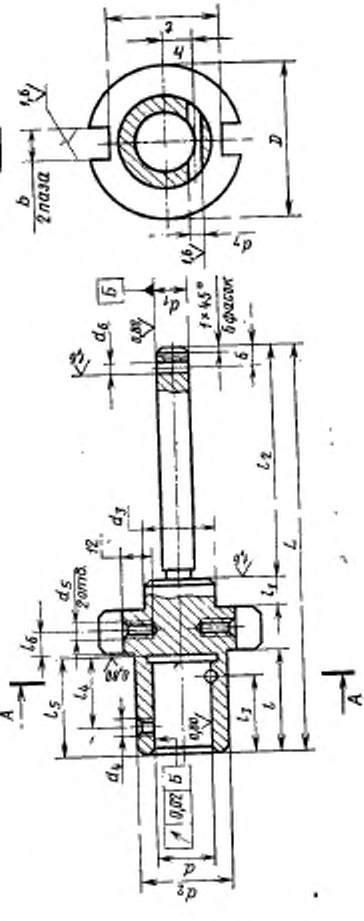
Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение патрона	d (поле допуска h6)	D	L	b (поле допуска H8)	b_1	d_1	d_2 (поле допуска H8)	h	l	l_1	l_2	t	t_1 (пред. откл. −0,3)	t_2	α (пред. откл. +30′)	Масса, кг, не более
6161-0171	18	56	63	12	5	M5	10	4	50	7	44	17,0	38	11,4	3°30′	0,276
6161-0172	20						12					19,0		13,8	3°10′	0,283
6161-0173	25							5				24,0				0,352
6161-0174	30						18	6				29,0		20,8		0,368
6161-0175		65											47			0,454
6161-0176	32											31,0	38		3°00′	0,492
6161-0177		56														0,407
6161-0178	38	75	80	16	7	M6	25	8	65	8	57	36,5	55	28,3	3°20′	0,718
6161-0179	40											38,5			3°10′	0,872
6161-0181	45		95						80		72	43,5			3°00′	1,087
6161 0182																

1.1. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71 или сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.
1.2. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 7Н по ГОСТ 16093—81
1.3. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—80.
1.4. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.
1.5 Покрытие - Хим. Окс. прм. по ГОСТ 9.073 -77..
1.6. Остальные технические требования — по ГОСТ 17166—71.

2. Конструкция и размеры корпуса (поз. 2) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

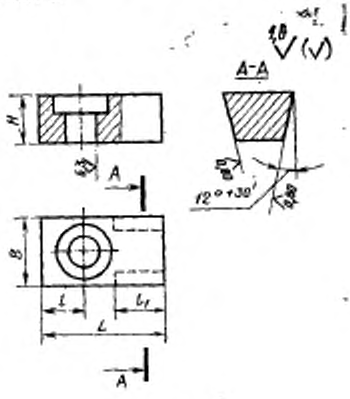
Таблица 2

Размеры, мм

Обозначение патрона	d (поле допуска H7)	d_1 (поле допуска d9)	D	L	b (поле допуска H8)	d_2	d_3	d_4	d_5	d_6 (поле допуска H7)	d_7 (поле допуска H7)	h	l	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	l_6	t (пред. откл. —0,3)	Масса, кг, не более
6161-0171	20	10	56	145	12	32	25	M5	M5	4	4	10	36	10	87	27	26	36	7	38	0,432
6161-0172 6161-0173		12																			0,455
6161-0174		18																			0,575
6161-0175— 6161-0177	28		65	155		42	32					14	46			34	34	46		47	0,698
6161-0178 6161-0179	36	25	75	185	16	50	40	M6	M6	5	5	18	55	12	105	45	42	55	8	55	1,349
6116-0181				200											120						1,407
6161-0182	40			205								20	60		118		46	60			1,373

2.1. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71 или сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.
2.2. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 7Н по ГОСТ 16093—81.
2.3. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—80.
2.4. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.
2.5. Покрытие — Хим. Окс. прм. по ГОСТ 9.073—77.
2.6. Остальные технические требования — по ГОСТ 17166—71.

3. Конструкция и размеры сухаря (поз. 3) должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Таблица 3

Размеры, мм

Обозначение патрона	B (поле допуска h8)	H	L	l	l_1	Масса, кг, не более
6161-0171—6161-0177	12	9	22	7	9	0,0197
6161-0178—6161-0182	16	10	25	8	10	0,0227

3.1. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71.

3.2. Твердость — HRC$_э$ 46,5...51,5.

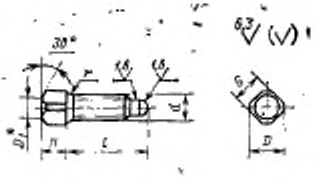
3.3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — H14, валов — h14, остальных — $\pm \frac{IT14}{2}$.

3.4. Сквозные отверстия под крепежные детали — по ГОСТ 11284—75.

3.5. Опорные поверхности под крепежные детали — по ГОСТ 12876—67.

3.6. Покрытие — Хим. Окс. прм. по ГОСТ 9.073—77.

4. Конструкция и размеры винта (поз. 4) должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 4.



* $D_1 = (0{,}90 \div 0{,}95)\ S$.

Черт. 4

Таблица 4

Размеры, мм

Обозначение патрона	d	l (поле допуска js 16)	D (поле допуска h14)	H (поле допуска js15)	S (поле допуска h12)	r, не более	Масса, кг, не более
6161-0171—6161-0174	M5	16	6,5	5	5	0,3	0,0035
6161-0175—6161-0182	M6	20	9,0	6	7	0,4	0,0064

4.1. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

4.2. Твердость — $HRC_э$ 37...41,5.

4.3. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 8*g* по ГОСТ 16093—81.

4.4. Размеры концов винтов — по ГОСТ 12414—66.

4.5. Покрытие — Хим. Окс. прм. по ГОСТ 9.073—77.

(Введен дополнительно. Изм. № 1).

gost.e-ecolog.ru