МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПАТРОНЫ ПОВОДКОВЫЕ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 9—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621-229.323.6:006.354

Группа Г27
6152-0130

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

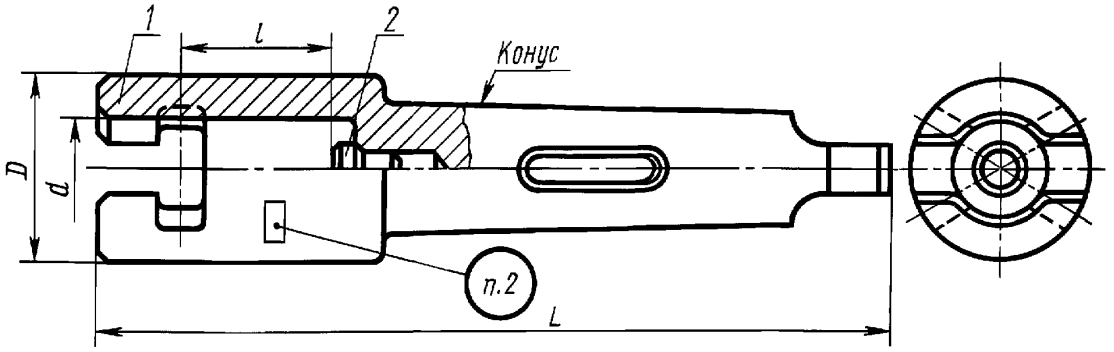
Driver chucks.
Design and dimensions

ГОСТ 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

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение патронов	Применяемость	Ряды пазов хвостовиков под клин по ГОСТ 24644	Обозначение конусов		d	D	L	l	Масса, кг, не более	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Опора Кол. 1
										Обозначения	
6152-0164		1	Морзе	4	25	45	200	38	1,05	6152-0164/001	6152-0131/002
0131		2							1,08	0131/001	
0165		1		5			220		2,00	0165/001	
0132		2							2,06	0132/001	
0166		1		4	32	55	210	42	1,47	0166/001	
0133		2							1,50	0133/001	
0167		1		5			240		2,12	0167/001	
6152-0134		2							2,18	6152-0134/001	

Издание официальное

Перепечатка воспрещена
© ИПК Издательство стандартов, 1999

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

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

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

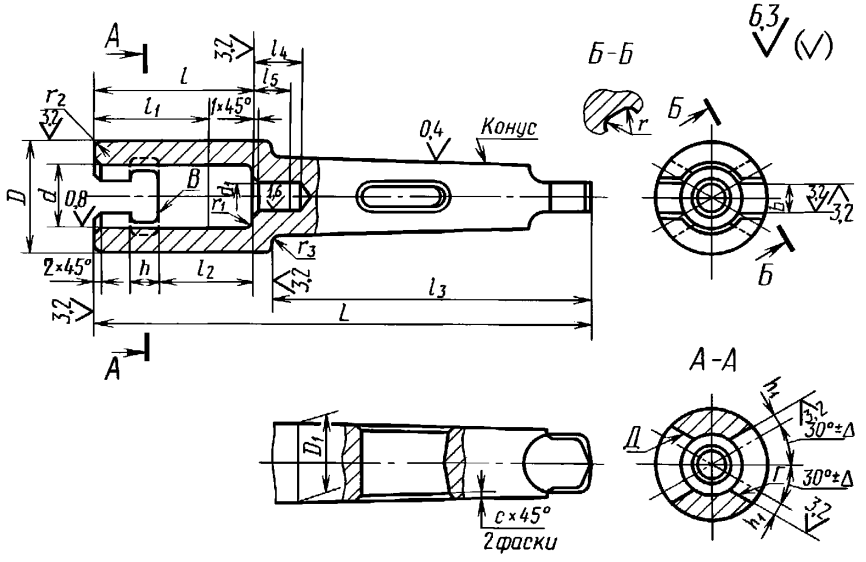
Патрон 6152-0131 ГОСТ 13334—67

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСА (деталь *1*)

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



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение корпусов	Ряды пазов хвостовиков под клин по ГОСТ 24644	Обозначение конусов		d H8	D	D_1	L	d_1 H7	b	h	h_1	l	l_1	l_2		l_3	l_4	l_5	r	r_1	r_2	r_3	c	W*	Δ	Масса, кг, не более
														Номин.	Пред. откл.										
6152-0164/001	1	Морзе	4	25	45	31,267	200	8	12	12	5,0	65	60	38,0	±0,3	128	20	15	4	2	2	2	1,0	0,020	±1°15′	1,04
0131/001	2																									1,07
0165/001	1		5			44,399	220									—						—	1,6			1,99
0132/001	2																									2,05
0166/001	1		4	32	55	31,267	210		16	16	7,0	68		40,0		128			6	3		3	1,0		±1°	1,46
0133/001	2																									1,49
0167/001	1		5			44,399	240									163						5	1,6			2,11
0134/001	2																									2,17
0168/001	1		6	45	70	63,348	265	12	18	18	9,0	86	75	49,0		225	25	20			3		2,0		±50′	3,04
0135/001	2																									3,10
0169/001	1						330																			5,19
0136/001	2																									5,55
0171/001	1		5	60	90	44,399	285		22	22	10,0	105	90	54,0		163			8	5			1,6			4,60
0137/001	2																									4,66
0172/001	1		6			63,348	350									225							2,0			6,55
0138/001	2																									6,91
0173/001	1			70	100		370		27	27	12,5	122	105	60,5	±0,4		30	25	10	5				0,025		7,98
0139/001	2																									8,34
0174/001	1	Метрический	80			80	380	16								235							2,5			10,44
0140/001	2																									11,10
0175/001	1			80	120		400					136	120	73,5												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 $HRC_э$.

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 *Г* относительно поверхности *Д* — 0,03 мм.

3.7. Допуск перпендикулярности поверхности *В* относительно оси патрона — 0,2 мм.

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

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

(Измененная редакция, Изм. № 2).

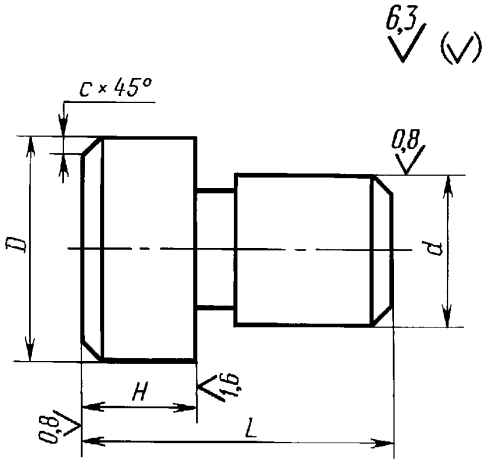
3.9. Размеры конусов Морзе и метрических — по ГОСТ 25557. Размеры пазов под клин и степени точности — по ГОСТ 24644.

(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 $r6$	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 $HRC_э$.

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.

ПРИЛОЖЕНИЕ

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	68	70
115—175	100		
115—175	100	78	80
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

gost.e-ecolog.ru