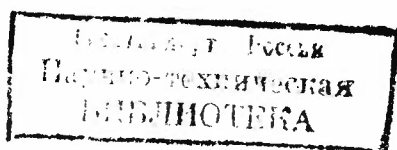


ПАТРОНЫ ПОВОДКОВЫЕ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПАТРОНЫ ПОВОДКОВЫЕ

Конструкция и размеры

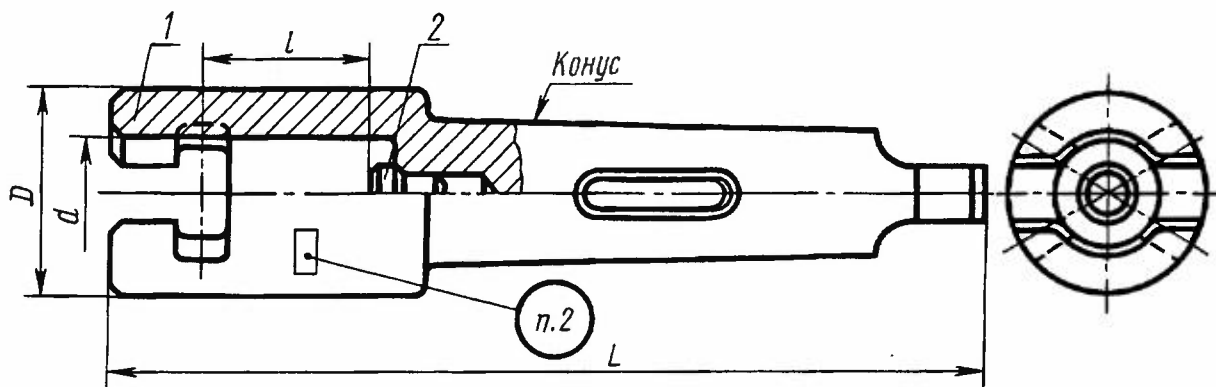
Driver chucks.
Design and dimensions

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	Поз. 2	
									Корпус	Опора	
									Обозначения		
									Кол. 1	Кол. 1	
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		

Размеры в мм

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

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

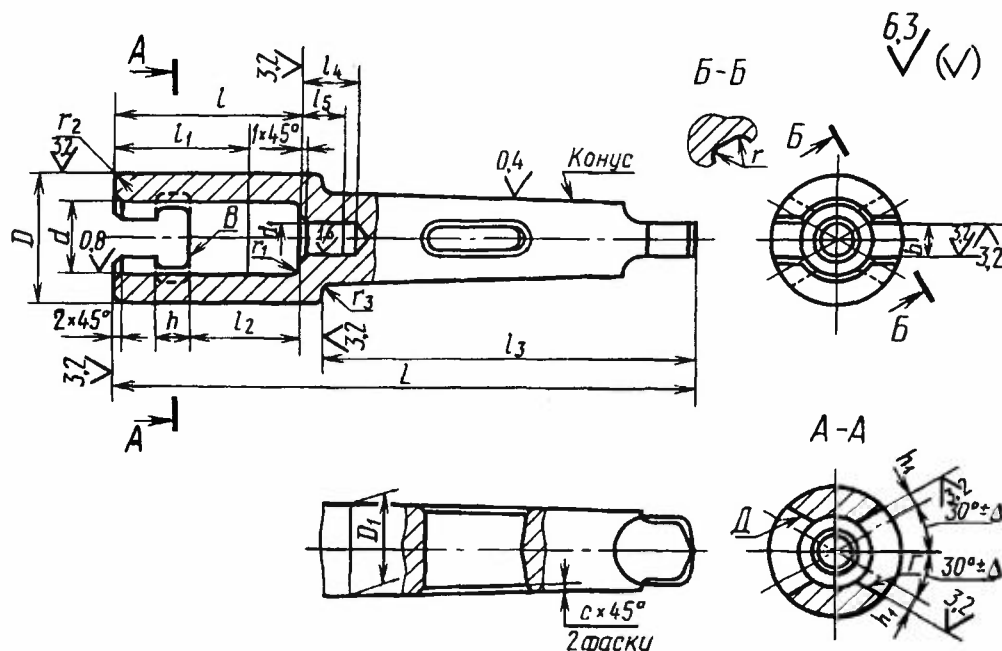
Патрон 6152-0131 ГОСТ 13334—67

(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	25	45	31,267	200	8	12	12	5,0	65	60	38,0		128	20	15	4	2	2	—	1,0	0,020	±1'15'	1,04																			
0131/001	2																																											1,07
0165/001	1				5	44,399									220										210	16	16	7,0	68	40,0	±0,3	128	163	6	3	3	1,0	2,11	2,17	2,0	5	1,6	±1°	1,46
0132/001	2																																											
0166/001	1		Метрический	45	70	44,399	240	12	18	18	9,0	86	75	49,0	225	25	20	8	3	5	1,6	2,0	0,025	±50'	2,11																			
0133/001	2																																											
0167/001	1			6	63,348	330	265	22	22	10,0	105	90	54,0	±0,4	163	225	30	25	10	5	3	5	1,6	2,0	0,025	±50'	2,11																	
0134/001	2																																											
0168/001	1			5	44,399	285	370	16	27	27	12,5	122	105	60,5	±0,4	163	30	25	10	5	3	5	1,6	2,0	0,025	±50'	3,04																	
0135/001	2																																											
0169/001	1			6	63,348	330	350	22	22	10,0	105	90	54,0	±0,4	163	225	25	20	8	3	5	3	5	1,6	2,0	0,025	±50'	3,04																
0136/001	2																																											
0171/001	1			5	44,399	285	350	22	22	10,0	105	90	54,0	±0,4	163	225	25	20	8	3	5	3	5	1,6	2,0	0,025	±50'	3,04																
0137/001	2																																											
0172/001	1		6	63,348	330	370	22	22	10,0	105	90	54,0	±0,4	163	225	25	20	8	3	5	3	5	1,6	2,0	0,025	±50'	3,04																	
0138/001	2																																											
0173/001	1	5	44,399	285	370	22	22	10,0	105	90	54,0	±0,4	163	225	25	20	8	3	5	3	5	1,6	2,0	0,025	±50'	3,04																		
0139/001	2																																											
0174/001	1	80	80	400	380	16	27	27	12,5	122	105	60,5	±0,4	225	30	25	10	5	3	5	1,6	2,0	0,025	±50'	3,04																			
0140/001	2																																											
0175/001	1	80	120	400	380	16	27	27	12,5	122	105	60,5	±0,4	225	30	25	10	5	3	5	1,6	2,0	0,025	±50'	3,04																			
6152-0141/001	2																																											
																											3,04																	
																											3,10																	
																											5,19																	
																											5,55																	
																											4,60																	
																											4,66																	
																											6,55																	
																											6,91																	
																											7,98																	
																											8,34																	
																											10,44																	
																											11,10																	
																											14,28																	
																											14,94																	

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

С. 4 ГОСТ 13334—67

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 D — 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 — H14, валов — h14, остальных — $\pm \frac{t_2}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

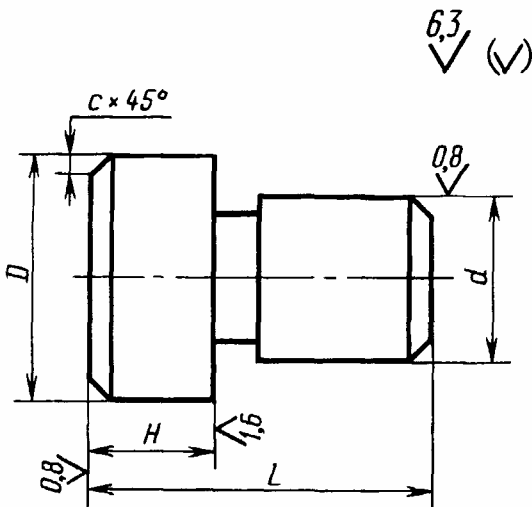
3.9. Размеры конусов Морзе и метрических — по ГОСТ 25557. Размеры пазов под клин и степени точности — по ГОСТ 24644.

(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 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		
		78	80

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