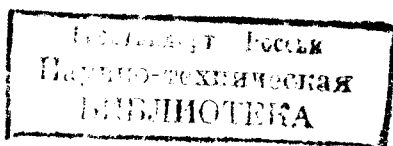


# ПАТРОНЫ ПОВОДКОВЫЕ

## КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное



## МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

## ПАТРОНЫ ПОВОДКОВЫЕ

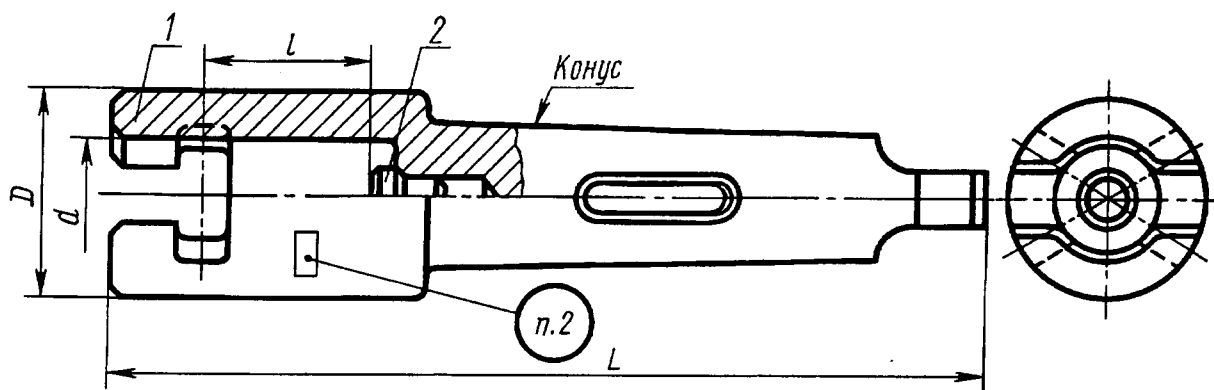
## Конструкция и размеры

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

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			
6152-0164		1	Морзе	4	25	45	200	38	1,05	6152-0164/001		
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 пазов 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		6					5,14	0135/001
0169		1		6					5,23	0169/001
0136		2		5	60	90	285	55	5,59	0136/001
0171		1							4,64	0171/001
0137		2							4,70	0137/001
0172		1							6,59	0172/001
0138		2							6,95	0138/001
0173		1							8,05	0173/001
0139		2							70	100
0174		1	10,51	0174/001						
0140		2	11,17	0140/001						
0175		1	14,35	0175/001						
6152-0141		2	Метрический	80	80	120	400	75	15,01	6152-0141/001

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

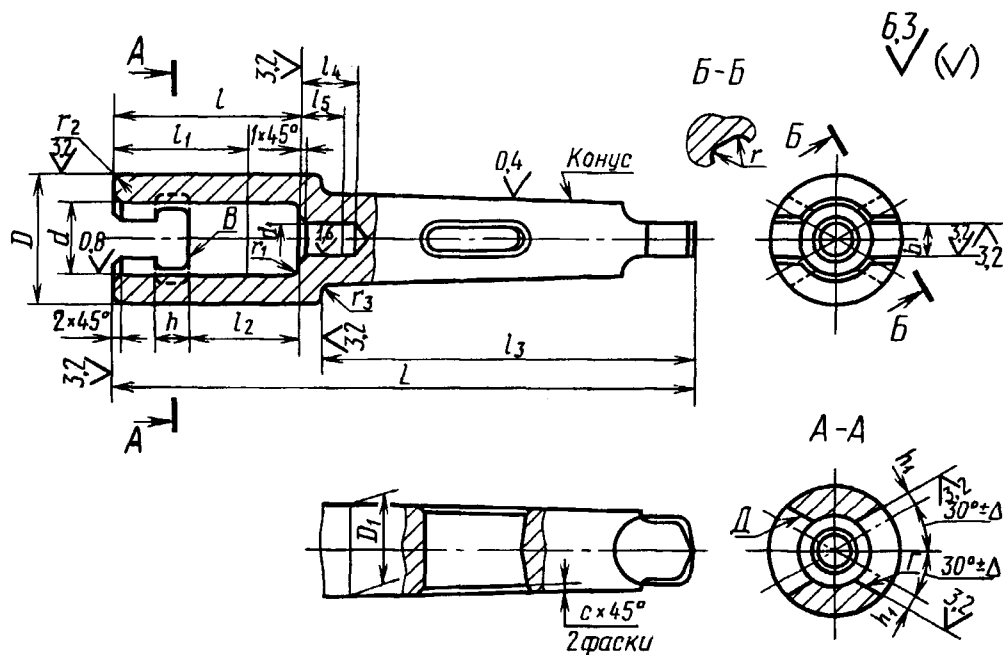
Патрон 6152-0131 ГОСТ 13334—67

(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 по ГОСТ 24644		Обозначение конусов		d H8	D	D <sub>1</sub>	L	d <sub>1</sub> H7	b	h	h <sub>1</sub>	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>		l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	l <sub>5</sub>	r	r <sub>1</sub>	r <sub>2</sub>	r <sub>3</sub>	c	W*	Δ	Масса, кг, не более
	1	2	Морзе	Метрический											Номинал.	Пред. откл.											
6152-0164/001	1		4		25	45	31,267	200		12	12	5,0	65		38,0		128			4	2	2	2	1,0		±1'15'	1,04
0131/001	2		5				44,399	220	8					60		—	—					2	1,6				1,07
0165/001	1		4		32	55	31,267	210		16	16	7,0	68		±0,3	128						3	1,0		±1°	1,99	
0132/001	2		5				44,399	240								163							1,6			2,05	
0166/001	1		4				31,267	210		16	16	7,0	68		±0,3	128						3	1,0		0,020	1,46	
0133/001	2		5				44,399	240								163							1,6			1,49	
0167/001	1		4				31,267	210		16	16	7,0	68		±0,3	128						3	1,0		±1°	2,11	
0134/001	2		5				44,399	240								163							1,6			2,17	
0168/001	1		4				31,267	210		16	16	7,0	68		±0,3	128						3	1,0		±1°	3,04	
0135/001	2		5				44,399	240								163							1,6			3,10	
0169/001	1		4		45	70	63,348	330	12	18	18	9,0	86	75	49,0		225						2,0			5,19	
0136/001	2		5				44,399	285		22	22	10,0	105	90	54,0		163						1,6		±50'	5,55	
0171/001	1		4				31,267	210		22	22	10,0	105	90	54,0		163						1,6			4,60	
0137/001	2		5		60	90	63,348	350								225						5	2,0			4,66	
0172/001	1		4				31,267	210		22	22	10,0	105	90	54,0		163						1,6			6,55	
0138/001	2		5				44,399	285								225						5	2,0			6,91	
0173/001	1		4				31,267	210		22	22	10,0	105	90	54,0		163						1,6			7,98	
0139/001	2		5				44,399	285								225						5	2,0			8,34	
0174/001	1		4		70	100	63,348	370								225							2,0		0,025	10,44	
0140/001	2		5				44,399	285		27	27	12,5	136	120	73,5		235						2,5			11,10	
0175/001	1		4		80	120	80	400								235							2,5			14,28	
6152-0141/001	2		5				44,399	285								235							2,5			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 HRC<sub>3</sub>.

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  $\Gamma$  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).

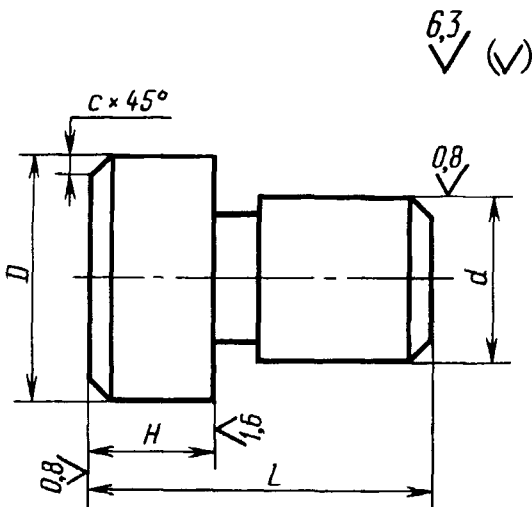
3.9. Размеры конусов Морзе и метрических — по ГОСТ 25557. Размеры пазов под клин и степени точности — по ГОСТ 24644.

(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 HRC<sub>3</sub>.

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  
ПЛИР № 040138