

# ПАТРОНЫ ПОВОДКОВЫЕ

## КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 9—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва

## ПАТРОНЫ ПОВОДКОВЫЕ

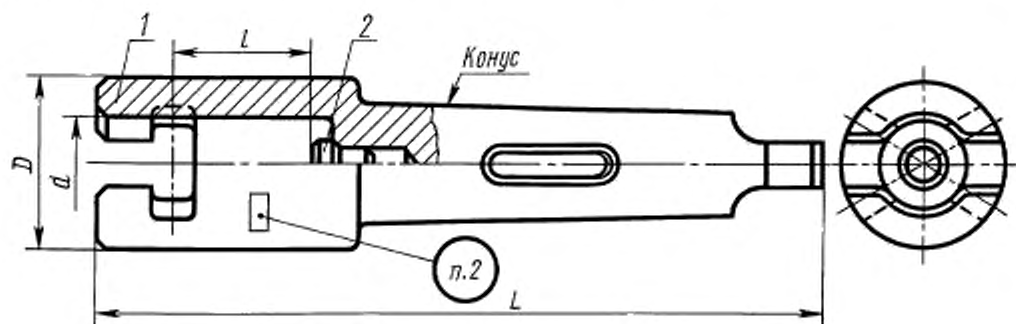
## Конструкция и размеры

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 лезвий лавстиков 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		5					220	1,08	0131/001
0165		1		4					210	2,00	0165/001
0132		2		5					240	2,06	0132/001
0166		1	Морзе	4	32	55	42		1,47	0166/001	
0133		2		5					210	1,50	0133/001
0167		1		5					240	2,12	0167/001
6152-0134		2		5					240	2,18	6152-0134/001

Размеры в мм

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

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

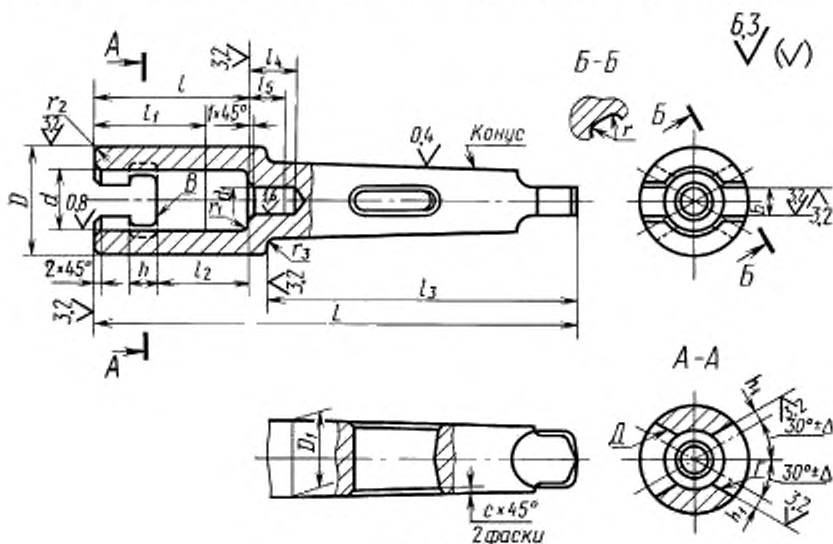
Патрон 6152-0131 ГОСТ 13334—67

(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 конуса	Разм. накл. восточн. по ГОСТ 24644	Обозначение конуса	$d_{HS}$	$D$	$D_1$	$L$	$d_1$ H7	$b$	$b_1$	$f$	$f_1$	$f_2$		$f_3$	$f_4$	$f_5$	$r$	$r_1$	$r_2$	$r_3$	$\epsilon$	$W^*$	$\Delta$	Масса, кг, не более
												Номин.	Прет. отн.											
6152-0164/001	1	4	25	45	31,267	200		12	5,0	65		38,0		2	1,0	128	4	2		2	1,0			1,04
0131/001	2	5		44,399		220	8				60			—	1,6				2				$\pm 1^{\circ}15'$	1,07
0165/001	1																							1,99
0132/001	2																							2,05
0166/001	1	4	32	55	31,267	210		16	7,0	68		$\pm 0,3$	128		3	1,0				3	1,0			1,46
0133/001	2											40,0												1,49
0167/001	1																							2,11
0134/001	2	5		44,399		240							163				6	3			1,6			2,17
0168/001	1																							3,04
0135/001	2		45	70		265		18	9,0	86	75	49,0												3,10
0169/001	1	6			63,348	330	12														2,0			5,19
0136/001	2																							5,55
0171/001	1	5	60	90	44,399	285		22	10,0	105	90	54,0		25		163	8			5	1,6			4,60
0137/001	2																							4,66
0172/001	1	6			63,348	350																		6,55
0138/001	2																				2,0			6,91
0173/001	1		70	100		370				122	105	60,5												7,98
0139/001	2																							8,34
0174/001	1	80				380	16	27	12,5					30		225								10,44
0140/001	2				80	400				136	120	73,5									2,5			11,10
0175/001	1		80	120																				14,28
6152-0141/001	2																							14,94

\*W — предельное радиальное бление 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  $G$  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).

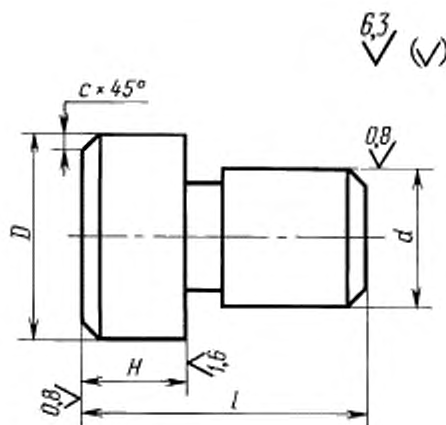
3.9. Размеры конусов Морзе и метрических — по ГОСТ 25557. Размеры пазов под клин и степени точности — по ГОСТ 24644.

(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	$d$ r 6	$D$	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. Осурцов*  
 Технический редактор *В.И. 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