

**ПАТРОНЫ ЧЕТЫРЕХКУЛАЧКОВЫЕ
С НЕЗАВИСИМЫМ ПЕРЕМЕЩЕНИЕМ
КУЛАЧКОВ**

ОСНОВНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 3890-82

(СТ СЭВ 1574-79, СТ СЭВ 4852-84)

ПАТРОНЫ ЧЕТЫРЕХКУЛАЧКОВЫЕ
С НЕЗАВИСИМЫМ ПЕРЕМЕЩЕНИЕМ КУЛАЧКОВ

Основные и присоединительные размеры

Four-jaw independent chucks.
Basic and coupling dimensions

ГОСТ

3890—82

(СТ СЭВ 1574—79,
СТ СЭВ 4852—84)

ОКП 39 6113

Дата введения 01.07.83

1. Настоящий стандарт распространяется на четырехкулачковые патроны классов точности Н, П, В и А с независимым перемещением кулачков, устанавливаемые на шпиндели станков.

2. Патроны, должны изготавливать типов:

1 — с креплением непосредственно на фланцевые концы шпинделей по ГОСТ 12595;

2 — с креплением непосредственно на фланцевые концы шпинделей по ГОСТ 12593;

3 — с цилиндрическим центрирующим пояском, устанавливаемые на шпиндели станков через промежуточный фланец.

3. Основные размеры патронов должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

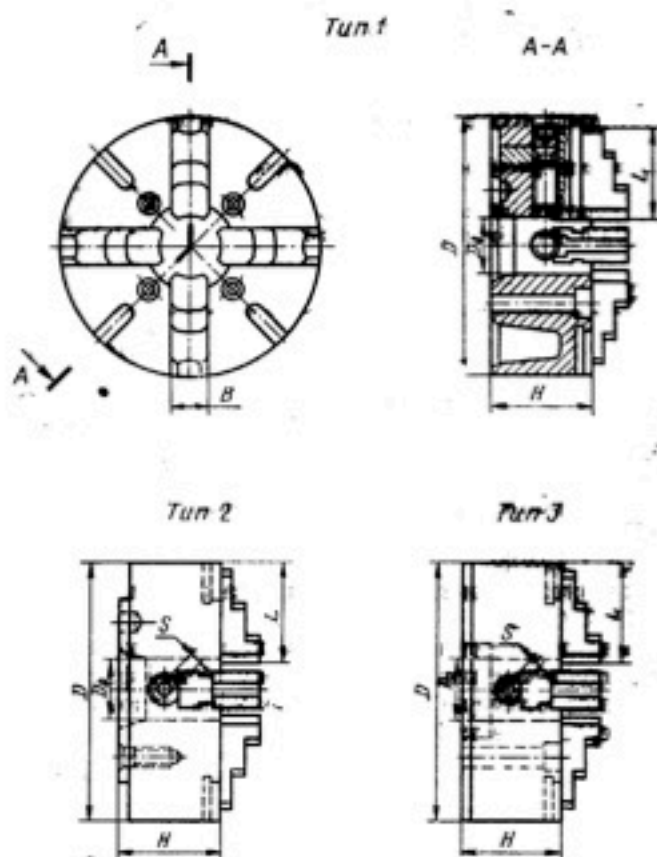


Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение патронов типа			Диаметр патрона D	Условный размер конца впадения станда типа			D _н , мм	H			L	B	Размер под ключ S	Масса, кг, не более
1	2	3		1	2	3		мм						
—	7103-0040	7103-0016	160	—	4	—	40	65	70	—	28	—	11	15
—	7103-0041	—	—	—	5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
7103-0001	7103-0042	7103-0017	200	5	4	—	50	75	85	—	—	—	—	20
—	7103-0043	—	—	—	6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
7103-0002	7103-0044	7103-0018	250	5	5	—	70	85	105	—	—	—	—	30
—	7103-0045	—	—	—	6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	7103-0046	—	—	—	8	—	—	—	—	—	36	—	—	—
7103-0003	7103-0012	7103-0019	315	6	6	—	90	95	125	—	—	—	14**	50
—	7103-0047	—	—	—	8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
7103-0004	7103-0049	7103-0020	400	6	6	—	100	105	145	—	—	—	—	90
7103-0005	7103-0013	—	—	8	8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	7103-0052	7103-0021	500	—	8	—	130	115	—	—	45	—	—	120
7103-0006	7103-0014	—	—	11	11	—	—	—	—	—	—	—	17	180
—	7103-0053	7103-0022	—	—	8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
7103-0007	7103-0015	—	630	11	11	—	160	125	160	60	—	—	—	400
7103-0008	7103-0054	7103-0023	—	11	11	—	—	—	—	—	—	—	—	—
7103-0009	7103-0055	—	800	15	15	—	—	—	—	—	—	—	—	—
7103-0010	7103-0056	7103-0024	1000	11	11	—	200	135	200	80	—	—	22	490
7103-0011	7103-0057	—	—	15	15	—	—	—	—	—	—	—	30*	—

* Допускается изготовлять наружный или внутренний квадрат с размером под ключ S 22 мм

** Допускается изготовлять квадрат с размером «под ключ» S 12 мм для патронов диаметром 250 и 315 мм и S 17 мм — для патронов диаметром 400 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

Пример условного обозначения патрона типа 1 диаметром 200, класса точности Н:

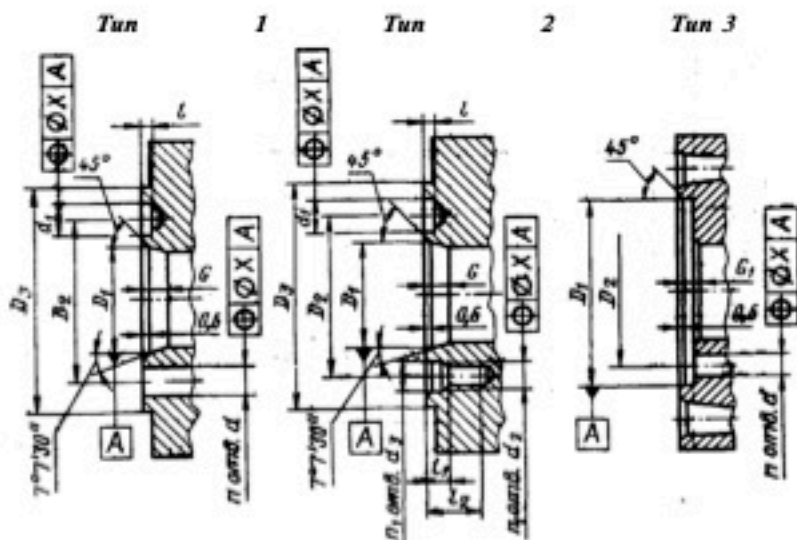
Патрон 7108-0001 ГОСТ 3890-82

То же, патрона класса точности П:

Патрон 7103-0001 П ГОСТ 3890-82

Примечание. В условных обозначениях проставляется буквенный индекс классов точности патронов. Для патронов классов точности Н буквенный индекс не указывается.

4. Присоединительные размеры патронов типов 1 и 2 должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2, типа 3 — указанным на черт. 2 и в табл. 3.



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Условный размер конуса шпинделя станда	D_1		D_2		K	D_3		$d_{зад}$	d_4 (откл. +0,1)	d_5	G_2 от мм	l	l_1	l_2	n	n_1	
	Номинал	Предл. откл.	Тип 1	Тип 2		Тип 1	Тип 2										
4	63,513	+0,003 -0,005	82,6	85,0	0,10	106	112	12	14,70	M10	10	6,5	5	20	—	3	
5	82,563	+0,004 -0,006	106,8			133	135		16,30		12						
6	106,375	+0,004 -0,006	133,4			165	170	14	19,45	M12	13	13	8,0	5,5	22	4	4
8	139,719	+0,004 -0,008	171,4			210	220	18	24,20	M16	14	14					
11	196,869	+0,004 -0,010	235,0		0,15	289	290	22	29,40	M20	16	10,0	8,5	32	8	6	
15	285,775	+0,004 -0,012	330,2			380	400	26	35,70	M24	17						17

Размеры в мм

Таблица 3

D	D_1 (поле допуска H7)	D_2	X	d	o	μ
160	100	82,6	0,15	11	5	4
200	125	104,8		13	8	
250	160	133,4				
315	200	171,4		17	10	
400				22		
500 630	270	235,0	0,20	26	12	8
800 1000	360	330,2				

5. На лицевой поверхности корпуса патрона допускается нанесение кольцевых рисков. Расстояние между рисками должно быть кратным шагу винта для перемещения кулачков. Риски должны иметь цифровое обозначение, равное соответствующему диаметру развода кулачков.

На каждом кулачке должна наноситься отсчетная риска. Положение отсчетной риски определяется из условия ее совпадения с кольцевой риской при установленной величине развода кулачка.

6. Допуски формы и расположения поверхностей, а также параметры шероховатости поверхностей патронов диаметром до 630 мм — по ГОСТ 1654.

Для патронов диаметром 800 и 1000 мм допуски формы и расположения поверхностей, а также параметры шероховатости поверхностей патронов должны быть указаны в технических условиях.

Допуск плоскостности передней поверхности патронов не должен превышать значений, приведенных в Табл. 4.

Таблица 4

Класс точности	Значение допуска плоскостности передней поверхности патронов, мм, диаметр D , мм			
	160 200	250 315	400 500 630 800 1000	
A	20	25	30	
B				
П	30	40	50	
H	50	60	80	

(Измененная редакция, Изм. № 2).

7. По требованию заказчика количество отверстий d и $d1$ должно быть увеличено.

8. Конструкция и способы присоединения промежуточных фланцев для установки патронов типа 3 на концы шпинделей станков даны в приложении.

9. Технические требования, комплектность, правила приемки, методы проверки, маркировка, упаковка, транспортирование токарных патронов, а также гарантия изготовителя — по ГОСТ 1654.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).