



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

**ПАТРОНЫ СВЕРЛИЛЬНЫЕ  
ТРЕХКУЛАЧКОВЫЕ БЕЗ КЛЮЧА**

**РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 15935—88  
(СТ СЭВ 6143—87)**

Издание официальное

ПАТРОНЫ СВЕРЛИЛЬНЫЕ ТРЕХКУЛАЧКОВЫЕ  
БЕЗ КЛЮЧА

Размеры

ГОСТ

15935—88

Drill keyless three-jaw chucks, Dimensions

(СТ СЭВ 6143—87)

ОКП 39 2810

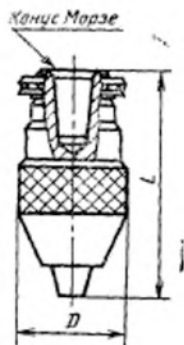
Дата введения 01.07.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на сверлильные трехкулачковые патроны без ключа, применяемые на станках и сверлильных машинах.

## 1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

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



Черт. 1

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию.

Размеры, мм

Типоразмер патрона	Применимость	Диапазон зажима	D	L*	Конус Морзе по ГОСТ 9953—82
			не более		
4		От 0,2 до 4,0	28	52	B10
6		От 0,5 до 6,0	35	62	B12
8		От 0,5 до 8,0	40	72	
10		От 1,0 до 10,0	45	97	B16
13		От 1,0 до 13,0	52	140	
16		От 3,0 до 16,0	56	114	B18

\* При закрытых кулачках.

Пример условного обозначения сверлильного трехкулачкового патрона без ключа типоразмера 4 1-го класса точности, с конусным отверстием B10:

*Патрон 4—1—B10 ГОСТ 15935—88*

То же, патрона 2-го класса точности:

*Патрон 4—2—B10 ГОСТ 15935—88*

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Корпус (гайка) и кулачки патрона должны изготавливаться из улучшенной или цементируемой стали.

2.2. Твердость основных деталей патрона должна быть не менее:

корпус (гайка)	51 HRC <sub>св</sub> .
кулачки	54 HRC <sub>св</sub> .

2.3. Патроны изготавливают двух классов точности. Точность патрона определяют значением допуска радиального биения контрольной оправки, зажатой в кулачках патрона, указанного в табл. 2.

Таблица 2

## Размеры, мм

Типоразмер	Контрольная оправка		Допуски радиального биения патронов класса точности	
	<i>d</i>	<i>l</i>	1	2
4	2	40	0,05	0,10
	4	50		
6	3	50	0,06	0,12
	6	75		
8	3	50	0,06	0,12
	8	75		
10	6	75	0,06	0,15
	10	100		
13	6	75	0,08	0,18
	13	125		
16	10	100	0,10	0,20
	16	150		

## 3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Основные размеры патрона контролируют при помощи средств линейных измерений, которые гарантируют требуемую точность измерения.

3.2. Проверка допусков радиального биения патрона

3.2.1. Схема проверки указана на черт. 2.

3.2.2. Средства проверки

Для проведения проверки применяют:

контрольные оправки с размерами, указанными в табл. 2, с шероховатостью поверхности  $Ra$  не более 0,4 мкм и твердостью 59 . . . 62 HRC<sub>a</sub>;

оправку с конусом (черт. 3);

призму с углом 90° (черт. 4);

индикатор часового типа по ГОСТ 15593—70.

3.2.3. Метод проверки

Патрон закрепляют на оправке с конусом и устанавливают на призму (черт. 4). Контрольная оправка вводится в патрон до упора. Чтобы обеспечить прилегание оправки без перекоса, ее вы-