

**ПАТРОНЫ ДЛЯ МЕТЧИКОВ  
ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ**

**ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 8255-86**

**(СТ СЭВ 5384-85)**

**ПАТРОНЫ ДЛЯ МЕТЧИКОВ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ**

**Основные размеры**

**Safety chucks for taps.**

**Main dimensions**

**ГОСТ**

**8255-86**

**(СТ СЭВ 5384—85)**

ОКП 39 2818

**Дата введения**

**01.07.87**

1. Настоящий стандарт распространяется на предохранительные патроны для метчиков с осевой компенсацией и регулируемым крутящим моментом, применяемые на металлорежущих станках, в том числе и на станках с числовым программным управлением, и устанавливает их основные размеры.

Стандарт содержит все требования СТ СЭВ 5384—85.

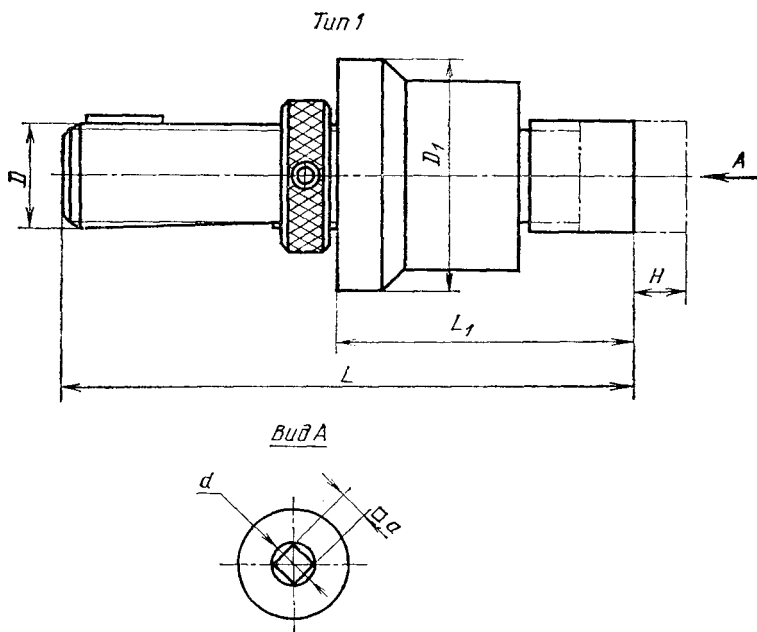
В стандарт дополнительно включены требования к втулкам с мелкой трапецеидальной резьбой (см. приложение о соответствии требований настоящего стандарта требованиям СТ СЭВ 5384—85).

2. Предохранительные патроны для метчиков следует изготавливать двух типов:

**1** — с цилиндрическим хвостовиком;

**2** — с хвостовиком конуса Морзе.

3. Основные размеры патронов с цилиндрическим хвостовиком должны соответствовать указанным на черт. **1** и в табл. **1**.



Черт. 1

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию.

Таблица 1

## Размеры, мм

Номинальный диаметр резьбы метчика	D	L	D <sub>1</sub>		H, не менее	d (поле допуска H9)	a (поле допуска D11)
			L <sub>1</sub>	не более			
От М3 до М10	Тг 28 × 2	210	115	63	15	От 2,24 до 10,0	От 1,8 до 8,0
	Тг 36 × 2	235					
	Тг 36 × 3						
От М6 до М16	Тг 36 × 2	250	132	80	19	От 4,5 до 12,5	От 3,55 до 10,0
	Тг 36 × 3						
От М16 до М27	Тг 48 × 2	300	155	115	25	От 12,5 до 22,4	От 10,0 до 18,0
	Тг 48 × 3						
От М27 до М42	Тг 48 × 2	325	180	130	35	От 20,0 до 28,0	От 16,0 до 22,4
	Тг 48 × 3						

Пример условного обозначения патрона с цилиндрическим хвостовиком размером Тг 28×2 для метчиков с номинальным диаметром резьбы М3—М10:

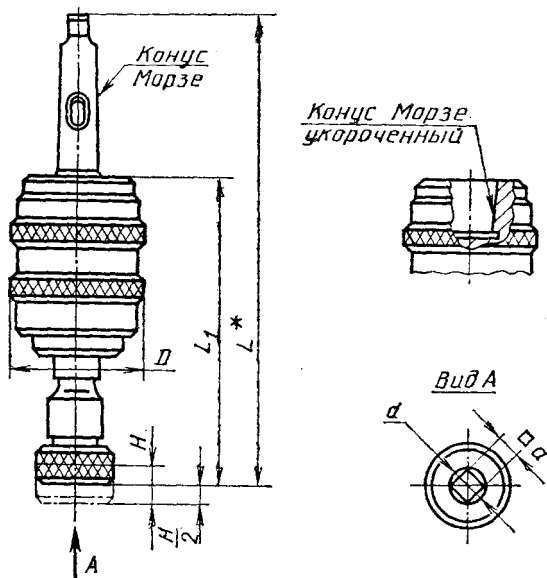
Патрон М3—М10—Тг 28×2 ГОСТ 8255—86

4. Основные размеры патронов с хвостовиком конуса Морзе должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

Тип 2

Исполнение 1

Исполнение 2



Черт. 2

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию.

Таблица 2

Размеры, мм

Номинальный диаметр резьбы метчика	$D$ , не более	$L^*$	$L_1$ не более	$H$ , не менее	$d$ (поле допуска Н9)	$a$ (поле допуска D11)	Обозначение конуса Морзе патрона	
							Исполнение 1	Исполнение 2
От М5 до М12	70	195	120	15	От 4,0 до 9,0	От 3,15 до 7,1	2	В18
От М10 до М18	90	255	160	19	От 8,0 до 14,0	От 6,3 до 11,2	3	
От М12 до М30	100			310	190	25	От 9,0 до 22,4	От 7,1 до 18,0
		390	240	35	От 18,0 до 35,5			
От М24 до М52	125	450						

\* Размер для справки.

Пример условного обозначения патрона с хвостовиком конуса Морзе 2 для метчиков и номинальным диаметром резьбы М5—М12:

*Патрон М5—М12—2 ГОСТ 8255—86*

**С. 6 ГОСТ 8255—86**

5. Номинальный диаметр  $d$  должен быть равен номинальному диаметру хвостовика метчика по ГОСТ 9523—84.

6. Предельные отклонения размеров конусов Морзе — степени точности АТ6 — по ГОСТ 2848—75.

7. Допуск радиального биения, измеренного по хвостовику метчика вблизи места его крепления при действии крутящего момента резбонарезания, не должен превышать 0,2 мм.

8. Допуск соосности квадратного и цилиндрического отверстия под хвостовик метчика не должен быть более допуска размера стороны квадрата.

9. Параметр шероховатости обработанных поверхностей должен быть не более: отверстия  $d$  под хвостовик метчика  $Ra$  0,8 мкм, конусов Морзе  $Ra$  0,4 мкм по ГОСТ 2789—73.

10. Хвостовики патронов: цилиндрические — по ГОСТ 26540—85, с конусом Морзе — по ГОСТ 25557—82 и ГОСТ 9953—82.

11. Маркировка должна содержать обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя.