

ICS 25.080.01

J44

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8045.5—1999

机床夹具零件及部件 钻 套 螺 钉

The parts and units of jigs and fixtures

Drill sleeve screw

1999-08-06 发布

2000-01-01 实施

国 家 机 械 工 业 局 发 布

机床夹具零件及部件
钻套螺钉

JB/T 8045.5—1999

代替 JB/T 8045.5—1995

The parts and units of jigs and fixtures
Drill sleeve screw

1 范围

本标准规定了螺纹规格为 M5～M10 的钻套螺钉。

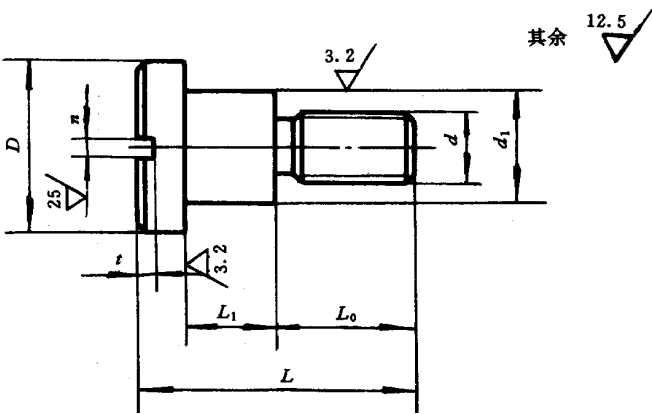
2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

- GB/T 699—1988 优质碳素结构钢 技术条件
JB/T 8044—1999 机床夹具零件及部件技术要求

3 尺寸

尺寸如下图及表所示。



mm

d	L_1	d_1	D	L	L_0	n	t	
-----	-------	-------	-----	-----	-------	-----	-----	--

JB/T 8045.5—1999

	基本尺寸	极限 偏差	基本尺寸	极限 偏差 d11					钻套 内径
M5	3	+0.200 +0.050	7.5	-0.040 -0.130	13 $\frac{15}{18}$	9	12	1.7	> 0~6
	6								
M6	4		9.5	-0.040 -0.130	16 $\frac{18}{22}$	10	1.5	2	> 6~12
	8								
M8	5.5		12	-0.050 -0.160	20 $\frac{22}{27}$	11.5	2	2.5	> 12~30
	10.5								
M10	7		15	-0.050 -0.160	24 $\frac{32}{38}$	18.5	2.5	3	> 30~85
	13								

4 技术条件

- 4.1** 材料：45 钢按 GB/T 699 的规定。
- 4.2** 热处理：35~40 HRC。
- 4.3** 其他技术条件按 JB/T 8044 的规定。

5 标记

5.1 标记示例：

d =M10、 L_1 =13 mm 的钻套螺钉：

螺钉 M10×13 JB/T 8045.5—1999

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
机床夹具零件及部件
钻 套 螺 钉

JB/T 8045.5—1999

*

机械工业部机械标准化研究所出版发行
机械工业部机械标准化研究所印刷
(北京首体南路2号 邮编 100044)

*

开本 880×1230 1/16 印张 X/X 字数 XXX,XXX
19XX年 XX月第 X版 19XX年 XX月第 X印刷
印数 1—XXX 定价 XXX.XX元
编号 XX—XXX