

ICS 25.080.01

J44

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8045.4—1999

机床夹具零件及部件 钻 套 用 衬 套

The parts and units of jigs and fixtures

Bush for bit holder

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
钻套用衬套

JB/T 8045.4—1999

代替 JB/T 8045.4—1995

The parts and units of jigs and fixtures
Bush for bit holder

1 范围

本标准规定了规格为 8~105 mm 的钻套用衬套。

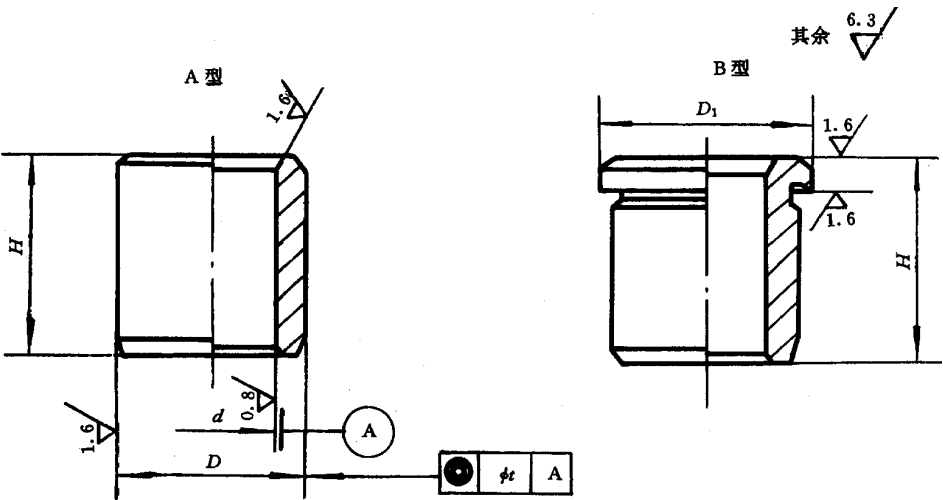
2 引用标准

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
- GB/T 1298—1986 碳素工具钢技术条件
- 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	D	D_1	H	t

JB/T 8045.4—1999

基本尺寸	极限偏差 F7	基本尺寸	极限偏差 r6					
8	+0.028 +0.013	12	+0.023 +0.012	15	10	16	—	0.008
10		15		18	12	20	25	
12	+0.034 +0.016	18		22				
(15)		22	+0.028 +0.015	26	16	28	36	
18		26		30				
22	+0.041 +0.020	30			34	20	36	45
(26)		35	+0.033 +0.017	39				
30		42		46	25	45	56	
35	+0.050 +0.025	48		52				
(42)		55	+0.039 +0.020	59	30	56	67	
(48)		62		66				
55	70	74		0.040				
62	+0.060 +0.030	78	82		35	67	78	
70		85	90					
78		95	100		40	78	105	
(85)	+0.071 +0.036	105	110					
95		115	120		45	89	112	
105		125	+0.052 +0.027					130
注：因 F7 为装配后公差带，零件加工尺寸需由工艺决定(需要预留收缩量时，推荐为 0.006~0.012 mm)。								

注：因 F7 为装配后公差带，零件加工尺寸需由工艺决定(需要预留收缩量时，推荐为 0.006~0.012 mm)。

4 技术条件

4.1 材料： $d \leq 26$ mm T10A 按 GB/T 1298 的规定。

$d > 26$ mm 20 钢按 GB/T 699 的规定。

4.2 热处理：T10A 为 58~64 HRC；20 钢渗碳深度为 0.8~1.2 mm，58~64 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：

$d=18$ mm、 $H=28$ mm 的 A 型钻套用衬套：

衬套 A18×28 JB/T 8045.4—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 用 衬 套
JB/T 8045.4—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