



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8045.3—1999

机床夹具零件及部件 快 换 钻 套

The parts and units of jigs and fixtures

Quick change bit holder

提供钻套，固定钻套，可换钻套等国家标准钻套，镗套，衬套等
钻套标准及 钻套尺寸及钻套规格见：

固定钻套国标JB/T 8045.1-1999

可换钻套国标JB/T 8045.2-1999

快换钻套国标JB/T 8045.3-1999

钻套衬套国标JB/T 8045.4-1999

（如需国标规格尺寸表请联系我们，也可按客户要求定做）

电话：15814886250

QQ：1104413163

传真：020-62619275

E-Mail: hongfuwujin@163.com

网址：<http://www.agf999.com>

手机网站：m.agf999.com

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
快换钻套

JB/T 8045.3—1999

代替 JB/T 8045.3—1995

The parts and units of jigs and fixtures
Quick change bit holder

1 范围

本标准规定了规格大于 0 至 85 mm 的快换钻套。

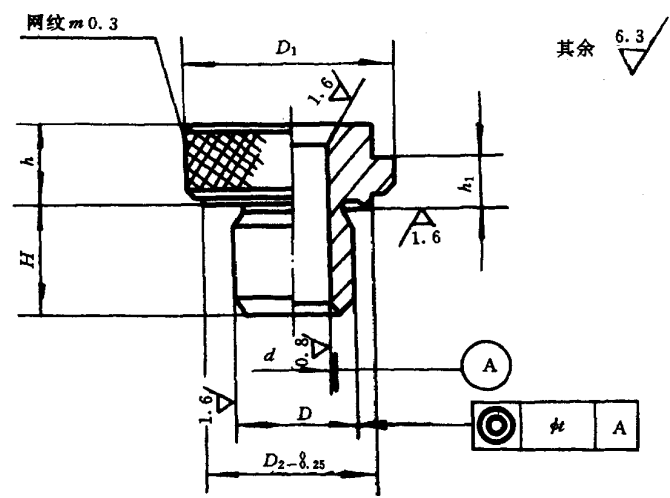
2 引用标准

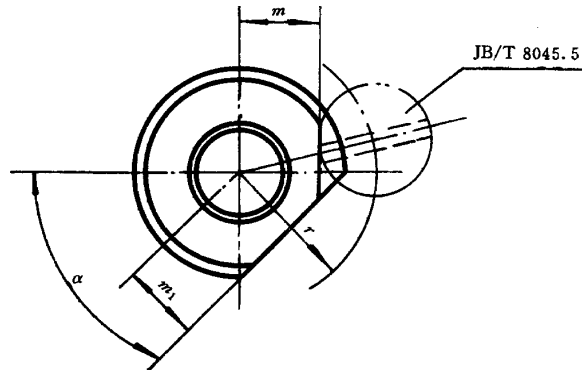
下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

- 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
- JB/T 8045.5—1999 机床夹具零件及部件 钻套螺钉

3 尺寸

尺寸如下图及表所示。





mm

<i>d</i>		<i>D</i>			<i>D</i> ₁ 滚花前	<i>H</i>			<i>h</i>	<i>h</i> ₁	<i>r</i>	<i>m</i>	<i>m</i> ₁	<i>α</i>	<i>t</i>	配用螺钉 JB/T 8045.5
基本尺寸	极限偏差 F7	基本尺寸	极限偏差 m6	极限偏差 h6	<i>D</i> ₂	<i>H</i>			<i>h</i>	<i>h</i> ₁	<i>r</i>	<i>m</i>	<i>m</i> ₁	<i>α</i>	<i>t</i>	配用螺钉 JB/T 8045.5
>0~3	+0.016 +0.006	8	+0.015 +0.006	+0.010 +0.001	15 12	10	16	—	8	3	11.5	4.2	4.2	50°	0.008	M5
>3~4	+0.022 +0.010				18 15	12	20	25			13	6.5	5.5			
>4~6		10														
>6~8	+0.028	12	+0.018 +0.007	+0.012 +0.001	22 18	16	28	36	10	4	16	7	7	55°	0.012	M6
>8~10	+0.013	15			26 22						18	9	9			
>10~12	+0.034 +0.016	18	+0.021 +0.008	+0.016 +0.002	30 26	25	45	56	12	5.5	20	11	11	65°	0.040	M8
>12~15		22			34 30						23.5	12	12			
>15~18		26			39 35	30	56	67	16	7	26	14.5	14.5	70°	0.040	M10
>18~22	+0.041 +0.020	30	+0.025 +0.009	+0.018 +0.002	46 42						25	45	56			
>22~26		35						52 46	35	67	78	32.5	21	21		
>26~30	+0.050 +0.025	42	+0.030 +0.011	+0.021 +0.002	59 53	40	78	105				36	24.5	25	75°	0.040
>30~35		48									66 60	41	27	28		
>35~42		55			74 68	45	89	112	45	31	32	75°	0.040	M10		
>42~48	+0.060 +0.030	62	+0.035 +0.013	+0.025 +0.003	82 76				49	35	36					
>48~50		70						90 84	58	44	45	63	49	50		
>50~55	+0.071 +0.036	78			100 94	68	54	55								
>55~62			85			110 104	73	59	60							
>62~70		95			120 114											
>70~78		105			130 124											
>78~80																
>80~85																

注

1 当作铰(扩)套使用时, *d* 的公差带推荐如下:

采用 GB/T 1132—1984《直柄机用铰刀》及 GB/T 1133—1984《锥柄机用铰刀》规定的铰刀, 铰 H7 孔时, 取 F7; 铰 H9 孔时, 取 E7。铰(扩)其他精度孔时, 公差带由设计选定。

2 铰(扩)套的标记示例: *d*=12mm 公差带为 E7、*D*=18mm 公差带为 m6、*H*=16mm 的快换铰(扩)套:

铰(扩)套 12E7×18m6×16 JB/T 8045.3—1999

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:

$d=12$ mm、公差带为 F7、 $D=18$ mm、公差带为 k6、 $H=16$ mm 的快换钻套:
钻套 12F7×18 k6×16 JB/T 8045.3—1999

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

JB/T 8045.3—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