



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8045.2—1999

机床夹具零件及部件 可 换 钻 套

The parts and units of jigs and fixtures

Intec hangeable bit holder

宏富精密提供钻套，固定钻套，可换钻套等国家标准钻套，镗套，衬套等

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

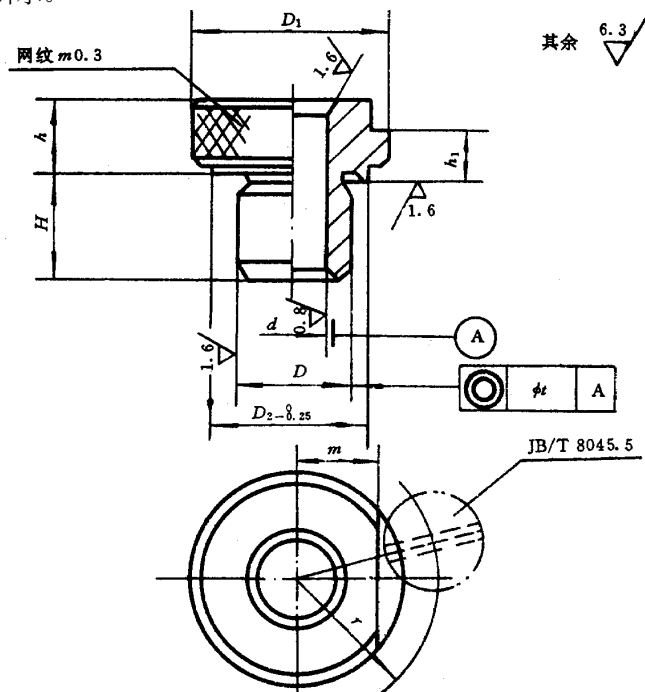
国 家 机 械 工 业 局 发 布

本标准规定了规格大于 0 至 85 mm 的可换钻套。

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。

JB/T 8045.5—1999 机床夹具零件及部件 钻套螺钉

尺寸如下图及表所示。



mm

<i>d</i>		<i>D</i>			<i>D</i> ₁ 滚花前	<i>D</i> ₂	<i>H</i>			<i>h</i>	<i>h</i> ₁	<i>r</i>	<i>m</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 k6														
> 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	0.008	M5			
> 3~4	+0.022 +0.010																	
> 4~6					10			18	15			12	20			25	13	5.5
> 6~8	+0.028 +0.013	12	+0.018 +0.007	+0.012 +0.001	22	18	16	28	36	10	4	16	7		M6			
> 8~10		15			26	22											18	9
> 10~12		18			30	26											20	11
> 12~15	+0.034 +0.016	22	+0.021 +0.008	+0.015 +0.002	34	30	20	36	45	12	5.5	23.5	12	0.012	M8			
> 15~18		26			39	35											26	14.5
> 18~22		30			46	42						25	45			56	29.5	18
> 22~26	+0.041 +0.020	35	52	46	32.5	21												
> 26~30		42	59	53	36	24.5												
> 30~35		48			66	60	30	56	67			16	7			41	27	0.040
> 35~42	+0.050 +0.025	55	+0.030 +0.011	+0.021 +0.002	74	68									45	31		
> 42~48		62			82	76				35	67			78	49	35		
> 48~50		70			90	84			53						39			
> 50~55					100	94	40	78	105						58	44		
> 55~62		78			110	104									63	49		
> 62~70	+0.060 +0.030	85	+0.035 +0.013	+0.025 +0.003	120	114				45	89	112	68	54				
> 70~78		95																
> 78~80																		
> 80~85	+0.071 +0.036	105			130	124						73	59					

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 的可换铰(扩)套:

铰(扩)套 12E7×18m6×16 JB/T 8045.2

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 的可换钻套:

钻套 12F7×18 k6×16 JB/T 8045.2—1999

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

JB/T 8045.2—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