

ICS 25.080.01

J44

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8045.1—1999

机床夹具零件及部件 固 定 钻 套

The parts and units of jigs and fixtures

Fixed 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
固定钻套

JB/T 8045.1—1999

代替 JB/T 8045.1—1995

The parts and units of jigs and fixtures
Fixed bit holder

1 范围

本标准规定了规格大于 0 至 85 mm 的固定钻套。

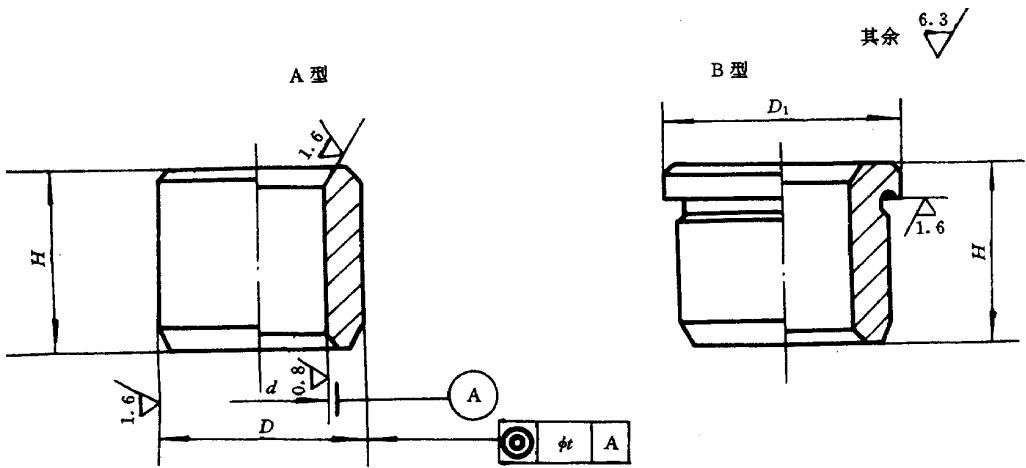
2 引用标准

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

3 尺寸

尺寸如下图及表所示。



mm				
d	D	D_1	H	t

基本尺寸	极限偏差 F7	基本尺寸	极限偏差 D6					
> 0~1	+0.016 +0.006	3	+0.010 +0.004	6	6	9	—	0.008
> 1~1.8		4	+0.016 +0.008	7				
> 1.8~2.6		5		8				
> 2.6~3		6		9	8	12	16	
> 3~3.3	+0.022 +0.010	7	+0.019 +0.010	10				
> 3.3~4		8		11				
> 4~5		10		13	10	16	20	
> 5~6		12	+0.023 +0.012	15				
> 6~8	+0.028 +0.013	15		18	12	20	25	
> 8~10		18		22				
> 10~12	+0.034 +0.016	22	+0.028 +0.015	26	16	28	36	0.012
> 12~15		26		30				
> 15~18		30		34	20	36	45	
> 18~22	+0.041 +0.020	35	+0.033 +0.017	39				
> 22~26		42		46	25	45	56	
> 26~30		48		52				
> 30~35	+0.050 +0.025	55	+0.039 +0.020	59	30	56	67	0.040
> 35~42		62		66				
> 42~48		70		74				
> 48~50	+0.060 +0.030	78	+0.045 +0.023	82	35	67	78	
> 50~55		85		90				
> 55~62		95		100				
> 62~70		105		110	40	78	105	
> 70~78	+0.071 +0.036							
> 78~80								
> 80~85								

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、 $H=16$ mm 的 A 型固定钻套：

钻套 A18×16 JB/T 8045.1—1999

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

JB/T 8045.1—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