

中华人民共和国国家标准

机床夹具零件及部件
薄壁钻套

GB/T 12873—91

The parts and units of jigs and fixtures
Thin wall drill bush

1 主题内容

本标准规定了规格为 0.5~7 mm 的薄壁钻套。

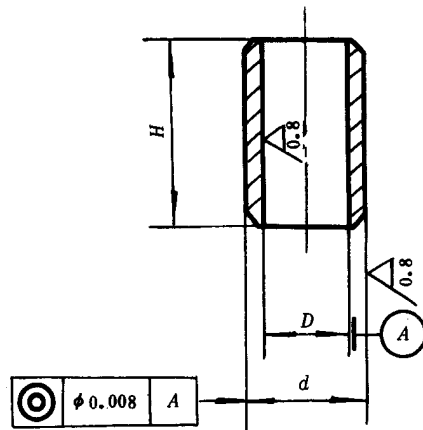
2 引用标准

GB 1299 合金工具钢技术条件

GB/T 2259 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。



其余 $\sqrt{1.6}$

mm

D	d		H	
	基本尺寸	极限偏差 n6		
$\geq 0.5 \sim 1$	2	+0.010 +0.004	6	
			8	
$> 1 \sim 1.2$	2.5		6	
			8	
$> 1.2 \sim 1.5$	3		6	
			8	
$> 1.5 \sim 2$	3.5		+0.016 +0.008	6
				8
$> 2 \sim 2.5$	4			6
				8
$> 2.5 \sim 3$	5	6		
		8		
$> 3 \sim 4$	6	8		
		12		
$> 4 \sim 5$	7	+0.019 +0.010		8
				12
$> 5 \sim 6$	8		8	
			12	
$> 6 \sim 7$	9		8	
			12	

注： D 的公差带按设计要求决定。

4 技术条件

- 4.1 材料:CrMn 按 GB 1299 的规定。
 4.2 热处理:HRC 58~62。
 4.3 其他技术条件按 GB/T 2259 的规定。

5 标记

5.1 标记示例:

$D=6$ mm、 $H=12$ mm 的薄壁钻套:

钻套 6×12 GB/T 12873—91

附加说明:

本标准由中华人民共和国机械电子工业部机械标准化研究所提出。

本标准由机械电子工业部机械标准化研究所归口。

本标准由机械电子工业部机械标准化研究所负责起草。

本标准参加起草单位:北京第二机床厂、北京内燃机厂、沈阳第一机床厂、沈阳气体压缩机厂、武汉重型机床厂。