

中华人民共和国国家标准

机床夹具零件及部件
车床用定位轴

GB/T 12874—91

The parts and units of jigs and fixtures
Positioning shaft for lathe

1 主题内容

本标准规定了莫氏圆锥为 2~6 号、米制圆锥为 80~100 号的车床用定位轴。

2 引用标准

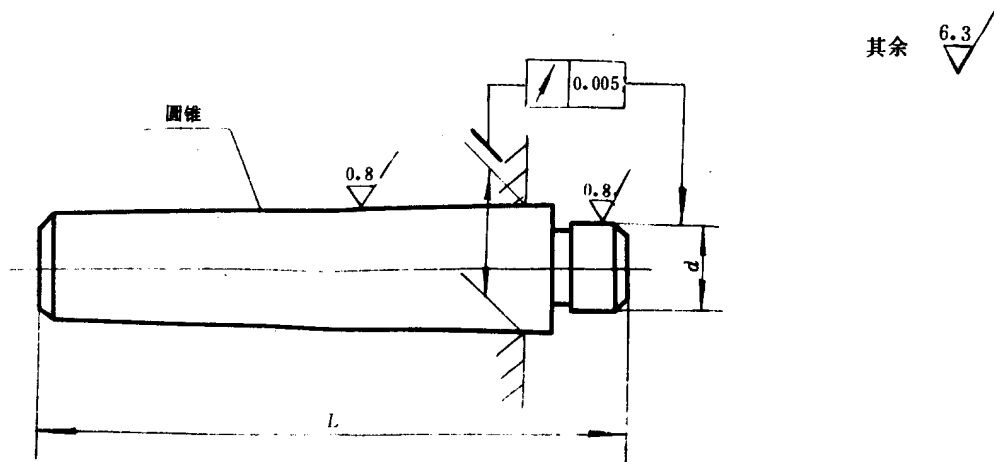
GB 1298 碳素工具钢技术条件

GB 1443 工具柄自锁圆锥的尺寸和公差

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。



								mm	
名称	莫氏圆锥	2	3	4	5	6	—		
	米制圆锥	—					80	100	
d	基本尺寸	12	18	26	35	48	62	78	
	极限偏差 g6	-0.006 -0.017		-0.007 -0.020	-0.009 -0.025		-0.010 -0.029		
L		104	125	152	186	244	270	320	

4 技术条件

- 4.1 材料:T8 按 GB 1298 的规定。
 4.2 热处理:HRC 58~64,柄部 HRC 40~45。
 4.3 其他技术条件按 GB/T 2259 的规定。

5 标记

5.1 标记示例:

莫氏圆锥 5 号、 $d = 35$ mm 的车床用定位轴:
 定位轴 5-35 GB/T 12874

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。

本标准自实施之日原部标准 JB 3386—83《车床用定位轴 尺寸》作废。