

中华人民共和国国家标准

机床夹具零件及部件
夹持式内锥孔顶尖

GB/T 12882—91

The parts and units of jigs and fixtures
Holding inner taper hole centre

1 主题内容与适用范围

本标准规定了适用于工件直径 4~95 mm 的夹持式内锥孔顶尖。
本标准适用于具有气动或液压尾座车床的前顶尖。

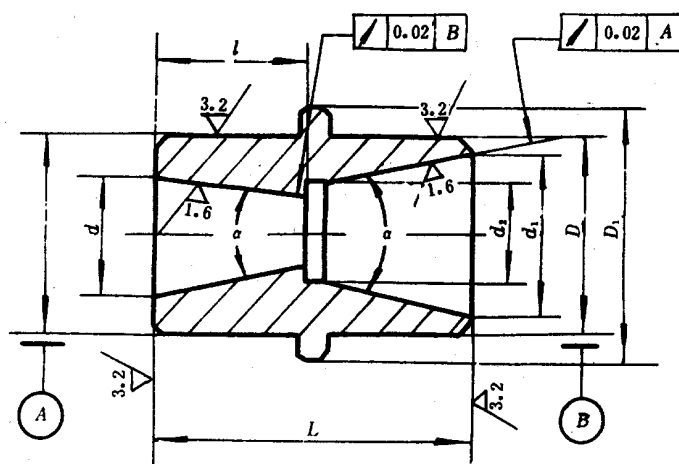
2 引用标准

GB 1298 碳素工具钢技术条件

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 12.5

mm

公称直径 (适用工件直径)	d	d_1	d_2	D	D_1	L	l	α
4~10	10	12	4	24	34	60	28.5	16°
8~24	18	26	12	38	48	96	43	
22~40	34	42	28	54	64	104	50	
38~56	50	58	44	70	80			
50~75	67	77	58	90	100	96	45	24°
70~95	87	97	78	110	120			

4 技术条件

- 4.1 材料:T 8 按 GB 1298 的规定。
 4.2 热处理:HRC 55~60。
 4.3 其他技术条件按 GB/T 2259 的规定。

5 标记

5.1 标记示例:

公称直径为 22~40 mm 的夹持式内锥孔顶尖:

顶尖 22~40 GB/T 12882

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 3391—83《夹持式内锥孔顶尖 尺寸》作废。