

中华人民共和国国家标准

机床夹具零件及部件

等 边 角 铁

GB/T 12893—91

The parts and units of jigs and fixtures  
Equal angles

1 主题内容

本标准规定了规格为 200~800 mm 的等边角铁。

2 引用标准

GB 9439 灰铸铁件

GB/T. 2259 机床夹具零件及部件技术要求

3 尺寸

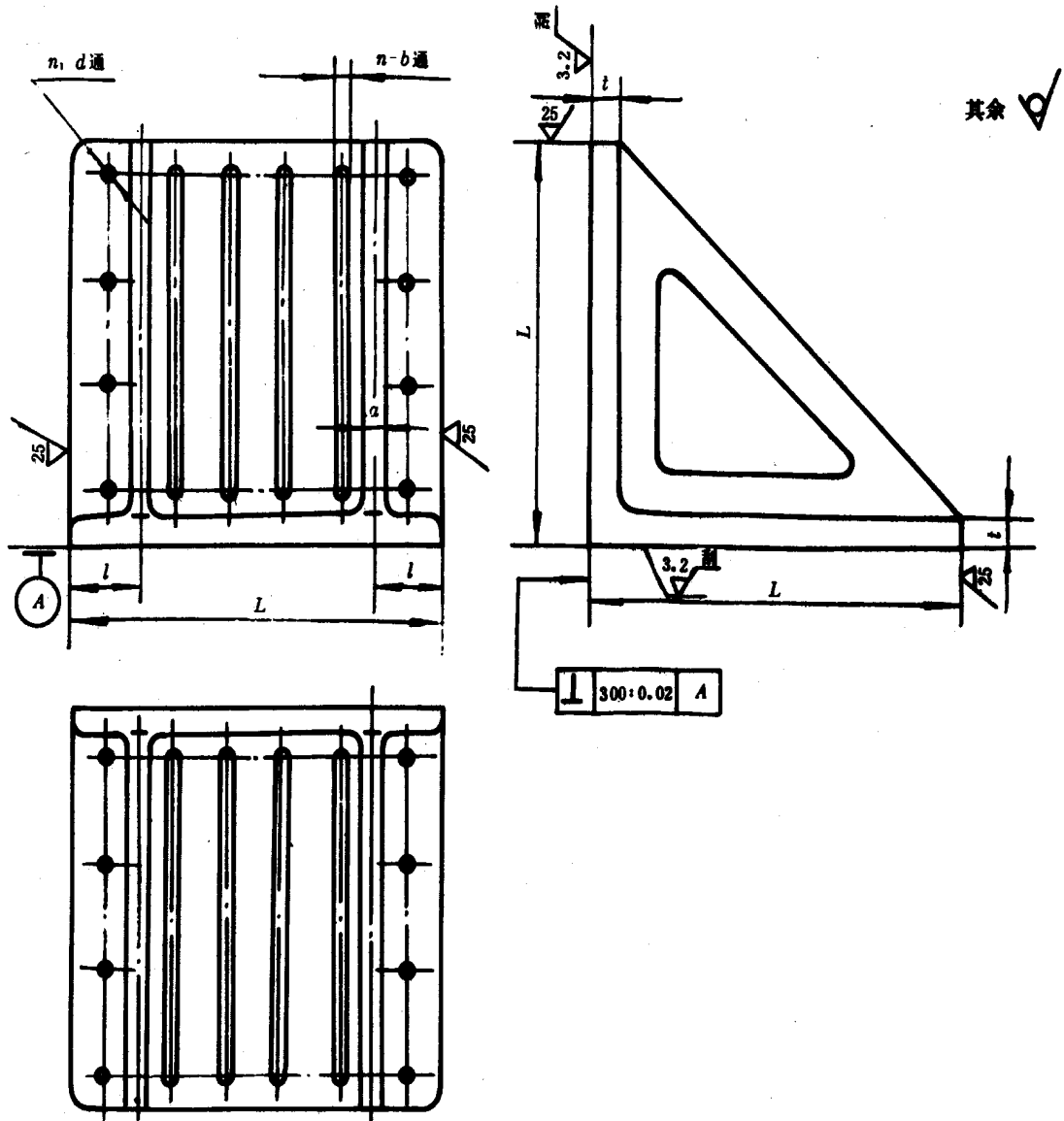
尺寸如下图及表所示。

mm

L	t	l	a	b	槽数 $n$	孔数 $n_1$	d
200	20	35	15	18	4	—	—
250	25	45	20				
320	30	60	25	22	6	16	22
400	35	80	30				
500	40	90	35				
630	45	105	40	28	8		26
800	55	148	45				

注：①  $n$ - $b$  槽及  $n_1$ - $d$  孔的结构及数量，可按使用需要自行设计。

②  $\sqrt{3.2}$  刮面每 25 mm×25 mm 面积上不少于 16 个刮点。



#### 4 技术条件

- 4.1 材料:HT 200 按 GB 976 的规定。
- 4.2 机械加工前进行时效处理。
- 4.3 凡未注明的铸造圆角半径为  $R5 \sim R10$ 。
- 4.4  $\sqrt{3.2}$  刮面每  $25 \text{ mm} \times 25 \text{ mm}$  面积上不少于 16 点。
- 4.5 其他技术条件按 GB/T 2259 的规定。

#### 5 标记

##### 5.1 标记示例:

$L=800 \text{ mm}$  的等边角铁:

角铁 800 GB/T 12893

**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 3404—83《等边角铁 尺寸》作废。