

ICS 25.080.01

J52

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 3411.83—1999

锥柄 90° 镗刀杆 尺寸

Taper shank arbor for 90° boring tool

—Dimensions

1999-05-20 发布

2000-01-01 实施

国家机械工业局 发布

锥柄 90° 镗刀杆 尺寸

代替 JB 3494—83

Taper shank arbor for 90° boring tool
—Dimensions

1 范围

本标准规定了锥柄 90° 镗刀杆的型式和尺寸。

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 1443—1996 机床和工具柄用自夹圆锥

GB/T 2815—1989 钻床主轴端部尺寸

3 型式和尺寸

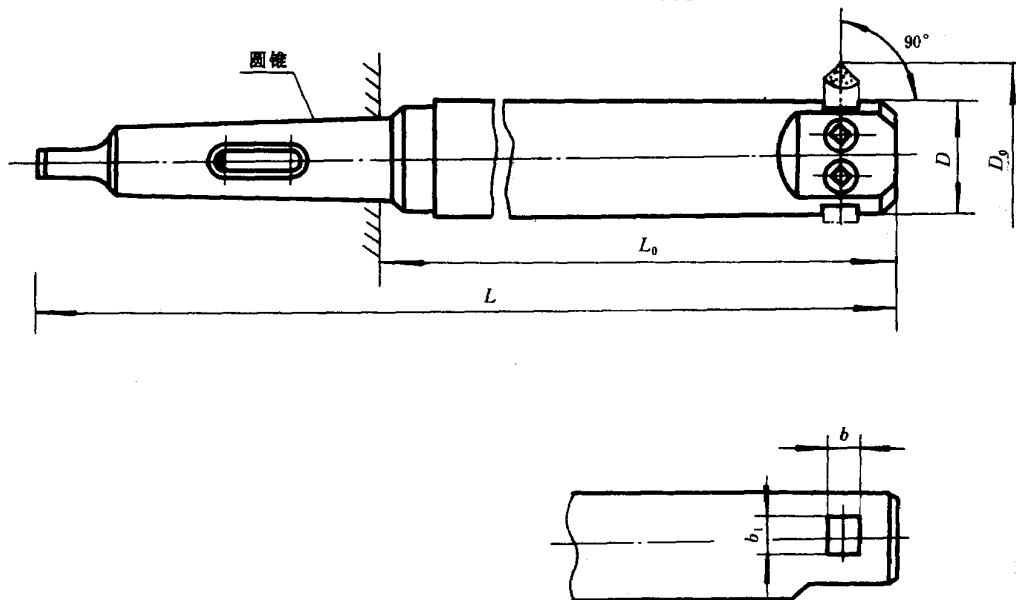
型式和尺寸按下图和表的规定。

4 标记

标记示例：

莫氏圆锥 5 号， $D=50\text{mm}$ ， $L=450\text{mm}$ 的锥柄 90° 镗刀杆：

镗刀杆 5-50×450 JB/T 3411.83—1999



圆锥号		D	D ₀	b		b ₁
莫氏	米制			基本尺寸	极限偏差 D11	
3	—	25	32~48	8	+0.130	8.5
		32	40~60	10	+0.040	10.5
		40	48~75	12	+0.160 +0.050	12.5
4		25	32~48	8	+0.130	8.5
		32	40~60	10	+0.040	10.5
		40	48~75	12	+0.160	12.5
5		50	60~95	16	+0.050	16.5
		32	40~60	10	+0.130 +0.040	10.5
		40	48~75	12	+0.160	12.5
		50	60~95	16	+0.050	16.5
		60	72~115	20	+0.195	21.0
6		80	95~150	25	+0.065	26.0
	32	40~60	10	+0.130 +0.040	10.5	
	40	48~75	12	+0.160	12.5	
	50	60~95	16	+0.050	16.5	
	60	72~115	20	+0.195	21.0	
—	80	80	95~150	25	+0.065	26.0
		100	120~190	25		
		120	150~230	32	+0.240 +0.080	33.0
		40	48~75	12	+0.160	12.0
		50	60~95	16	+0.050	16.0
	100	50	60~95	16	+0.160 +0.050	16.5
		60	72~115	20	+0.195	21.0
		80	95~150	20	+0.065	26.0
		100	120~190	25		
		120	150~230	32	+0.240 +0.080	33.0
160	200~300	32				

注

- 1 莫氏圆锥与米制圆锥的尺寸和偏差按 GB/T 1443 的规定。
- 2 当刀孔尺寸 $b \leq 10\text{mm}$ 、 $b_1 \leq 10.5\text{mm}$ 时，方刀孔允许改成圆刀孔。
- 3 当 $D \geq 60\text{mm}$ 、 $L \geq 560\text{mm}$ 时，杆部允许制成“中空”型。

JB/T 3411.83—1999

mm

<i>L</i>										
280	315	355	400	450	500	560	630	710	800	900
<i>L₀</i>										
186.0	—	—	306.0	—	406.0					
	221.0		—	356.0						
186.0	—		306.0	—						
162.5	197.5		282.5	—						
			—	332.5						
162.5	—		282.5	—						
		237.5	—	332.5	—		512.5			
		205.5	—	—	350.5	—	480.5			
				300.5	—	410.5	—	560.5		
						—	480.5	—	650.5	
	165.5									
		205.5								
			190.0	—	—	3500				
				240.0			—	500.0		
			190.0	—	290.0	—	420.0	—	590.0	
				240.0	—	3500	—	500.0	—	690.0
			190.0							
						—	410.0			
				230.0	—	340.0	—	490.0		
						—	410.0	—	580.0	
				—		340.0	—	490.0		
			180.0							
						3000	—	450.0		
				190.0	—	—	370.0	—	560.0	
						3000	—	450.0	—	640.0
			140.0							
				190.0						

附录 A
(标准的附录)

工具锥柄锁紧槽尺寸

A1 图 A1 和表 A1 所列工具锥柄锁紧槽尺寸，系按 GB/T 2815 及国内常用普通钻、镗床编制的。

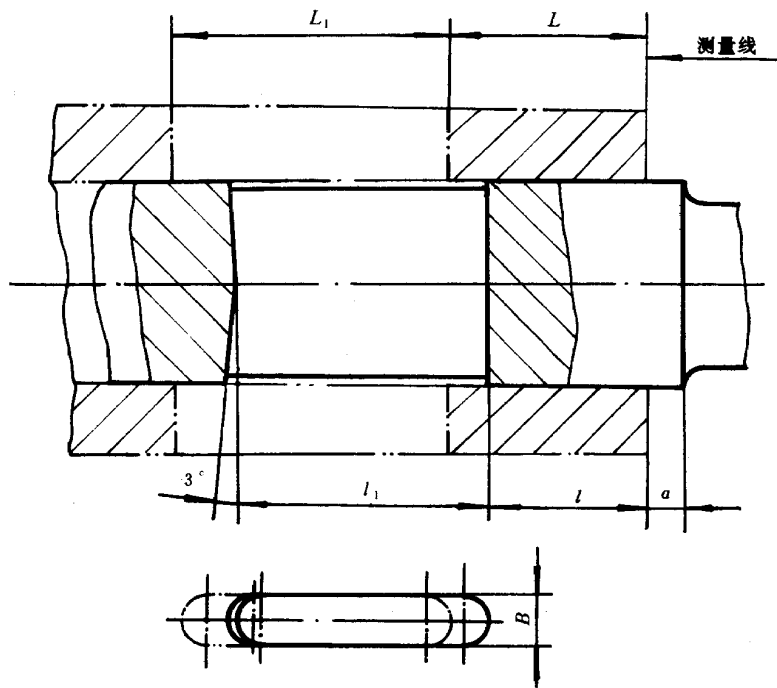


图 A1

表 A1

mm

	圆锥号 代号	莫氏 米制	3	4	5	6	—		
			—				80	100	120
外 锥	<i>a</i>		50	6.5	6.5	8.0	8.0	100	12.0
	<i>l</i>		25.0	25.0	35.0	45.0	55.0	60.0	70.0
	<i>L₁</i>		300	35.0	40.0	40.0	45.0	52.0	60.0
	<i>B</i>		6.6	8.2	12.2	16.2	19.3	26.3	32.3
内 锥	<i>L</i>		300	30.0	40.0	50.0	60.0	70.0	80.0
	<i>L₁</i>		300	35.0	40.0	40.0	45.0	52.0	60.0
	<i>B</i>		6.6	8.2	12.2	16.2	19.3	26.3	32.3

附录 B
(标准的附录)
锁紧楔尺寸

B1 图 B1和表 B1所列锁紧楔尺寸，系按 GB/T 2815 及国内常用普通钻、镗床的锁紧槽尺寸编制的。

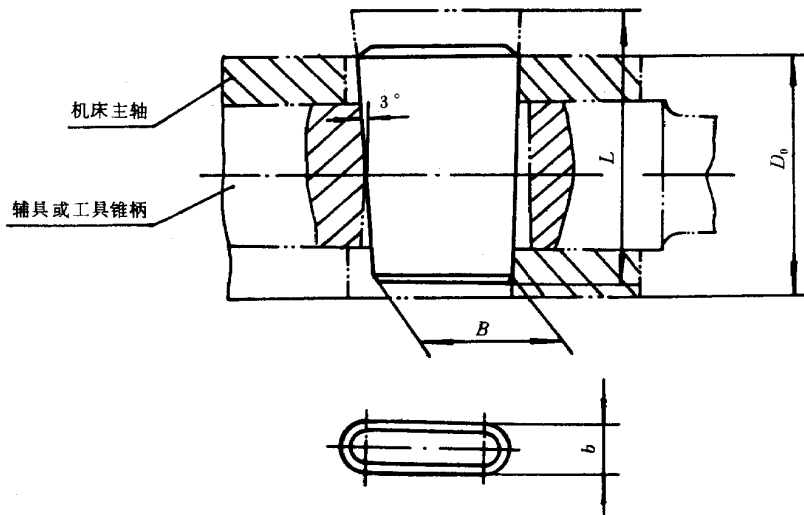


图 B1

注：锁紧楔在锁紧位置时，露出主轴外圆表面修正后不得大于 5mm。

表 B1

mm

<i>L</i>	<i>b</i>	<i>B</i>	适用机床主轴		
			主轴锥孔圆锥号		<i>D</i> ₀
			莫氏	米制	
55	6.6	2408	3	—	45
60		2396			50
65		2382			55
65	8.0	2882	4		55
70		2869			60
75		2859			63
75		2853			65
80	12.0	3343	5		70
85		3327			75
90		3317			80
95		3300			85
100		3290			90
110	16.0	3265	6		100
120		3238			110
130		3212			120
140	19.0	3696	—	80	125
160		3633			150
170		3607			160
190	26.0	3768		100	175
215	32.0	4533		120	200

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
锥柄 90° 镗刀杆 尺寸

JB/T 3411.83—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 XX 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