

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8045.3—1999

机床夹具零件及部件 快换钻套

The parts and units of jigs and fixtures
Quick change bit holder

提供钻套，固定钻套，可换钻套等国家标准钻套，镗套，衬套等
钻套标准及钻套尺寸及钻套规格见：

固定钻套国标JB/T 8045.1-1999

可换钻套国标JB/T 8045.2-1999

快换钻套国标JB/T 8045.3-1999

钻套衬套国标JB/T 8045.4-1999

（如需国标规格尺寸表请联系我们，也可按客户要求定做）

电话：15814886250

QQ：1104413163

传真：020-62619275

E-Mail: hongfuwujin@163.com

网址：<http://www.agf999.com>

手机网站：m.agf999.com

1999-08-06 发布

2000-01-01 实施

机床夹具零件及部件
快换钻套

JB/T 8045.3—1999

代替 JB/T 8045.3—1995

The parts and units of jigs and fixtures
Quick change bit holder

1 范围

本标准规定了规格大于 0 至 85 mm 的快换钻套。

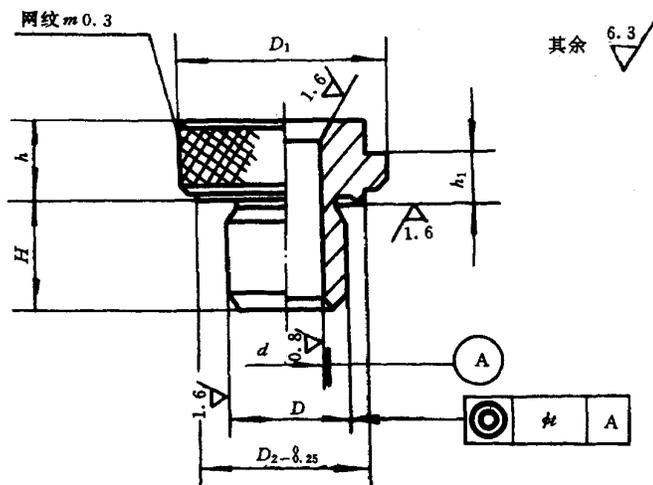
2 引用标准

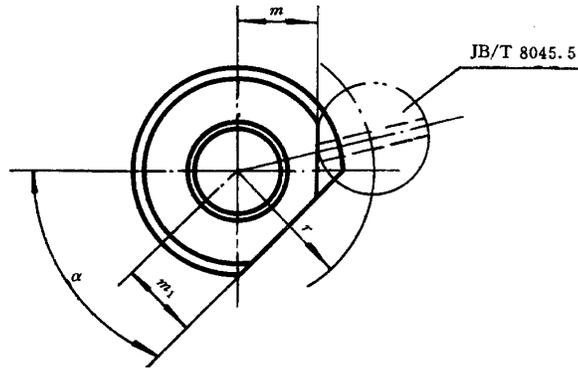
下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

- GB/T 699—1988 优质碳素结构钢 技术条件
- GB/T 1298—1986 碳素工具钢技术条件
- JB/T 8044—1999 机床夹具零件及部件技术要求
- JB/T 8045.5—1999 机床夹具零件及部件 钻套螺钉

3 尺寸

尺寸如下图及表所示。





mm

d		D			D ₁ 滚花前	H			h	h ₁	r	m	m ₁	α	t	配用螺钉 JB/T 8045.5
基本尺寸	极限偏差 F7	基本尺寸	极限偏差 m6	极限偏差 h6												
>0~3	+0.016 +0.006	8	+0.015 +0.006	+0.010 +0.001	15	12	10	16	8	3	11.5	4.2	4.2	50°	0.008	M5
>3~4	+0.022				18	15	12	20			25	13	6.5			
>4~6	+0.010	10	+0.018 +0.007	+0.012 +0.001	22	18	16	28	10	4	16	7	7	0.012	M6	
>6~8	+0.028	12			26	22					16	28	36			18
>8~10	+0.013	15	+0.021 +0.008	+0.016 +0.002	30	26	20	36	12	5.5	20	11	11	0.012	M8	
>10~12	+0.034	18			34	30					25	45	23.5			12
>12~15	+0.016	22	+0.025 +0.009	+0.018 +0.002	39	35	25	45	12	5.5	26	14.5	14.5	0.012	M8	
>15~18	+0.020	26			46	42					30	56	29.5			18
>18~22	+0.041	30	+0.030 +0.011	+0.021 +0.002	52	46	30	56	16	7	36	24.5	25	0.012	M10	
>22~26	+0.020	35			59	53					35	67	78			41
>26~30	+0.050 +0.025	42	+0.035 +0.013	+0.025 +0.003	66	60	40	78	16	7	45	31	32	0.040	M10	
>30~35		48			74	68					45	89	112			49
>35~42	+0.060 +0.030	55	+0.035 +0.013	+0.025 +0.003	82	76	45	89	16	7	53	39	40	0.040	M10	
>42~48		62			90	84					58	44	45			
>48~50	+0.071 +0.036	70	+0.035 +0.013	+0.025 +0.003	100	94	45	89	16	7	63	49	50	0.040	M10	
>50~55		78			110	104					68	54	55			
>55~62	+0.071 +0.036	85	+0.035 +0.013	+0.025 +0.003	120	114	45	89	16	7	73	59	60	0.040	M10	
>62~70		95			130	124					75°					

注

- 1 当作铰(扩)套使用时, d的公差带推荐如下:
采用 GB/T 1132—1984《直柄机用铰刀》及 GB/T 1133—1984《锥柄机用铰刀》规定的铰刀, 铰 H7孔时, 取 F7; 铰 H9孔时, 取 E7。铰(扩)其他精度孔时, 公差带由设计选定。
- 2 铰(扩)套的标记示例: d=12mm公差带为 E7、D=18 mm公差带为 m6、H=16mm的快换铰(扩)套:
铰(扩)套 12E7×18 m6×16 JB/T 8045.3—1999

4 技术条件

4.1 材料： $d \leq 26$ mm T10A 按 GB/T 1298 的规定。

$d > 26$ mm 20 钢按 GB/T 699 的规定。

4.2 热处理：T10A 为 58~64 HRC；20 钢渗碳深度为 0.8~1.2 mm，58~64 HRC。

4.3 其他技术条件按 JB/T 8044 的规定。

5 标记

5.1 标记示例：

$d=12$ mm、公差带为 F7、 $D=18$ mm、公差带为 k6、 $H=16$ mm 的快换钻套：
钻套 12F7×18 k6×16 JB/T 8045.3—1999

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
机 床 夹 具 零 件 及 部 件
快 换 钻 套

JB/T 8045.3—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