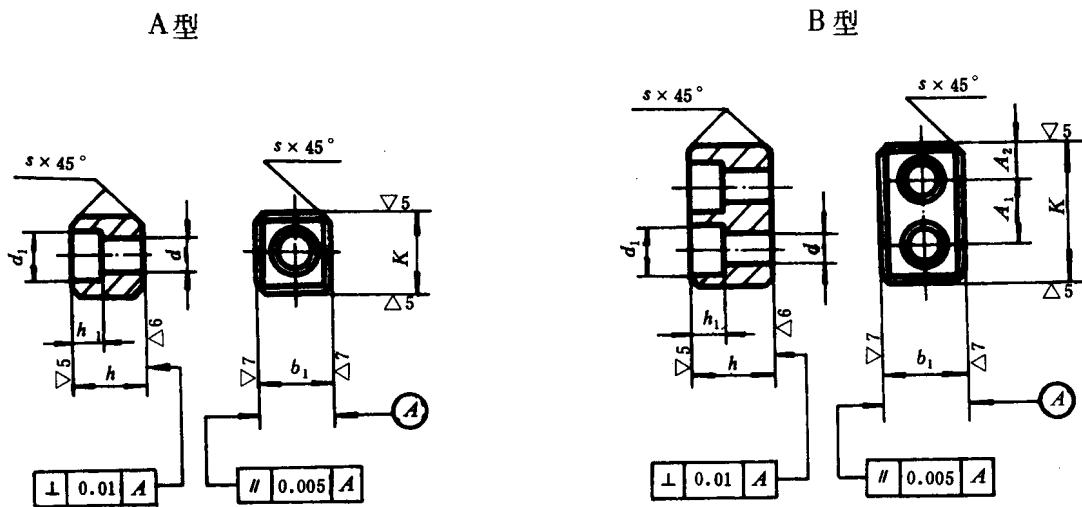


机床工具7:24圆锥联结
主轴端面键

Tenons for spindle noses with 7:24 tapers

本标准适用于安装在7:24圆锥联结的主轴端部的端面键。

- 1 本标准与ISO 297-82《手动更换的7:24工具锥柄》中“端面键”等效。
- 2 7:24圆锥联结主轴端面键结构型式及尺寸见下图及下表:



标记示例 锥度号为50的A型主轴端面键
标 记 A50 GB 3837.2-83

mm

锥度号 尺寸代号	A 型						B 型					
	30	40	45	50	(55)	60	60	65	70	75	80	
$b_1 h_5$	15.9	15.9	19	25.4		25.4	25.4	32	32	40	40	
K 最大	16.5	19.5	19.5	26.5		45.5	45.5	58	68	86	106	
h	16	16	19	25		25	25	32	40	50	63	
d	6.4	6.4	8.4	13		13	13	17	17	21	21	
d_1	11	11	14	20		20	20	26	26	32	32	
h_1	7	7	9	13		13	13	17	17	21	21	
$A_1 \pm 0.2$	—	—	—	—		—	22	28	36	42	48	
A_2	—	—	—	—		—	11.7	15	16	22	24	
s 最大	1.6	1.6	1.6	2		2	2	2.5	2.5	2.5	2.5	

注: ① 材料: 45 硬度HRC42; 渗碳钢 硬度HRC58。

- ② 未注光洁度为 $\nabla 4$ 。
- ③ 锥度号(55)的标记不采用。

附加说明:

本标准由中华人民共和国机械工业部提出。

本标准由北京铣床研究所等单位起草。

本标准主要起草人娄广仁。