

中华人民共和国国家标准

UDC 621.9.06
-229.2

机床工具 7:24圆锥联结
工 具 锥 柄

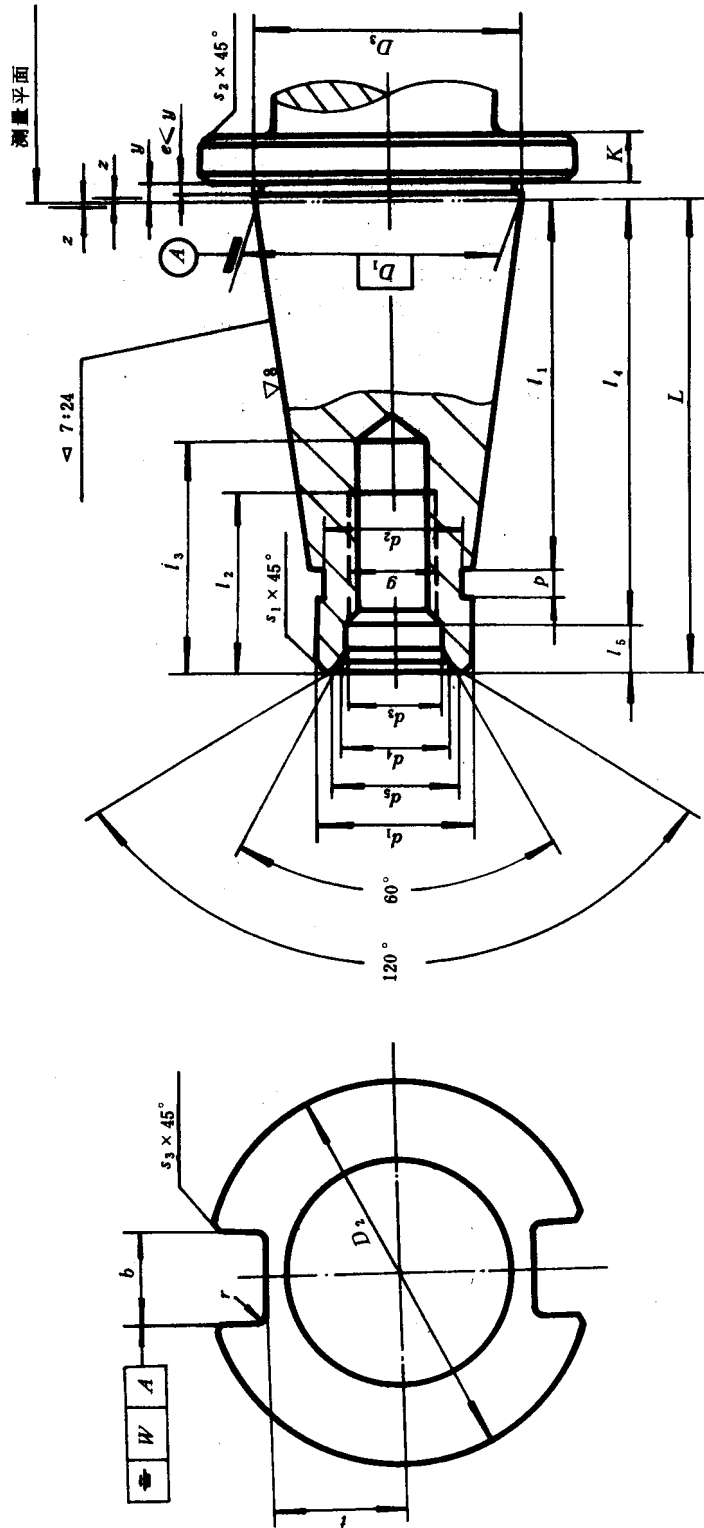
GB 3837.3-83

Tool shanks with 7:24 tapers

本标准适用于7:24圆锥联结的工具锥柄。

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

A型



标记示例：锥度号为50的A型工具锥柄
 标 记：A 50 GB 3837.3—83

		mm									
锥度号		30	40	45	50	55	60	65	70	75	80
锥体	D_1	31.75	44.45	57.15	69.85	88.90	107.95	133.35	165.10	203.20	254.00
	z	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4
	d_1 a10	17.4	25.3	32.4	39.6	50.4	60.2	75	92	114	140
	d_2	16.5	24	30	38	48	58	72	90	110	136
	L h12	68.4	93.4	106.8	126.8	164.8	206.8	246	296	370	469
	l_1	48.4	65.4	82.8	101.8	126.8	161.8	202	252	307	394
	p	3	5	6	8	9	10	12	14	16	18
	y	1.6	1.6	3.2	3.2	3.2	3.2	4	4	5	6
	s_1	0.3	0.5	1	1	2	2	2	2	3	3
肩盘	D_2	50	63	80	100	130	160	195	230	280	350
	$K \pm 0.15$	8	10	10	12	14	16	18	20	22	28
	b H12	16.1	16.1	19.3	25.7	25.7	25.7	32.4	32.4	40.5	40.5
	W	0.12	0.12	0.12	0.2	0.2	0.2	0.3	0.3	0.3	0.3
	t 最大	16.2	22.5	29	35.3	45	60	72	86	104	132
	$a \pm 0.1$	9.6	11.6	13.2	15.2	17.2	19.2	—	—	—	—
	D_4	36	50	68	78	108	136	—	—	—	—
	n 最大	9	11	13	16	16	16	—	—	—	—
	s_2	1	1	1	1	1.6	1.6	2	2	2.5	2.5
	s_3 最大	1	1	1	2	2	2	3	3	3	3
r	1.6	1.6	1.6	2	2	2	2.5	2.5	2.5	2.5	
中心孔	g	M12	M16	M20	M24	M24	M30	M36	M36	M48	M48
	d_3 最小	13	17	21	26	26	32	38	38	50	50
	d_4 最小	15	20	25	30	30	36	45	45	60	60
	d_5	16	21.5	26	32	36	44	52	52	68	68
	l_2	24	32	40	47	47	59	70	70	92	92
	l_3	34	43	53	62	62	76	89	89	115	115
	$l_{4-0.5}$	62.9	85.2	96.8	115.3	153.3	192.8	230	280	350	449
l_5 最小	6	8	10	11.5	11.5	14	16	16	20	20	

注：① D_1 为基本尺寸，必须位于基准平面两侧为 z 值的范围内。

② D_3 为与锥体大端相交的圆柱体直径，其值为 $D_3 = D_1 - 0.5$ ，如采用空刀结构时，尺寸自定。 e 为空刀尺寸。

③ a 为用肩盘端面夹紧锥柄时，端面到基准平面的距离。

④ D_4 为用肩盘端面夹紧锥柄时，许可采用的最大直径。

⑤ 螺孔 g 的公差带代号为6H。

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。