

## 固定顶尖 技术条件

## Dead centre—Specification

## 1 主题内容与适用范围

本标准规定了固定顶尖的技术要求、检验规则及产品的标志和包装。  
本标准适用于带米制圆锥和带莫氏圆锥尾柄的各类固定顶尖。

## 2 引用标准

JB/Z 189 机床附件随机技术文件的编制  
JB 3207 机床附件产品 包装通用技术条件  
JB 2326 机床附件 型号编制方法  
JB 2554 机床 防锈技术条件

## 3 技术要求

## 3.1 材料

3.1.1 镶硬质合金的顶尖体用 45 碳素结构钢或使用性能优于它的材料,其他顶尖的顶尖体用 T8 碳素工具钢或使用性能优于它的材料。

3.1.2 压出螺母用 35 或 45 碳素结构钢。

3.1.3 硬质合金头用 YG8、YT15 等牌号的硬质合金材料。

## 3.2 热处理

3.2.1 镶硬质合金的顶尖锥柄淬火硬度为 HRC40~45,其他顶尖的 60°圆锥表面淬火硬度为 HRC58~62,锥柄淬火硬度不低于 HRC40。

3.2.2 压出螺母硬度为 HRC35~40,并进行发蓝或其他表面处理。

3.3 表面粗糙度及尾柄圆锥表面与标准量规接触精度见下表,尾柄锥面接触在工作长度上应均匀。

精度等级	粗糙度 $R_a$ 值( $\leq$ ), $\mu\text{m}$		锥面接触为工作长度的百分数(%)
	60°圆锥面	尾柄圆锥面	
高精级(G)	0.2	0.2	85
精密级(M)	0.2	0.4	80
普通级	0.4	0.4	75

3.4 硬质合金头与顶尖体结合必须牢固可靠;采用焊接方法时,应保证焊缝均匀,焊缝表面不应有影响使用的气孔、夹渣等缺陷。

3.5 顶尖表面不应有裂纹、伤痕、烧伤和锈蚀等影响使用和外观的缺陷。


## 4 检验规则

### 4.1 硬度检验部位

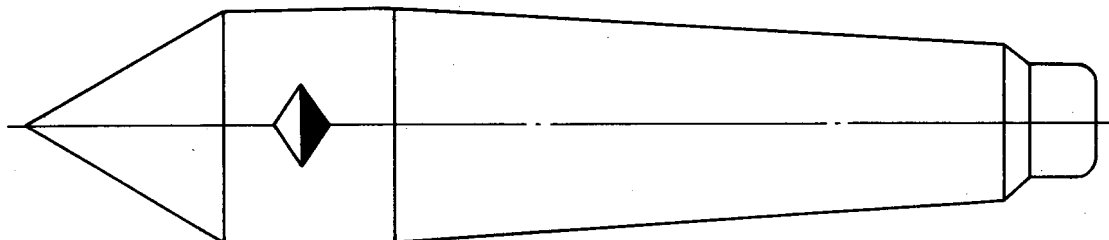
60°圆锥面的硬度检验应打在顶尖颈部前端。

4.2 除本标准有具体规定外,其余有关尾柄圆锥面接触精度的检验应符合有关机床工具锥体涂色法检验的规定。

## 5 标志和包装

5.1 在顶尖适当位置(如图上  处)清晰标志出:

- a. 制造厂名或商标;
- b. 产品型号。



标记示例(未包括厂名、商标):

普通级莫氏 5 号镶合金顶尖	D 125
精密级莫氏 4 号半缺顶尖	DM 134
高精级莫氏 3 号普通顶尖	DG 113
精密级莫氏 6 号带压出螺母顶尖	DM 156
高精级米制 6 号普通顶尖	DG 116 M

5.2 产品防锈应符合 JB 2554 的规定。

5.3 包装应符合 JB 3207 的规定。

5.4 产品随机应有合格证明书等技术文件,其编写方法应符合 JB/Z 189 的规定。

### 附加说明:

本标准由全国金属切削机床标准化技术委员会提出。

本标准由全国金属切削机床标准化技术委员会归口。

本标准由烟台机床附件研究所负责起草。

自本标准实施之日起,原 JB 2894—81《固定顶尖 技术条件》作废。