



中华人民共和国国家标准

GB/T 37895—2019

带平键和端键传动铣刀杆附件的尺寸

Dimensions of accessories for cutter arbors with parallel key and tenon drive

(ISO 10643:2009, MOD)

2019-08-30 发布

2020-03-01 实施

国家市场监督管理总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准使用重新起草法修改采用 ISO 10643:2009《带平键和端键传动铣刀杆附件的尺寸》。

本标准与 ISO 10643:2009 的技术性差异及其原因如下：

——关于规范性引用文件，本标准做了具有技术性差异的调整，以适应我国的技术条件，调整的情况集中反映在第 2 章“规范性引用文件”中，具体调整如下：

- 用等效采用国际标准的 GB/T 1184 代替了 ISO 2768-2；
- 用等效采用国际标准的 GB/T 1804 代替了 ISO 2768-1；
- 用等同采用国际标准的 GB/T 3098.1 代替了 ISO 898；
- 用等同采用国际标准的 GB/T 6132 代替了 ISO 240。

本标准做了下列编辑性修改：

——按照机械制图的要求，修改了图 2 中角度的标注方向。

——根据国内实际情况，删除了国际标准的参考文献。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国刀具标准化技术委员会(SAC/TC 91)归口。

本标准负责起草单位：成都工具研究所有限公司、四川天虎工具有限责任公司、泰森英格(成都)数控刀具股份有限公司。

本标准主要起草人：李丽秀、刘前伦、彭俊杰、沈士昌、万虎。

带平键和端键传动铣刀杆附件的尺寸

1 范围

本标准规定了带平键和端键传动铣刀杆附件的尺寸,附件包括:平键、驱动环、刀杆的紧固螺栓和螺栓扳手。同时规定了它们的材料和标记。

本标准适用于带平键和端键传动的铣刀杆的附件。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 1184 形状和位置公差 未注公差值(GB/T 1184—1996,eqv ISO 2768-2:1989)

GB/T 1804 一般公差 未注公差的线性尺寸和角度尺寸的公差(GB/T 1804—2000,eqv ISO 2768-1:1989)

GB/T 3098.1 紧固件机械性能 螺栓、螺钉和螺柱(GB/T 3098.1—2010,ISO 898-1:2009,IDT)

GB/T 6132 铣刀和铣刀刀杆的互换尺寸(GB/T 6132—2006,ISO 240:1994,IDT)

3 尺寸

3.1 一般规定

所有的尺寸和公差均以毫米为单位。

所给图只是简图,不能作为设计详图,仅仅是给出需要满足的尺寸。

未注线性和角度尺寸的公差按 GB/T 1804 的“m”级,未注形状和位置的公差按 GB/T 1184 的“k”级。

3.2 平键

平键的尺寸按图 1 和表 1 的规定。

键槽的尺寸按 GB/T 6132 的规定。

未提供的细节部分由制造厂自行确定。

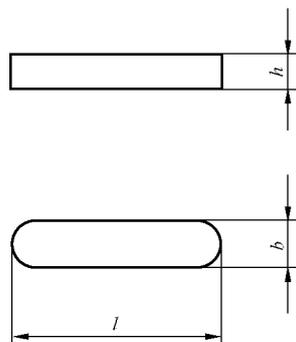


图 1 平键