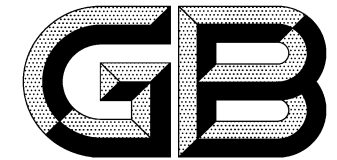


表 B.1

单位为毫米

d	t ₂		d	t ₂	
	长系列	短系列		长系列	短系列
11	1.6	—	60	8.6	7.8
12	1.7		65		
14	2.3		70		
16	2.5	2.2	71	9.6	8.8
18	3.2	2.9	75		
19		80			
20	3.4	3.1	85	10.8	9.8
22		32			
24	3.9	3.6	95	12.3	11.3
25	4.1		100		
28			110		
30	4.5	3.9	120	14.1	13.0
32	5.0	4.4	125		
35			130		
38			140		
40	7.1	6.4	150	16.0	14.8
42			160		
45			170		
48			180		
50			190		
55	7.6	6.9	200	20.0	18.3
56			220		
			220	22.0	20.3

GB/T 1570—2005



中华人民共和国国家标准

GB/T 1570—2005
代替 GB/T 1570—1990

圆锥形轴伸

Conical shaft ends



GB/T 1570—2005

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-26203

定价: 10.00 元

2005-05-16 发布

2005-12-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

附录 A
(规范性附录)
圆锥形轴伸圆锥角公差

A.1 直径 d 公差选用 GB/T 1800.2—1998 中的 IT8,其直径 d 的所在截面距圆锥小端端面的轴向极限偏差见表 A.1。

表 A.1 单位为毫米

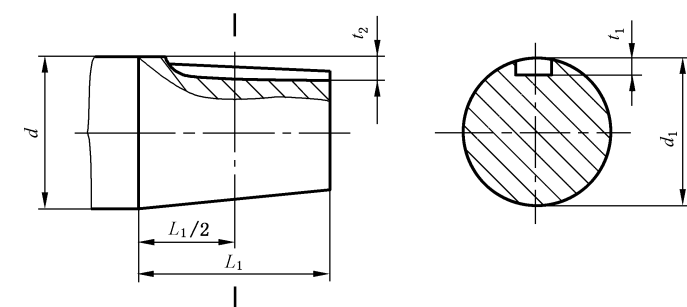
直径 d	L_1 的轴向极限偏差	直径 d	L_1 的轴向极限偏差
6~10	0 -0.22	125~180	0 -0.63
11~18	0 -0.27	190~250	0 -0.72
19~30	0 -0.33	260~300	0 -0.81
32~50	0 -0.39	320~400	0 -0.89
55~80	0 -0.46	420~500	0 -0.97
85~120	0 -0.54	530~630	0 -1.10

A.2 圆锥角公差:1:10 圆锥角公差选用 GB/T 11334—1989 中的 AT6。

A.3 用圆锥环规检验时,研合的轴向力应为 100 N,涂层厚度:当圆锥长度 L_1 为 10 mm~40 mm 时为 0.5 μm ;当圆锥长度 L_1 大于 40 mm~100 mm 时为 1 μm ;当圆锥长度 L_1 大于 100 mm~250 mm 时为 1.5 μm ;当圆锥长度 L_1 大于 250 mm~630 mm 时为 2.5 μm ;在检验中接触率应不小于 70%。

附录 B
(规范性附录)
圆锥形轴伸大端处键槽深度尺寸

B.1 对键槽底面平行于轴线的键槽,当按照轴伸大端直径来检验键槽深度时,其数值应符合表 B.1 中 t_2 的规定。 t_2 的极限偏差与 t_1 的极限偏差相同。此时,标准中表 1 和表 3 中的 t_1 作为参考尺寸。



$$t_2 = (d - d_1) / 2 + t_1$$

图 B.1

中华人民共和国
国家标准
圆锥形轴伸
GB/T 1570—2005

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街 16 号
邮政编码:100045

网址 www.bzcb.com
电话:68523946 68517548
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 17 千字
2005 年 10 月第一版 2005 年 10 月第一次印刷

书号:155066·1-26203 定价 10.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

表 3 (续)

单位为毫米

d	L	L_1	L_2	b	h	d_1	t_1	(G)	d_2	d_3	L_3			
42	82	54	50	10	8	39.3	5	14.6	M30×2	M16	36			
45								42.3				16.1		
48				12	8	45.3		17.6						
50						47.3		18.6						
55						14	9	52.3	5.5			20.6	M36×3	
56								53.3	21.1					
60	105	70	63	16	10	56.5	6	22.2	M42×3	M20	42			
63						59.5		23.7						
65						61.5		24.7						
70				18	11	66.5	7	26.2	M48×3					
71						67.5		26.7						
75						71.5		28.7						
80	130	90	80	20	12	75.5	7.5	30.2	M56×4					
85											80.5	32.7		
90				22	14	85.5	9	33.7	M64×4					
95						90.5		36.2						
100	165	120	110	25	14	94	10	38	M72×4					
110											104	43		
120											114	47		
125				28	16	119	11	49.5	M90×4					
130													122.5	51.2
140										200	150	125	32	18
150	142.5	60.2												
160	240	180	160	36	20	151	12	63.5	M125×4					
170											161	68.5		
180							40	22	171	13	72.5	M140×6		
190	280	210	180	179.5	76.7									
200				189.5	81.7									
220				209.5	89.7									

注 1: 键槽深度 t_1 可由测量 G 代替, 或按附录 B 的规定。

注 2: L_2 可根据需要选取表中的数值。

前 言

本标准是对 GB/T 1570—1990《圆锥形轴伸》的修订。本标准与 GB/T 1570—1990 相比主要变化如下:

——将轴槽深度“ t ”改为“ t_1 ”;

——增加了标准的“前言”。

本标准的附录 A 和附录 B 为规范性附录。

本标准自实施之日起, 代替 GB/T 1570—1990。

本标准由全国机器轴与附件标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位: 机械科学研究院、石家庄链轮总厂、二重基础件厂、船舶 711 所。

本标准主要起草人: 明翠新、许文江、王建农、孔曼军。