

部 标 准

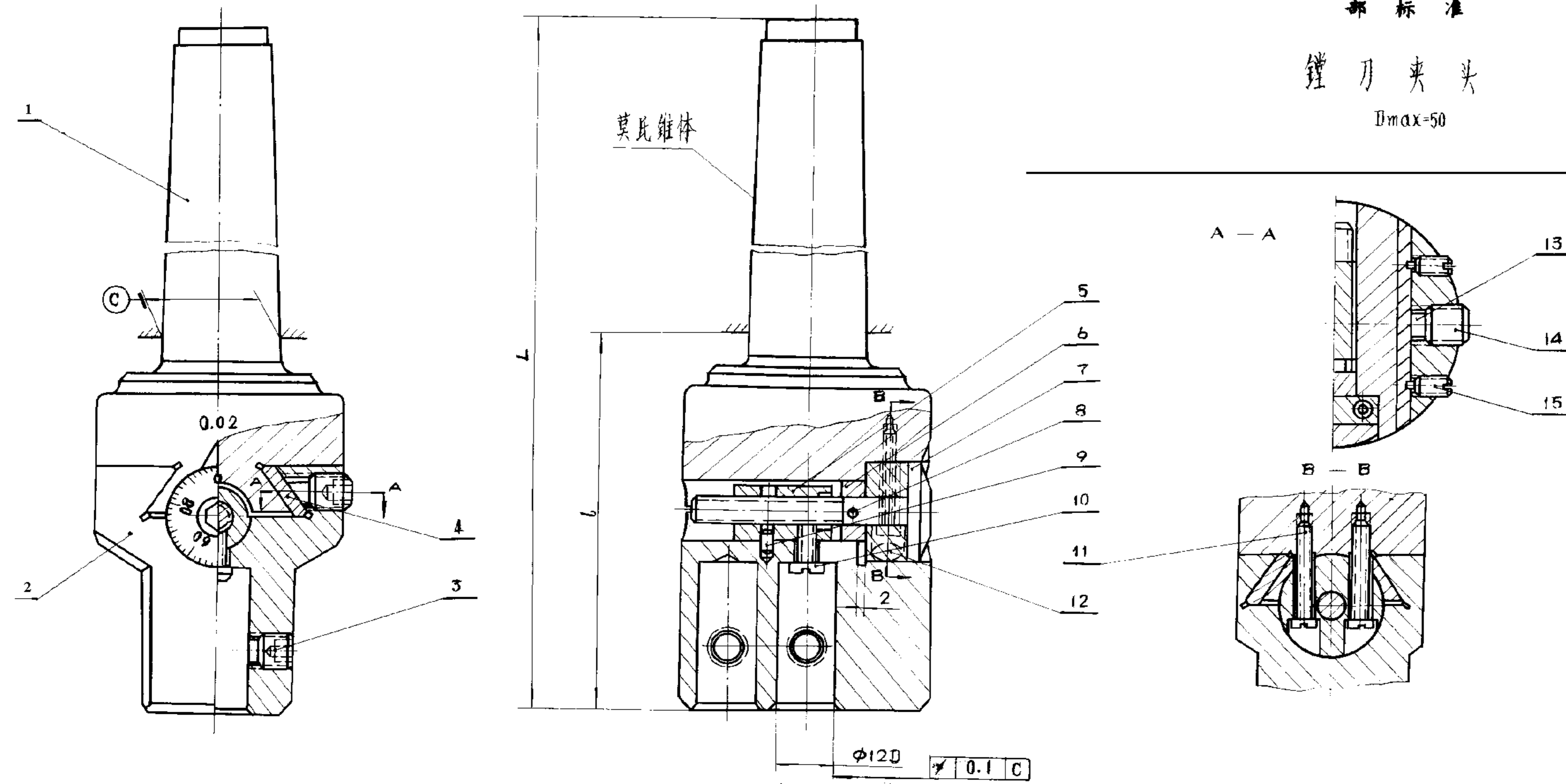
HB 2798-76

代 替

分类代号 2051

锉刀夹头

$D_{max}=50$



标记示例：莫氏2号的锉刀夹头：

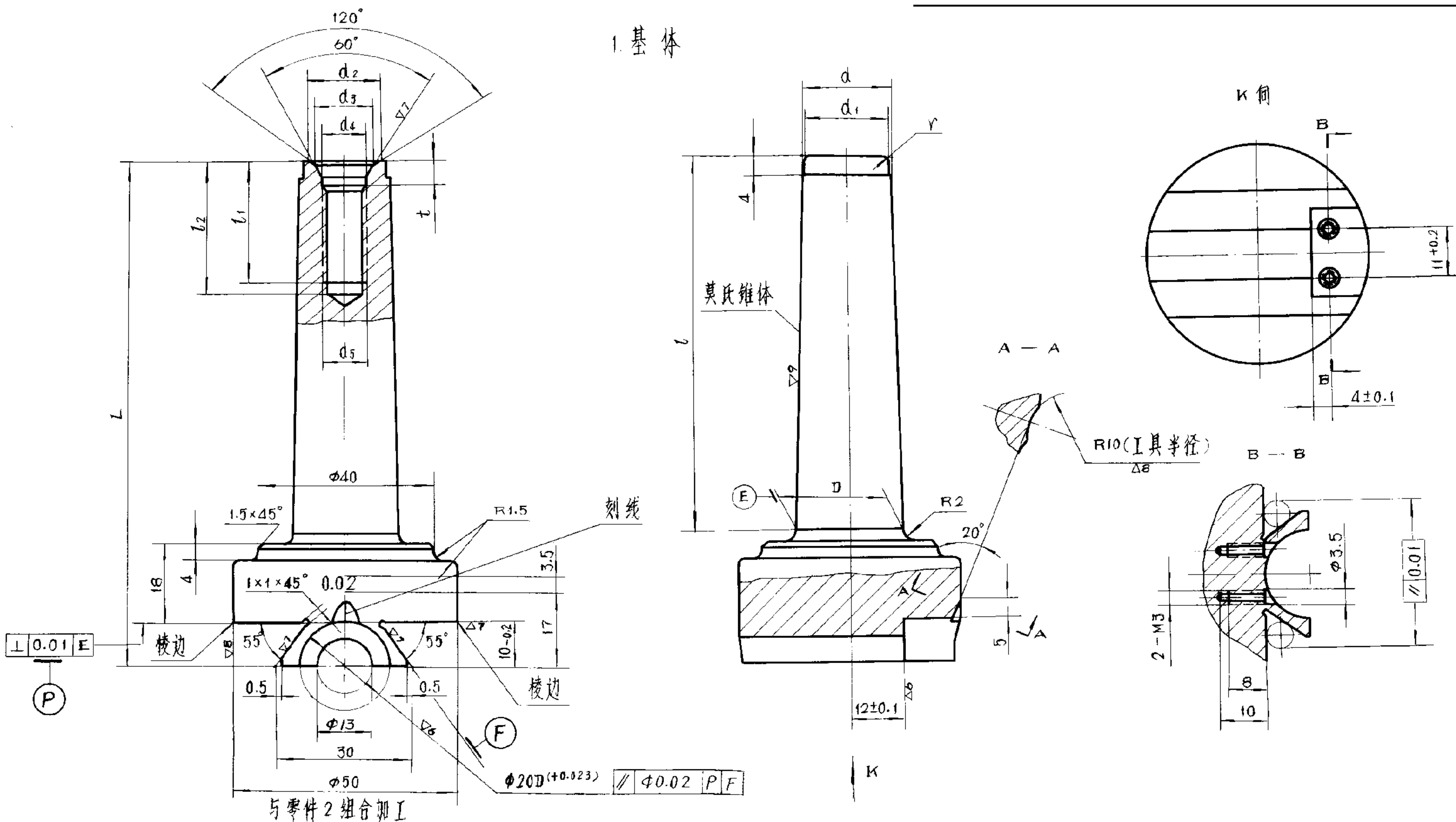
2051/001

分类代号	基本尺寸		件 号	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15															
	莫氏锥体号	L		名称	基 体	滑 块	螺 钉	镶 条	螺 纹 衬 套	挡 圈	螺 杆	圆 柱 销	螺 钉	螺 钉	支 承	压 柱	螺 钉	螺 钉	
2051			数 量	1	1	2	1	1	1	1	1	1	1	2	1	1	2		
序 号			标准号或分类代号	2051						GB119-66		GB65-66		2051		GB75-66			
001	2	140	76	序号-件号	001-1	001-2	001-3	001-4	001-5	001-6	001-7	2ga×10	2ga×6	M4×8	M3×20	001-12	001-13	001-14	001-15
002	3	160	79.5	或规格	002-1														

1. 装配时修磨镶条(零件4)来调整燕尾导轨的装配尺寸,使镶条在用螺钉(零件15)调整至工作间隙后,外侧有不大于0.05的间隙。
2. 当转动螺杆进行调整时,滑块(零件2)应能轻便平稳地移动,没有阻滞摇摆现象。
3. 技术条件按HB2825-76。

其余 $\nabla 5$

1. 基体

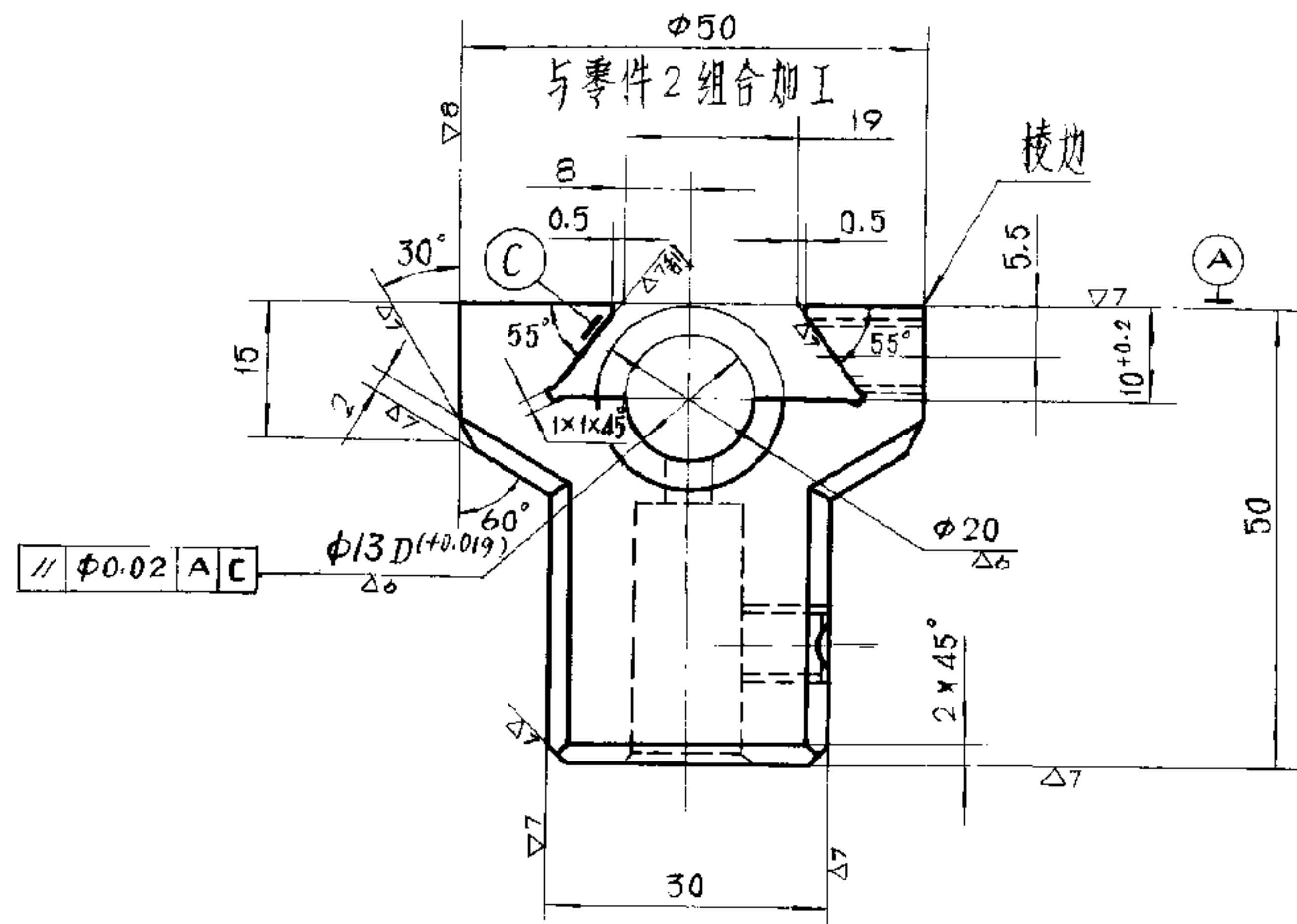


分类代号 2051 序号-件号	莫氏锥体号	L	D	d	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	d ₅	l	l ₁ (最小)	l ₂	t	r
001-1	2	100	17.980	14.583	14	13.2	12.5	10.5	M10	68	24	28	4.5	0.2
002-1	3	120	24.051	19.784	19	17.5	15	12.5	M12	85	28	32	6	0.6

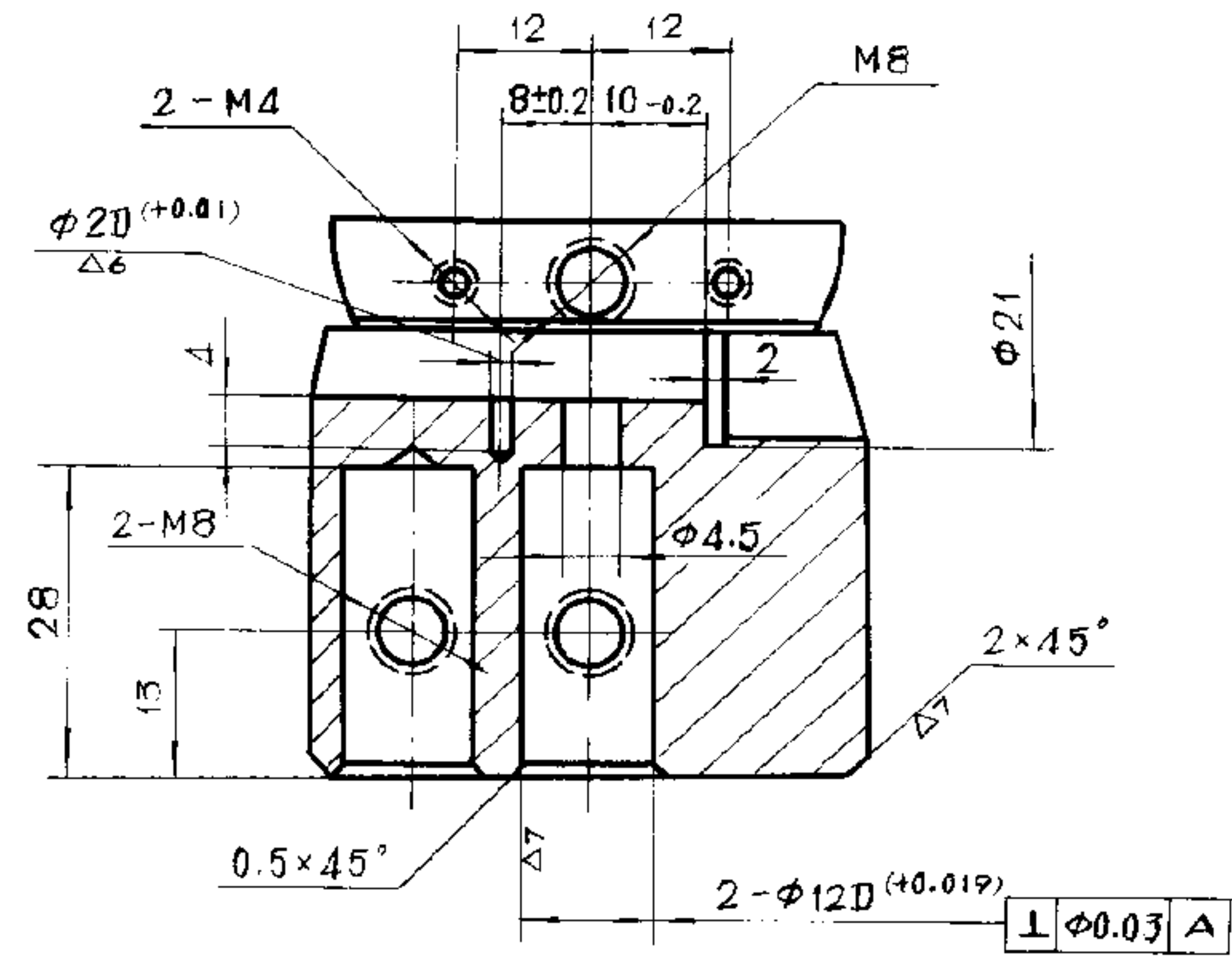
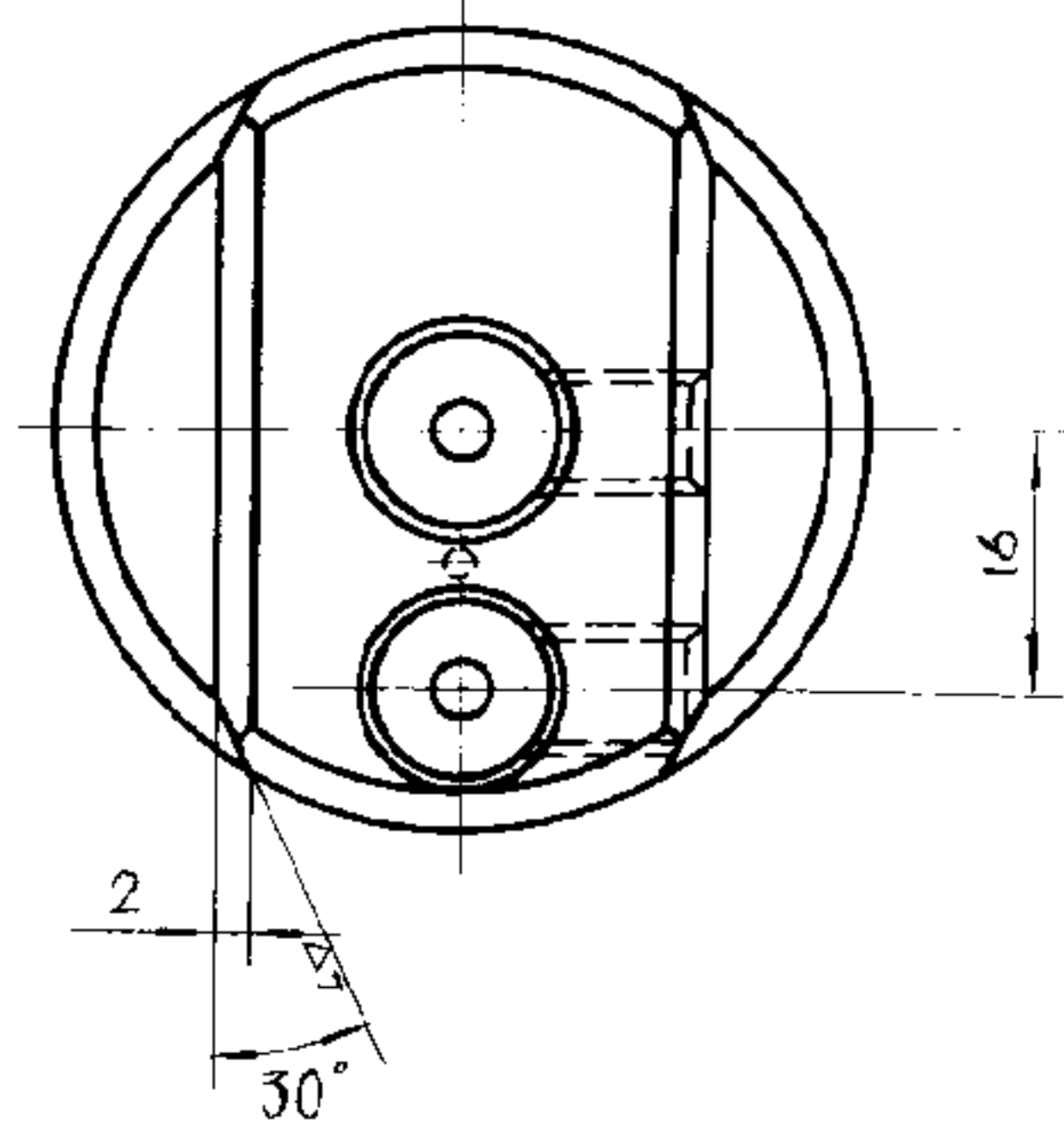
1. 材料: 40MnB 钢, 按 YB6-71.
2. 热处理: 调质 HB220~250; 尾部淬火 HRC 45~50.
3. $\phi 13$ 及 $\phi 20D$ 与零件 2 组合加工.
4. 刻线宽度与深度均为 0.2; 字体按 35 号, 线宽度 0.3~0.4, 深度 0.2; 刻线及刻字均涂黑色漆.

2. 滑块 $\frac{2051}{001-2}$

其余 $\nabla 5$



B
B 剖



1. 材料: 40MnB 钢, 按 YB 6-71。
2. 热处理: 调质 HB 220~250。
3. $\phi 20$ 、 $\phi 13D$ 与零件 1 组合加工。