

JB/T 9940.1—2014

ICS 25.060.20
J 52
备案号: 45569—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9940.1—2014
代替 JB/T 9940.1—1999

工具柄自锁圆锥变径套 第 1 部分: 型式和参数

Self holding tapers reduction sleeve for tool shanks
—Part 1: Types and parameter
(ISO 238:1974, Reduction sleeves and extension sockets
for tools with Morse taper shanks, MOD)

中华人民共和国
机械行业标准
工具柄自锁圆锥变径套
第 1 部分: 型式和参数
JB/T 9940.1—2014

机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街 22 号
邮政编码: 100037

210mm×297mm·0.75 印张·17 千字

2015 年 6 月第 1 版第 1 次印刷

定价: 15.00 元

书号: 15111·11886

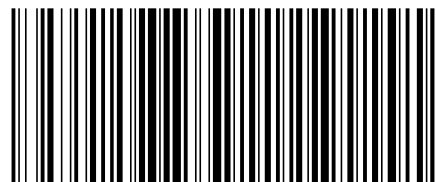
网址: <http://www.cmpbook.com>

编辑部电话: (010) 88379778

直销中心电话: (010) 88379693

封面无防伪标均为盗版

版权专有 侵权必究



JB/T 9940.1-2014

2014-05-06 发布

2014-10-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

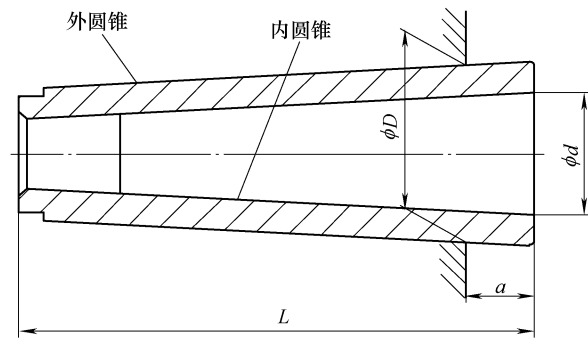


图 4
表 4

单位为毫米

外圆锥				内圆锥			
外圆锥号	D	L _{min}	a	内圆锥号	d		
莫氏	2	17.780	45	5.0	1	12.065	
			56		2	17.780	
	3	23.825	65		1	12.065	
			70		2	17.780	
			75		3	23.825	
	4	31.267	85		6.5	2	17.780
			95	3		23.825	
			100	4		31.267	
	5	44.399	110	8.0		3	23.825
			110			4	31.267
			130			5	44.399
	6	63.348	110		10.0	6	63.348
135			5			44.399	
150			6			63.348	
米制	80	80	110	12.0		5	44.399
			135			6	63.348
			150			5	44.399
	100	100	110		14.0	6	63.348
			150			5	44.399
	120	120	120			6	6
			170	5			44.399
	140	140	140	6	6	63.348	
200			6		63.348		

目次

前言.....II

1 范围.....1

2 规范性引用文件.....1

3 圆锥尺寸.....1

4 型式和参数.....1

 4.1 工具柄自锁圆锥变径套.....1

 4.2 工具柄自锁圆锥加长变径套.....2

 4.3 工具柄自锁圆锥导向加长杆变径套.....4

 4.4 工具柄自锁圆锥中间套.....5

前 言

JB/T 9940《工具柄自锁圆锥变径套》分为两个部分：

——第1部分：型式和参数；

——第2部分：技术条件。

本部分为JB/T 9940的第1部分。

本部分按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本部分代替JB/T 9940.1—1999《工具柄自锁圆锥变径套 型式和参数》，与JB/T 9940.1—1999相比主要技术变化如下：

——圆锥变径套改为工具柄自锁圆锥中间套（见4.4，1999年版的3.4）；

——工具柄自锁圆锥中间套米制锥度增加了140规格（见表4）；

——补充增加了工具柄自锁圆锥中间套米制锥度80、100、120的规格（见表4）。

本部分使用重新起草法修改采用ISO 238：1974（F）《莫氏锥柄工具用加长杆和变径套》。

本部分与ISO 238：1974（F）的技术性差异如下：

——删除了ISO 238：1974的前言；

——将引用文件中的国际标准改为国家标准；

——增加了变径套米制锥度参数；

——增加了工具柄自锁圆锥中间套。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国金属切削机床标准化技术委员会（SAC/TC22）归口。

本部分起草单位：烟台机床附件研究所。

本部分主要起草人：时述庆、张越东。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

——ZB J52 010.1—1989；

——JB/T 9940.1—1999。

表 3（续）

单位为毫米

		外圆锥			内圆锥			D_1		L			
外圆锥号		D	L_1	a	内圆锥号		d	公称尺寸	极限偏差 $f7$				
莫氏	6	63.348	225	15	莫氏	5	44.399	70	-0.030 -0.060	1 000			
										1 250			
										1 600			
米制	80	80	228	8	莫氏	4	31.267	45	-0.025 -0.050	400			
										500			
										630			
						5	44.399	60	-0.030 -0.060	500			
										630			
										800			
										6	63.348	80	630
										800			
										1 000			
						5	44.399	60	630				
									800				
									1 000				
						6	63.348	80	630				
									800				
									1 000				
米制	100	100	270	10.0	米制	80	80	100	-0.036 -0.071	800			
										1 000			
										1 250			
						莫氏	6	63.348	80	-0.030 -0.060	1 000		
											1 250		
											1 600		
米制	80	80	100	-0.036 -0.071	1 000								
					1 250								
					1 600								
100	100	120	-0.036 -0.071	1 000									
				1 250									
				1 600									

注 1：根据需要锁紧槽（内、外圆锥上长孔）可以做出，也可以不做出。

注 2：根据需要杆部外圆上，可以增加润滑油槽。

4.4 工具柄自锁圆锥中间套

工具柄自锁圆锥中间套的型式和参数见图 4 和表 4。