

JB/T 11445—2013

ICS 25.100.01
J 41
备案号: 40697—2013

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11445—2013

热装夹头刀柄

Toolholder with shrink chuck

中华人民共和国
机械行业标准
热装夹头刀柄
JB/T 11445—2013

*

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

*

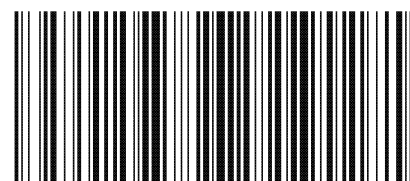
210mm×297mm·0.75 印张·17 千字
2014 年 1 月第 1 版第 1 次印刷
定价: 15.00 元

*

书号: 15111·11041
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 11445-2013

2013-04-25 发布

2013-09-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

4.4 动平衡

刀柄应经动平衡。柄部结构为 HSK 的刀柄，其精度级别不低于 G2.5/25 000 r/min，柄部结构为 7:24 的刀柄，其精度级别不低于 G6.3/12 000 r/min。动平衡的品质分级与检验要求按 GB/T 9239.1 的规定。

5 标志和包装

5.1 标志

5.1.1 产品上应标志：

- 制造厂或销售商商标；
- 夹持孔直径；
- 代号；
- 动平衡精度级别。

5.1.2 包装盒上应标志：

- 制造厂或销售商的名称、地址和商标；
- 产品的标记；
- 动平衡精度级别；
- 件数；
- 制造年月。

5.2 包装

刀柄在包装前应经防锈处理。包装应牢固，并能避免其在运输过程中的损伤。

目 次

| | |
|---------------------------|----|
| 前言..... | II |
| 1 范围..... | 1 |
| 2 规范性引用文件..... | 1 |
| 3 型式和尺寸..... | 1 |
| 4 技术要求..... | 5 |
| 4.1 材料与硬度..... | 5 |
| 4.2 表面粗糙度..... | 5 |
| 4.3 位置公差..... | 5 |
| 4.4 动平衡..... | 6 |
| 5 标志和包装..... | 6 |
| 5.1 标志..... | 6 |
| 5.2 包装..... | 6 |
| 图 1 标准型热装夹头刀柄..... | 1 |
| 图 2 加长型热装夹头刀柄..... | 3 |
| 图 3 超长型热装夹头刀柄..... | 4 |
| 图 4 夹持孔相对于柄部轴线的径向圆跳动..... | 5 |
| 表 1 标准型热装夹头的尺寸..... | 2 |
| 表 2 加长型热装夹头的尺寸..... | 3 |
| 表 3 超长型热装夹头..... | 4 |

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

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/TC91）归口。

本标准起草单位：上海工具厂有限公司、哈尔滨量具刃具集团有限责任公司、成都成量工具集团有限公司。

本标准主要起草人：刘钢、励政伟、于海宏、朱鸿杰、田立新、陈莉、高英、孟广达。

本标准为首次发布。

表 3（续）

| D^a | $d_1 \begin{smallmatrix} +0.05 \\ 0 \end{smallmatrix}$ | $d_2 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.2 \end{smallmatrix}$ | L | L_1 | L_2 | D_1 |
|-------|--|---|-----|-------|-------|-------|
| 10 | 24 | 34 | 160 | 41 | — | M8×1 |
| 12 | | | | 46 | | M10×1 |
| 14 | 27 | 36 | | 49 | | M12×1 |
| 16 | | | | 51 | | M16×1 |
| 18 | 33 | 44 | | 57 | | |
| 20 | | | | 61 | | |
| 25 | 44 | 52.5 ^b | | | | |
| 32 | | | | | | |

^a 夹持孔直径 D 的公差由制造商自选确定。
^b A40 型刀柄取 50。

3.3 标记示例：

柄部型式为 HSK-A63 型，标准型热装夹头，夹持孔直径为 20 mm，法兰定位端面至刀柄前端面轴向长度为 100 mm 的热装夹头刀柄产品标记为：

热装夹头刀柄 HSK-A63-RZ20-100 JB/T 11445—2013。

柄部型式为 7：24 圆锥 A40 型，加长型热装夹头，夹持孔直径为 12 mm，主轴前端面锥柄大端直径至刀柄前端面轴向长度为 120 mm 的热装夹头刀柄产品标记为：

热装夹头刀柄 A40-RZ12-120 JB/T 11445—2013。

4 技术要求

4.1 材料与硬度

刀柄采用热作模具钢或其他同等性能的材料制造，热处理后硬度为 52 HRC~56 HRC。刀柄的非工作表面可进行发黑等表面处理。

4.2 表面粗糙度

刀柄的夹持孔表面粗糙度值为 $Ra0.4 \mu\text{m}$ ，热装夹头部分外表面的表面粗糙度值为 $Ra1.6 \mu\text{m}$ 。

4.3 位置公差

刀柄的夹持孔相对于柄部轴线的径向圆跳动小于等于 $3 \mu\text{m}$ ，如图 4 所示。

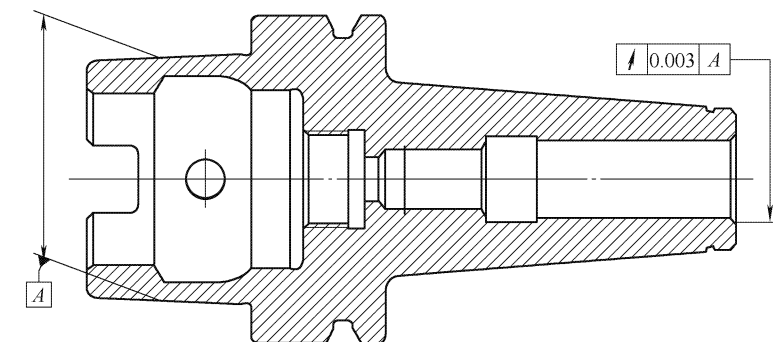


图 4 夹持孔相对于柄部轴线的径向圆跳动