

中华人民共和国第七机械工业部

部 标 准

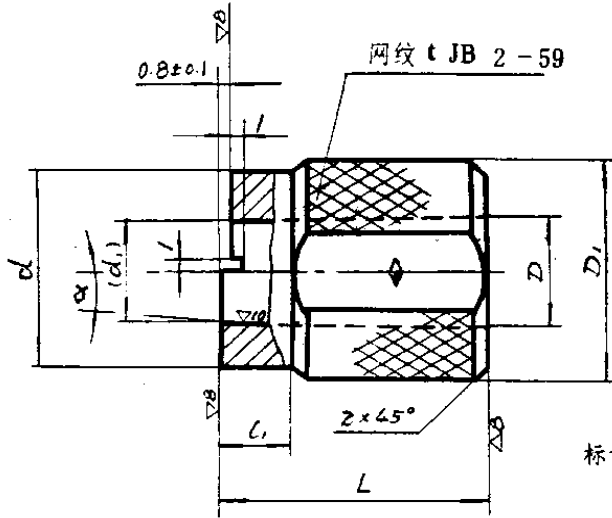
7:24 锥体套规

QJ 425-78

D = 31.75 - 107.95

本标准适用于检验7:24锥度工具圆锥的锥体套规。

其余▽5



标记示例: D = 69.85的7:24锥体套规
69.85/7:24QJ 425-78

| 锥度 | α | | D | | L | | D_1 | d | (d ₁) | l_1 | f | t | |
|------|---------------|--------------------|------------|-----------|-------------|-------------|-------|-------|-------------------|-------|------|----|------|
| | 公称值 | 偏差 | 公称角度 | 偏差 | 公称尺寸 | 偏差 | | | | | | | 公称尺寸 |
| 7:24 | ± 0.00013 | $8^{\circ}17'50''$ | $\pm 13''$ | 31.75 | ± 0.006 | 48.8 | -0.10 | 45 | 41 | 17.5 | 10 | 10 | 1.2 |
| | | | | 44.45 | | 65.8 | -0.12 | 60 | 56 | 25.3 | 15 | | |
| | ± 0.00011 | | $\pm 11''$ | 69.85 | ± 0.007 | 99.2 | -0.14 | 85 | 81 | 41.0 | 20 | 12 | 1.6 |
| | ± 0.00008 | | | $\pm 8''$ | 107.95 | ± 0.008 | 162.2 | -0.16 | 130 | 126 | 60.7 | 30 | |

- 1、材料: 20钢。
- 2、硬度: HRC 60~65 (渗碳深度0.8~1.2)。
- 3、表面处理: 非磨制面氧化。
- 4、套规按相应同直径D的7:24锥体塞规QJ 424-78校正。
- 5、其余技术条件按QJ 430-78。

第七机械工业部 发布
七〇八所 提出

1980年10月1日 试行
孔加工工具部标准编制组 起草