



中华人民共和国国家标准

GB/T 32558—2016/ISO 5415:2007

带 7 : 24 外圆锥和莫氏内圆锥的缩柄套

Reduction sleeves with 7/24 external and Morse internal taper

(ISO 5415:2007, Reduction sleeves with 7/24 external and Morse internal taper and incorporated screw, IDT)

2016-02-24 发布

2016-09-01 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

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准使用翻译法等同采用 ISO 5415:2007《带 7:24 外圆锥和带内螺纹的莫氏内圆锥的缩柄套》。

与本标准中规范性引用的国际文件有一致性对应关系的我国文件如下：

——GB/T 1443—1996 机床和工具柄用自夹圆锥(ISO 296:1991,eqv)；

——GB/T 3837—2001 7:24 手动换刀刀柄圆锥(ISO 297:1988,eqv)；

——GB/T 1804—2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差(ISO 2768-1:1989,eqv)。

本标准与 ISO 5415:2007 相比做了下列编辑性修改：

——简化了标准名称；

——图 1、图 2 按照中国制图标准对标注符号进行了编辑性修改；

——标记中,用我国标准号代替国际标准号。

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/TC 91)归口。

本标准负责起草单位:成都工具研究所有限公司。

本标准主要起草人:曾宇环。

带 7 : 24 外圆锥和莫氏内圆锥的缩柄套

1 范围

本标准规定了带 7 : 24 外圆锥和莫氏内圆锥的缩柄套的尺寸。7 : 24 外圆锥包括 30、40、45、50 和 60 号柄,莫氏内圆锥包括 1~6 号柄,其中 4~6 号柄既可以做成带强制传动的,也可做成不带强制传动的。

这些缩柄套可以传动尾部带内螺纹的莫氏锥柄刀具。内螺纹的形式和在孔内的紧固方式由制造商自定。

7 : 24 圆锥按 ISO 297,莫氏圆锥按 ISO 296 和 ISO 5413。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

ISO 296 机床和工具柄用自夹圆锥(Machine tools—Self-holding tapers for tool shanks)

ISO 297 7 : 24 手动换刀刀柄圆锥(7/24 tapers for tool shanks for manual changing)

ISO 2768-1:1989 一般公差 第 1 部分:未注公差的线性和角度公差(General tolerances—Part 1: Tolerances for linear and angular dimensions without individual tolerance indications)

ISO 5413 机床 莫氏锥度强制传动(Machine tools—Positive drive of Morse tapers)

3 型式和尺寸

3.1 一般规定

所有的尺寸和公差都是以毫米为单位,未注公差按 ISO 2768-1:1989 的“m”级。

3.2 带 7 : 24 外圆锥和 1-6 号莫氏内圆锥的 A 型缩柄套

带 7 : 24 外圆锥和莫氏内圆锥的 A 型缩柄套的尺寸按图 1 和表 1。

3.3 带 7 : 24 外圆锥和 4-6 号莫氏内圆锥的 B 型缩柄套

带 7 : 24 外圆锥和莫氏内圆锥的 B 型缩柄套的尺寸按图 2 和表 1。