



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 10945.2—2006  
代替 GB/T 10945—1989

---

## 自动换刀用 7 : 24 圆锥工具柄部 40、45 和 50 号柄用拉钉 第 2 部分: 技术条件

Tool shanks with 7 : 24 taper for automatic tool changers—  
Retention knobs for shanks Nos. 40, 45 and 50—  
Part 2: Technical specifications

2006-12-30 发布

2007-06-01 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

GB/T 10945 在《自动换刀用 7:24 圆锥工具柄部 40、45 和 50 号柄用拉钉》总标题下,分为两个部分:

——第 1 部分:尺寸及机械性能;

——第 2 部分:技术条件。

本部分为 GB/T 10945 的第 2 部分。

本部分代替 GB/T 10945—1989 的相应部分。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国刀具标准化技术委员会(SAC/TC 91)归口。

本部分起草单位:成都成量集团公司、成都工具研究所。

本部分主要起草人:陈莉、查国兵、沈士昌、张铁铭。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为:

——GB/T 10945—1989。

# 自动换刀用 7:24 圆锥工具柄部 40、45 和 50 号柄用拉钉 第 2 部分:技术条件

## 1 范围

GB/T 10945 的本部分规定了自动换刀用 7:24 圆锥工具柄部—40、45 和 50 号柄用拉钉的型号、位置公差、外观和表面粗糙度、螺纹精度、材料及硬度、标志和包装。

本部分适用于按 GB/T 10945.1—2006 生产的自动换刀用 7:24 圆锥工具柄部—40、45 和 50 号柄用拉钉。

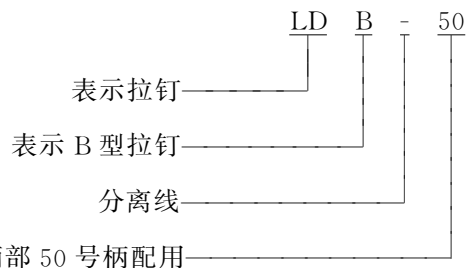
## 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 10945 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分,然而,鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本部分。

GB/T 10945.1—2006 自动换刀用 7:24 圆锥工具柄部 40、45 和 50 号柄用拉钉 第 1 部分:尺寸及机械性能(ISO 7388-2:1984, IDT)

## 3 型号表示规则及代号含义

型号表示规则示例:



## 4 位置公差

位置公差见表 1。

表 1

单位为毫米

拉钉型号	$l_3$ 右端面对 $d_4$ 基准轴线的端面跳动	15°工作面对 $d_4$ 基准轴线的跳动	45°工作面对 $d_4$ 基准轴线的跳动
LDA-40	0.02	0.05	—
LDA-45			
LDA-50			
LDB-40	—	—	0.05
LDB-45			
LDB-50			