



中华人民共和国国家标准

GB/T 33524.1—2017/ISO 26622-1:2008

带有钢球拉紧系统的模块圆锥接口 第 1 部分：柄部尺寸和标记

Modular taper interface with ball track system—
Part 1: Dimensions and designation of shanks

(ISO 26622-1:2008, IDT)

2017-02-28 发布

2017-09-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

GB/T 33524《带有钢球拉紧系统的模块圆锥接口》分为 2 个部分：

——第 1 部分：柄部尺寸和标记；

——第 2 部分：安装孔尺寸和标记。

本部分为 GB/T 33524 的第 1 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分使用翻译法等同采用 ISO 26622-1:2008《带有钢球拉紧系统的模块圆锥接口 第 1 部分：柄部尺寸和标记》。

与本部分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 1182—2008 产品几何技术规范(GPS) 几何公差 形状、方向、位置和跳动公差标注 (ISO 1101:2004, IDT)

——GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值(eqv ISO 2768-2:1989)

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

本部分与 ISO 26622-1:2008 相比做了下列编辑性修改：

——纠正了图 1 中 d_2 的标注和 W 放大图中的剖面线；

——标记中, ISO 26622-1 用 GB/T 33524.1 代替。

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。

本部分负责起草单位：成都工具研究所有限公司、成都成量工具集团有限公司。

本部分主要起草人：曾宇环、陈莉、郭柏。

带有钢球拉紧系统的模块圆锥接口

第 1 部分:柄部尺寸和标记

1 范围

GB/T 33524 的本部分规定了用于自动换刀和手动换刀机床(如车床、钻床、铣床和车铣中心),带有钢球拉紧系统的模块圆锥接口的锥柄系列尺寸。不同规格的锥柄所配用的 O 型冷却密封圈的尺寸见附录 A。

法兰部位带有沟槽的可以用于自动换刀,也可用于手动换刀。刀柄的夹紧可通过标准尺寸的钢球和多种夹紧机构来实现。

扭矩传递是通过刀柄尾部的摩擦力、卡紧元件和键来实现。

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 1101 产品几何技术规范(GPS) 几何公差 形状、方向、位置和跳动公差标注(Geometrical product specifications(GPS)—Geometrical tolerancing—Tolerances of form, orientation, location and run-out)

ISO 2768-1 通用公差 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 2768-2 通用公差 第 2 部分:未注公差的特性的形位公差(General tolerances—Part 2: Geometrical tolerances for features without individual tolerance indications)

3 型式和尺寸

3.1 一般规定

形状、方向、位置和跳动公差的标注按 ISO 1101。未注的线性和角度公差按 ISO 2768-1 的“m”级,未注的形位公差按 ISO 2768-2 的“k”级。

3.2 空心锥柄

带有钢球拉紧系统的模块圆锥柄、机械手抓拿槽和数据芯片孔的具体尺寸见图 1 和表 1。