

中华人民共和国国家标准

机床夹具零件及部件 支 承 钉

GB/T 2226—91

代替 GB 2226—80

The parts and units of jigs and fixtures
Supporting nails

1 主题内容

本标准规定了规格为 5~40 mm 的支承钉。

2 引用标准

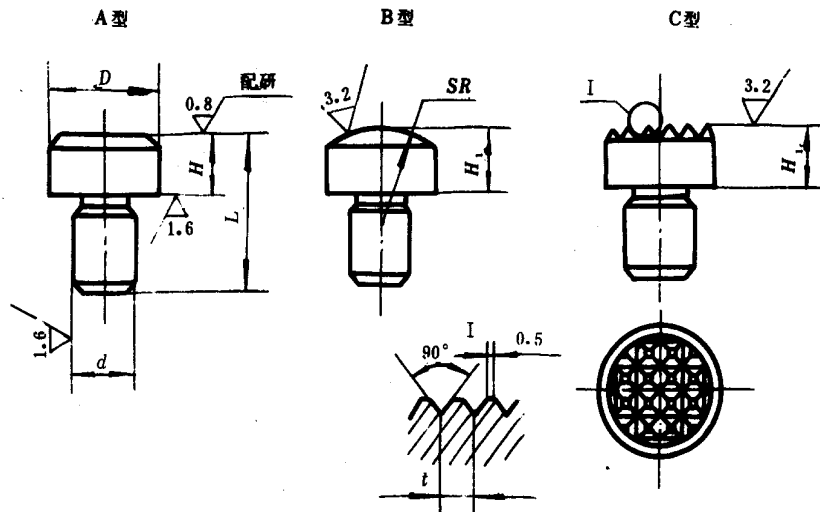
GB 1298 碳素工具钢技术条件

GB/T 2259 机床夹具零件及部件技术要求

3 尺寸

尺寸如下图及表所示。

其余



mm								
D	H	H ₁		L	d		SR	t
		基本尺寸	极限偏差 h11		基本尺寸	极限偏差 r6		
5	2	2	0 -0.060	6	3	+0.016 +0.010	5	1
	5	5	0 -0.075	9				
6	3	3		8	4	+0.023 +0.015	6	
	6	6		11				
8	4	4	12	6	+0.028 +0.019		8	
	8	8	16					
12	6	6	0 -0.075	8		+0.028 +0.019	12	1.2
	12	12	0 -0.110					
16	8	8	0 -0.090	10	+0.034 +0.023		16	
	16	16	0 -0.110					
20	10	10	0 -0.090	12		+0.034 +0.023	20	1.5
	20	20	0 -0.130					
25	12	12	0 -0.110	16	+0.041 +0.028		25	
	25	25	0 -0.130					
30	16	16	0 -0.110	20		+0.041 +0.028	32	2
	30	30	0 -0.130					
40	20	20	0 -0.160	24	+0.041 +0.028		40	
	40	40	0 -0.160					

4 技术条件

- 4.1 材料:T 8 按 GB 1298 的规定。
 4.2 热处理:HRC 55~60。
 4.3 其他技术条件按 GB/T 2259 的规定。

5 标记

5.1 标记示例:

D=16 mm、H=8 mm 的 A 型支承钉:

支承钉 A 16×8 GB/T 2226

附加说明：

本标准由中华人民共和国机械电子工业部机械标准化研究所提出。

本标准由机械电子工业部机械标准化研究所归口。

本标准由机械电子工业部机械标准化研究所负责修订。

本标准参加修订单位：北京第二机床厂、北京内燃机厂、沈阳第一机床厂、沈阳气体压缩机厂、武汉重型机床厂。

本标准于1980年首次发布。