



中华人民共和国国家标准

GB/T 10944.3—2013/ISO 7388-3:2007
代替 GB/T 10945.1—2006

自动换刀 7 : 24 圆锥工具柄 第 3 部分 : AC、AD、AF、UC、UD、UF、JD 和 JF 型拉钉

**Tool shanks with 7/24 taper for automatic tool changers—
Part 3: Retention knobs for shanks of forms
AC, AD, AF, UC, UD, UF, JD and JF**

(ISO 7388-3:2007, IDT)

2013-12-31 发布

2014-10-01 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 10944《自动换刀 7：24 圆锥工具柄》分为 5 个部分：

- 第 1 部分：A、AD、AF、U、UD 和 UF 型柄的尺寸和标记；
- 第 2 部分：J、JD 和 JF 型柄的尺寸和标记；
- 第 3 部分：AC、AD、AF、UC、UD、UF、JD 和 JF 型拉钉；
- 第 4 部分：柄的技术条件；
- 第 5 部分：拉钉的技术条件。

本部分为 GB/T 10944 的第 3 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分代替 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》，与 GB/T 10945.1—2006 相比，主要技术变化如下：

- 修改了中英文名称；
- 修改了范围；
- 修改了规范性引用文件；
- 增加了新的 JD 型拉钉图示和尺寸；
- 增加了 30 和 60 号工具柄用拉钉；
- 增加了 40、45、50 号工具柄用拉钉的一些尺寸；
- 增加了不带中心冷却孔的 AF、UF、JF 型拉钉；
- 增加了带数据芯片孔的拉钉；
- 增加了 O 型密封圈信息；
- 增加了标记；
- 删除了对拉钉施加的最大拉力。

本部分使用翻译法等同采用 ISO 7388-3:2007《自动换刀机床用 7/24 圆锥工具柄——第 3 部分：AC、AD、AF、UC、UD、UF、JD 和 JF 型拉钉》(英文版)。

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 1804—2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差(eqv ISO 2768-1:1989)；
- GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值(eqv ISO 2768-2:1989)；
- GB/T 4249—2009 产品几何技术规范(GPS) 公差原则(ISO 8015:1985,MOD)；
- GB/T 5576—1997 橡胶和胶乳 命名法(idt ISO 1629:1995)。

本部分与 ISO 7388-1:2007 相比有下列编辑性的修改：

- 第 1 章中用 AC 替代了 A(A 是柄的型号，与全文不符)。

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：成都成量工具集团有限公司、成都工具研究所有限公司。

本部分主要起草人：陈莉、田立新、沈士昌、曾宇环。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 10945—1989、GB/T 10945.1—2006。

自动换刀 7 : 24 圆锥工具柄

第 3 部分 : AC、AD、AF、UC、UD、UF、JD 和 JF 型拉钉

1 范围

GB/T 10944 的本部分规定了自动换刀 7 : 24 圆锥工具柄用 AC、AD、AF、UC、UD、UF、JD 和 JF 型拉钉的尺寸,它适合于带有一个为从刀库输送工具到主轴或者从主轴输送工具到刀库的自动夹持系统的自动换刀机床上使用。这些工具柄被设计成符合 ISO 9270 的主轴端部最重要的尺寸。

本部分适用于自动换刀 7 : 24 圆锥工具柄。

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 2768-1 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 2768-2 一般公差 第 2 部分:未注公差的零部件的几何公差(General tolerances—Part 2: Geometrical tolerances for features without individual tolerance indications first edition; CEN EN 22768-2; 1993)

ISO 8015 技术制图 公差标注基本原则(Technical drawings—Fundamental tolerancing principle)

ISO 1629 橡胶和胶乳 命名(Rubber and latices—Nomenclature)

3 尺寸

3.1 一般规定

所有的尺寸和公差都是以毫米为单位,公差按 ISO 8015,未注公差按 ISO 2768-1 的“m”级和按 ISO 2768-2 的“k”级。

3.2 AD 型拉钉,中心带有冷却孔

见图 1 和表 1。