



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 10944.2—2013/ISO 7388-2:2007

---

## 自动换刀 7 : 24 圆锥工具柄 第 2 部分 : J、JD 和 JF 型柄的尺寸和标记

Tool shanks with 7/24 taper for automatic tool changers—  
Part 2: Dimensions and designation of shanks of forms J, JD and JF

(ISO 7388-2:2007, 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 2 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 7388-2:2007《自动换刀 7/24 圆锥工具柄 第 2 部分：J、JD 和 JF 型柄的尺寸和标记》(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)。

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、森泰英格(成都)数控刀具有限公司。

本部分主要起草人：陈莉、田立新、沈士昌、刘忠、曾宇环。

# 自动换刀 7 : 24 圆锥工具柄

## 第 2 部分 : J、JD 和 JF 型柄的尺寸和标记

### 1 范围

GB/T 10944 的本部分规定了 7 : 24 圆锥工具柄 J、JD 和 JF 型的尺寸,它适合在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。这些工具柄的最重要尺寸与按 ISO 9270 设计的主轴端部尺寸相匹配。

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)

### 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 J 型柄

按图 1 和表 1。