

中华人民共和国国家标准

机床夹具零件及部件
定位衬套

GB/T 2201—91

代替 GB 2201—80

The parts and units of jigs and fixtures
Locating bush

1 主题内容

本标准规定了规格为 3~78 mm 的定位衬套。

2 引用标准

GB 699 优质碳素结构钢技术条件

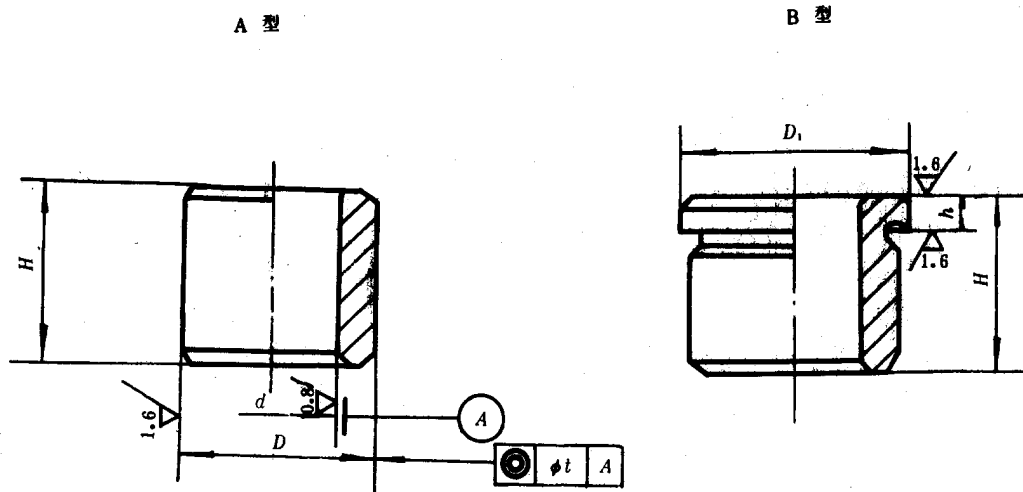
GB 1298 碳素工具钢技术条件

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 $\sqrt{12.5}$



mm

<i>d</i>			<i>H</i>	<i>D</i>		<i>D₁</i>	<i>h</i>	<i>t</i>	
基本尺寸	极限偏差 H6	极限偏差 H7		基本尺寸	极限偏差 n6			用于 H6	用于 H7
3	+0.006 0	+0.010 0	8	8	+0.019 +0.010	11	3	0.005	0.008
4	+0.008 0	+0.012 0	10			10			
6	+0.009 0	+0.015 0		12	12	15			
8			15		18				
10	+0.011 0	+0.018 0	16	18	22				
12				22	26				
15	+0.013 0	+0.021 0	20	26	30				
18				30	34				
22	+0.016 0	+0.025 0	25	35	39				
26				42	46				
30	+0.019 0	+0.030 0	30	48	52	5	0.008	0.012	
35									45
42	+0.025 0	+0.033 +0.017	35	55	59	6	0.025	0.040	
48									62
55	+0.039 +0.020	+0.045 +0.023	30	70	74	6	0.025	0.040	
62									78
70	+0.045 +0.023	+0.050 +0.025	35	85	90	6	0.025	0.040	
78									95

4 技术条件

4.1 材料： $d \leq 25$ mm, T8 按 GB 1298 的规定。

$d > 25$ mm, 20 钢按 GB 699 的规定。

4.2 热处理：T8 为 HRC 55~60；20 渗碳深度 0.8~1.2 mm, 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:

$d=22$ mm、公差带为 H6、 $H=20$ mm 的 A 型定位衬套:

定位衬套 A22H6×20 GB/T 2201

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。