

中华人民共和国国家标准

机床夹具零件及部件
钻套螺钉

GB/T 2268—91

代替 GB 2268—80

The parts and units of jigs and fixtures
Drill sleeve screw

1 主题内容

本标准规定了螺纹规格为 M5~M10 的钻套螺钉。

2 引用标准

GB 699 优质碳素结构钢技术条件

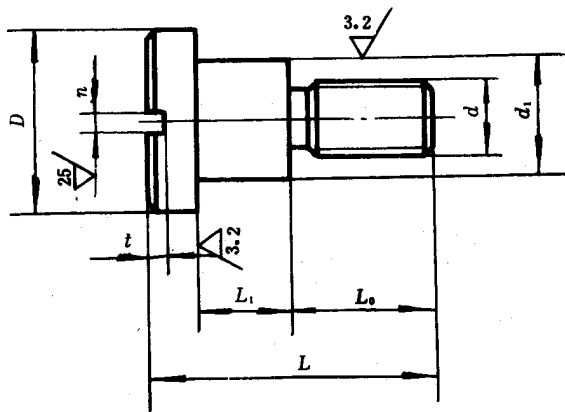
GB/T 2259 机床夹具零件及部件技术要求

3 尺寸

尺寸如下图及表所示。

其余

12.5



mm

d	L_1		d_1		D	L	L_0	α	t	钻套内径
	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差 d_{11}						
M5	3	+0.200 +0.050	7.5	-0.040 -0.130	13	15	9	1.2	1.7	>0~6
	6					18				
M6	4		9.5		16	18	10	1.5	2	>6~12
	8					22				
M8	5.5		12		20	22	11.5	2	2.5	>12~30
	10.5					27				
M10	7		15		24	32	18.5	2.5	3	>30~85
	13					38				

4 技术条件

- 4.1 材料:45钢按 GB 699 的规定。
 4.2 热处理:HRC 35~40。
 4.3 其他技术条件按 GB/T 2259 的规定。

5 标记

5.1 标记示例:

$d = M10$ 、 $L_1 = 13$ mm 的钻套螺钉:

螺钉 M10×13 GB/T 2268

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。