



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 31559—2015

---

## 工具柄用 1 : 10 锥柄的弹簧夹头 弹簧夹头、锥柄座、螺母

Collets for tool holders with taper ratio 1 : 10—  
Collets, holders, nuts

(ISO 10897:1996, MOD)

2015-05-15 发布

2016-01-01 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

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准使用重新起草法修改采用 ISO 10897:1996《工具柄用 1:10 锥柄的弹簧夹头 弹簧夹头、锥柄座、螺母》。

本标准与 ISO 10897:1996 的主要差异如下：

- 删除了 ISO 10897:1996 的前言；
- 将 ISO 2768-1:1989 改为国家标准 GB/T 1804—2000；
- 表面粗糙度  $R_z$  值改为  $R_a$  值,  $R_z 2.5$  改为  $R_a 0.8$ ,  $R_z 6.3$  改为  $R_a 1.6$ (见图 1、图 2 和图 4)；
- 表 A.1 和表 A.2 中“0.8…1.3”等改为“0.8~1.3”(见附录 A)。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国金属切削机床标准化技术委员会(SAC/TC 22)归口。

本标准负责起草单位:烟台机床附件研究所、上海金玉篮精密机床配件有限公司、国家机床质量监督检验中心。

本标准主要起草人:时述庆、钱志明、张维。

# 工具柄用 1 : 10 锥柄的弹簧夹头 弹簧夹头、锥柄座、螺母

## 1 范围

本标准规定了用于夹持圆柱工具柄的弹簧夹头、锥柄座和螺母的尺寸、材料、技术要求和标记。对不符合本标准的弹簧夹头,例如图纸另行规定的夹头,由供需双方协商决定。

A 型用于夹持偏差范围为 h10 的情况。

B 型用于无横向切削载荷的情况。

## 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。

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)

## 3 尺寸

弹簧夹头、锥柄座和螺母不必与图 1~图 4 相符;仅图中给定的尺寸应一致。

一般公差应符合 GB/T 1804—2000 中的 m 级。

### 3.1 弹簧夹头

见图 1、图 2 和表 1。

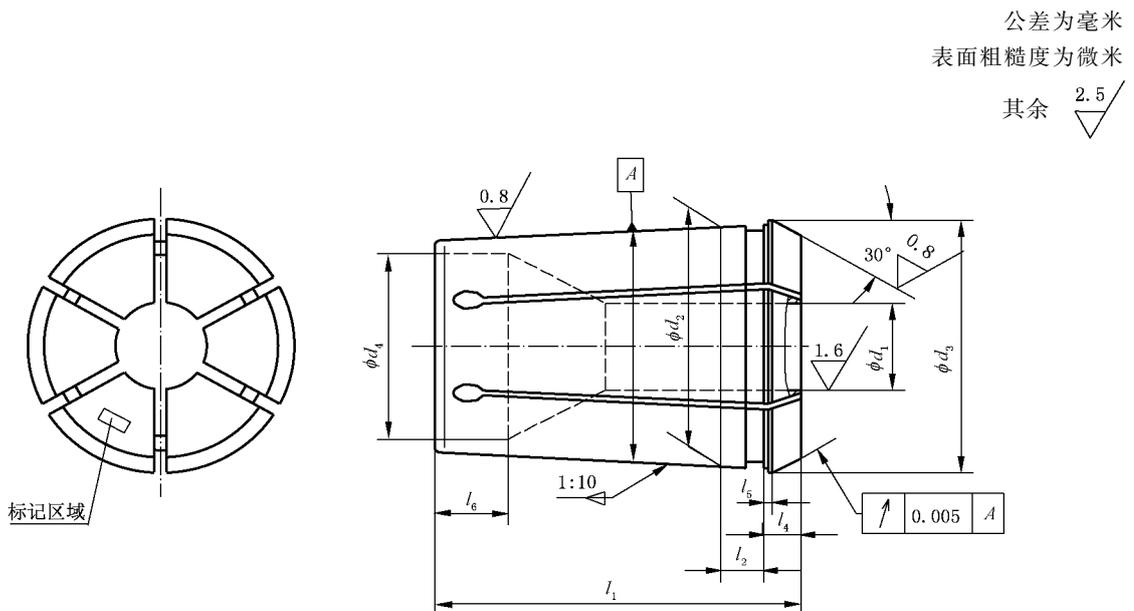


图 1 A 型弹簧夹头 单侧开槽,短夹持内孔