



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 6087—2003  
代替 GB/T 6087—1993

---

## 扳手三爪钻夹头

Key type three-jaw drill chucks

(ISO 10887:1999,  
Key type three-jaw drill chucks—Specification, MOD)

2003-11-10 发布

2004-06-01 实施

中华人民共和国  
国家质量监督检验检疫总局 发布

## 前 言

本标准修改采用 ISO 10887:1999(E)《扳手三爪钻夹头 技术规范》(英文版)。

考虑到我国国情,在采用 ISO 10887 时,本标准做了一些修改。有关技术性差异已编入正文中并在它们所涉及的条款的页边空白处用垂直单线标识。在附录 B 中给出了这些技术性差异及其原因的一览表以供参考。

为适合国情和便于使用,本标准还做了下列编辑性修改:

- “本国际标准”一词改为“本标准”;
- 删除了国际标准的前言;
- 第 5 章改为 6.1;第 7 章改为第 9 章;第 8 章改为第 10 章。

本标准代替 GB/T 6087—1993《扳手钻夹头》。

本标准与 GB/T 6087—1993 相比,主要变化如下:

- 最大夹持直径由 6 mm 改为 6.5 mm;增加了英寸制螺纹孔连接(1993 年版的第 3 章,本版的第 4 章);
- 精度指标有所调整,采用 ISO 标准指标数值(1993 年版的 4.1,本版的 6.1);
- 增加了钻夹头扳手一章(本版第 5 章);
- 修改了部分零件硬度指标值(1993 年版的 4.2.2,本版的 6.3);
- 增加了命名(本版第 9 章);
- 附录 A 表 A.1 中扳手代号 S 改为 N;修改了 N1(原 S<sub>0</sub>)的参数(1993 年版的附录 A,本版的附录 A);
- 增加了附录 B。

本标准的附录 A、附录 B 为资料性附录。

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/TC22)归口。

本标准起草单位:烟台机床附件研究所、烟台卡具厂、山东宇光机械总公司、山东机床附件总厂。

本标准主要起草人:时述庆、张世宝、殷瑞国、张齐全。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 6087~6089—1985、GB/T 6087—1993。
- GB/T 8225—1987。

# 扳手三爪钻夹头

## 1 范围

本标准规定了扳手三爪钻夹头(以下简称钻夹头)的分类、尺寸和连接、扳手、技术要求、试验方法、检验、命名、标志和包装。

本标准适用于锥孔和螺纹孔连接的钻夹头。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 196 普通螺纹 基本尺寸(直径 1~600 mm)

GB/T 197 普通螺纹 公差与配合(直径 1~355 mm)

GB/T 6090 钻夹头圆锥(GB/T 6090—2003,ISO 239:1999,IDT)

JB/T 3207 机床附件 产品包装通用技术条件

JB/T 5563 金属切削机床 圆锥表面涂色法检验及评定

ISO 263:1973 ISO 英寸制螺纹—总方案及螺钉、螺栓和螺母的选择 直径范围 0.06~6 英寸

ISO 725:1978 ISO 英寸制螺纹—基本尺寸

ISO 5864:1978 英寸制螺纹—允差和公差

## 3 分类

钻夹头按用途不同进行如下分类:

型式代号	型式	用途
H	重型钻夹头	用于机床和重负荷加工
M	中型钻夹头	主要用于轻负荷加工和便携式工具
L	轻型钻夹头	用于轻负荷加工和家用钻具

## 4 尺寸和连接

### 4.1 尺寸

4.1.1 锥孔连接形式的钻夹头尺寸见图 1 和表 1。