



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 10944.5—2013  
代替 GB/T 10945.2—2006

---

## 自动换刀 7 : 24 圆锥工具柄 第 5 部分 : 拉钉的技术条件

Tool shanks with 7 : 24 taper for automatic tool changers—  
Part 5: Technical specifications of Retention knobs

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 5 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分代替 GB/T 10945.2—2006《自动换刀用 7：24 圆锥工具柄部-40、45 和 50 号柄用拉钉 第 2 部分：技术条件》，与 GB/T 10945.2—2006 相比，主要变化如下：

- 修改了中英文名称；
- 修改了范围；
- 修改了规范性引用文件；
- 删除了型号表示规则及代号含义；
- 删除了位置公差；
- 删除了表面粗糙度；
- 修改了机械性能。
- 修改了对拉钉施加的最大拉力(减少)。

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。

本部分主要起草人：陈莉、田立新、曾宇环。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 10945—1989、GB/T 10945.2—2006。

## 自动换刀 7 : 24 圆锥工具柄 第 5 部分:拉钉的技术条件

### 1 范围

GB/T 10944 的本部分规定了自动换刀 7 : 24 圆锥工具柄用 AC、AD、AF、UC、UD、UF、JD 和 JF 型拉钉的外观、螺纹精度、机械性能、标志和包装。

本部分适用于按 GB/T 10944.3 生产的自动换刀 7 : 24 圆锥工具柄用拉钉。

### 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 197 普通螺纹 公差

GB/T 10944.3—2013 自动换刀 7 : 24 圆锥工具柄 第 3 部分: AC、AD、AF、UC、UD、UF、JD 和 JF 型拉钉

### 3 外观

拉钉表面不应有划痕、锈迹、裂纹等影响使用性能的缺陷。

### 4 螺纹精度

螺纹  $d_7$  按 GB/T 197 6g 精度制造。以 AD 型拉钉为例,如图 1。

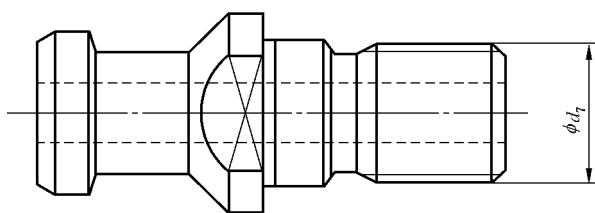


图 1 螺纹精度

### 5 机械性能

#### 5.1 材料和硬度

拉钉材料和硬度按 GB/T 10944.3—2013 中第 4 章的规定。

#### 5.2 对拉钉施加的最大拉力

当许用应力为  $400 \text{ N/mm}^2$  时(计算时以最小截面考虑),施加的拉力见表 1。