

中华人民共和国国家标准

机床夹具零件及部件
螺钉支座

GB/T 2249—91

代替 GB 2249—80

The parts and units of jigs and fixtures
Screw rest

1 主题内容

本标准规定了螺纹规格为 M 6~M 24 的螺钉支座。

2 引用标准

GB 97.1 平垫圈 A 级

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

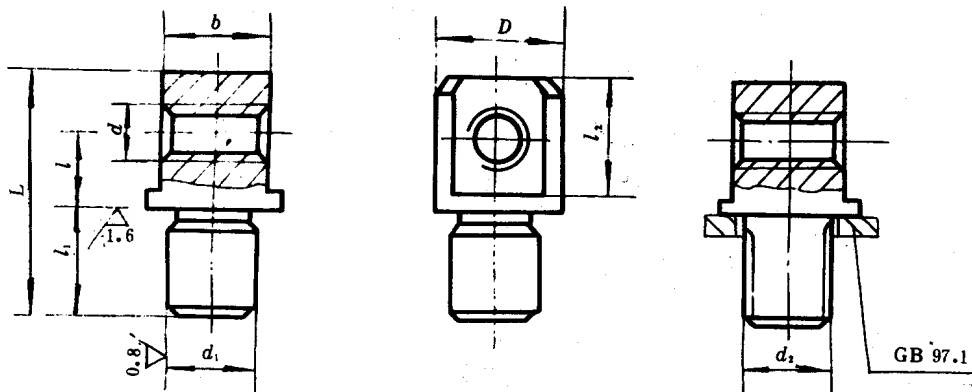
尺寸如下图及表所示。

其余

12.5

A 型

B 型



| | | | | | | | | mm |
|-------|-------------|------------------|------------------|------|------------------|------|------|------------------|
| d | | M 6 | M 8 | M 10 | M 12 | M 16 | M 20 | M 24 |
| d_1 | 基本尺寸 | 10 | 12 | 16 | 20 | 25 | 30 | 36 |
| | 极限偏差 n 6 | +0.019 +0.010 | +0.023 +0.012 | | +0.028 +0.015 | | | +0.033 +0.017 |
| d_2 | | M 10 | M 12 | M 16 | M 20 | M 24 | M 30 | M 36 |
| D | | 15 | 18 | 24 | 30 | 35 | 40 | 50 |
| l_1 | | 12 | 15 | 20 | 24 | 30 | 36 | 45 |
| l_2 | | 12 | 16 | 18 | 24 | 30 | 40 | 50 |
| b | | 10 | 14 | 17 | 22 | 24 | 30 | 35 |
| l | d | | | | | | | |
| | M 6 | M 8 | M 10 | M 12 | M 16 | M 20 | M 24 | |
| | L | | | | | | | |
| 10 | 28 | 32 | 40 | | | | | |
| 15 | 32 | 38 | 45 | | | | | |
| 20 | 38 | 42 | 50 | 55 | | | | |
| 25 | 42 | 48 | 55 | 60 | | | | |
| 30 | 48 | 52 | 60 | 65 | 75 | | | |
| 40 | | 62 | 70 | 75 | 85 | 95 | | |
| 50 | | | 80 | 85 | 95 | 105 | | |
| 60 | | | | 95 | 105 | 115 | 130 | |
| 70 | | | | 105 | 115 | 125 | 140 | |
| 80 | | | | | 125 | 135 | 150 | |
| 100 | | | | | | 155 | 170 | |
| 120 | | | | | | | 190 | |
| 140 | | | | | | | 210 | |

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:

$d=M 8, l=10$ mm 的 A 型螺钉支座:

支座 AM8×10 GB/T 2249

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。