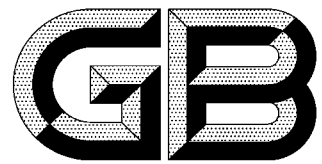


ICS 25.010
J 05



中华人民共和国国家标准

GB/T 145—2001

中 心 孔

Center holes

2001-07-20 发布

2002-03-01 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 A 型中心孔等同采用国际标准 ISO 866:1975《不带护锥的中心钻 A 型》附录中 A 型中心孔的型式和尺寸, B 型中心孔等同采用国际标准 ISO 2540:1973《带护锥的中心钻 B 型》附录中 B 型中心孔的型式和尺寸, R 型中心孔等同采用国际标准 ISO 2541:1972《弧形中心钻 R 型》附录中 R 型中心孔的型式和尺寸。本标准 C 型中心孔等同采用德国标准 DIN 332/2—1970《电机转子用带螺纹的 60° 中心孔》。本标准是对 GB/T 145—1985 的修订。

本标准在原标准上增加了“前言”、“第 1 章 范围”及“C 型中心孔 D_2 尺寸”。各章中的条号及内容稍有改变。

本标准自实施之日起, 代替 GB/T 145—1985。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国刀具标准化技术委员会归口。

本标准主要起草单位: 成都工具研究所。

本标准主要起草人: 夏千。

本标准于 1959 年 6 月首次发布, 于 1985 年 6 月第一次修订。

1 范围

本标准规定了 A 型、B 型、C 型和 R 型中心孔的型式和尺寸。

本标准适用于 A 型、B 型、C 型和 R 型的中心孔。

2 型式和尺寸

2.1 A 型中心孔的型式按图 1 所示,尺寸由表 1 给出。



图 1

表 1

mm

<i>d</i>	<i>D</i>	<i>l</i> ₂	<i>t</i>	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>l</i> ₂	<i>t</i>
			参考尺寸				参考尺寸
(0.50)	1.06	0.48	0.5	2.50	5.30	2.42	2.2
(0.63)	1.32	0.60	0.6	3.15	6.70	3.07	2.8
(0.80)	1.70	0.78	0.7	4.00	8.50	3.90	3.5
1.00	2.12	0.97	0.9	(5.00)	10.60	4.85	4.4
(1.25)	2.65	1.21	1.1	6.30	13.20	5.98	5.5
1.60	3.35	1.52	1.4	(8.00)	17.00	7.79	7.0
2.00	4.25	1.95	1.8	10.00	21.20	9.70	8.7

注

1 尺寸 *l*₁ 取决于中心钻的长度 *l*₁,即使中心钻重磨后再使用,此值也不应小于 *t* 值。

2 表中同时列出了 *D* 和 *l*₂ 尺寸,制造厂可任选其中一个尺寸。

3 括号内的尺寸尽量不采用。