



H41

001-15

# 中华人民共和国国家标准

GB 1442—85

## 直柄工具用传动扁尾 及套筒的尺寸和公差

Driving tenons and sockets for parallel shank  
tools—Dimensions and tolerances

1985-06-17发布

1986-03-01实施

国家标准局 批准

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
直柄工具用传动扁尾  
及套筒的尺寸和公差  
GB 1442—85

中国标准出版社出版  
(北京复外三里河)

中国标准出版社北京印刷厂印刷  
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售  
版权专有 不得翻印

开本 880×1230 1/16 印张 1.2 字数 6,000  
1986年2月第一版 1986年2月第一次印刷  
印数 1—9,000

书号: 15169·1-3555 定价 0.24 元

标 目 32—8

中华人民共和国国家标准

# 直柄工具用传动扁尾 及套筒的尺寸和公差

Driving tenons and sockets for parallel shank  
tools—Dimensions and tolerances

UDC 621.9.06  
-229.2

GB 1442—85

代替GB 1442—78

本标准适用于直柄麻花钻和直柄机用铰刀用传动扁尾及套筒的尺寸和公差。  
本标准等效采用国际标准ISO 4203—1978《直柄工具—传动扁尾及套筒—尺寸》。

1 直柄工具用传动扁尾的基本尺寸及公差按图1和表1的规定。

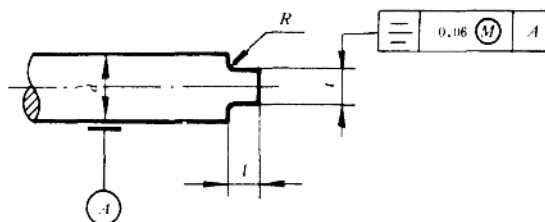


图 1

表 1

mm

| 工具柄部直径<br>$d$   | $t$   |            | $l$  | $R_{max}$ |
|-----------------|-------|------------|------|-----------|
|                 | 基本尺寸  | 极限偏差       | 基本尺寸 |           |
| 3.00 ~ 3.75     | 2.12  | 0<br>-0.10 | 6.0  | 0.2       |
| > 3.75 ~ 4.75   | 2.65  |            | 7.0  |           |
| > 4.75 ~ 6.00   | 3.35  | 0<br>-0.12 | 8.0  | 0.3       |
| > 6.00 ~ 7.50   | 4.25  |            | 9.0  |           |
| > 7.50 ~ 9.50   | 5.30  |            | 10.0 |           |
| 9.50 ~ 11.80    | 6.70  | 0<br>-0.15 | 11.5 | 0.4       |
| > 11.80 ~ 15.00 | 8.50  |            | 13.0 |           |
| > 15.00 ~ 19.00 | 10.60 | 0<br>-0.18 | 15.0 | 0.5       |
| > 19.00 ~ 23.60 | 13.20 |            | 17.0 |           |
| > 23.60 ~ 30.00 | 17.00 |            | 20.0 |           |

国家标准局1985-06-17发布

1986-03-01实施

2 直柄工具用套筒的基本尺寸及公差按图2和表2的规定。

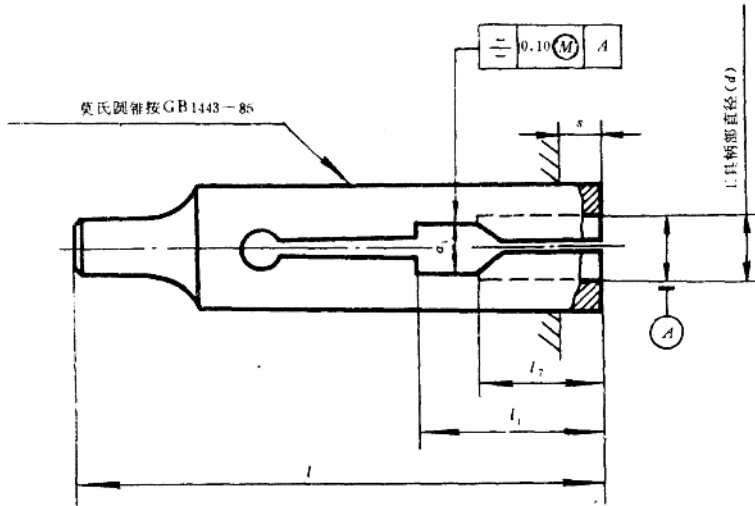


图 2

表 2

mm

| 工具柄部直径<br>$d$        | $a_1$<br>min | $l_1$ | $l_2$ | 莫 氏 圆 锥 |      |      |      |      |      |      |      |      |      |
|----------------------|--------------|-------|-------|---------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
|                      |              |       |       | 1       |      | 2    |      | 3    |      | 4    |      | 5    |      |
|                      |              |       |       | $s$     | $l$  | $s$  | $l$  | $s$  | $l$  | $s$  | $l$  | $s$  | $l$  |
|                      |              |       |       | 基本尺寸    | 基本尺寸 | 基本尺寸 | 基本尺寸 | 基本尺寸 | 基本尺寸 | 基本尺寸 | 基本尺寸 | 基本尺寸 | 基本尺寸 |
| $> 3.00 \sim 3.75$   | 2.30         | 18    | 15    | 4.5     | 66.5 | —    | —    | —    | —    | —    | —    | —    | —    |
| $> 3.75 \sim 4.75$   | 2.90         | 20    | 16    |         |      |      |      |      |      |      |      |      |      |
| $> 4.75 \sim 6.00$   | 3.60         | 22    | 17    |         |      |      |      |      |      |      |      |      |      |
| $> 6.00 \sim 7.50$   | 4.50         | 25    | 19    |         |      |      |      |      |      |      |      |      |      |
| $> 7.50 \sim 9.50$   | 5.60         | 28    | 21    |         |      | 6.0  | 81.0 | 6.0  | 100  |      |      |      |      |
| $> 9.50 \sim 11.80$  | 7.00         | 32    | 23.5  |         |      |      |      |      |      |      |      |      |      |
| $> 11.80 \sim 13.20$ | 8.90         | 35    | 25    |         |      |      |      |      |      |      |      |      |      |
| $> 13.20 \sim 15.00$ |              |       |       |         |      |      |      |      |      |      |      |      |      |
| $> 15.00 \sim 19.00$ | 11.00        | 40    | 28    | —       | —    | —    | —    | —    | —    | 9.5  | 127  | —    | —    |
| $> 19.00 \sim 23.60$ | 13.60        | 45    | 31    |         |      |      |      |      |      |      |      |      |      |
| $> 23.60 \sim 30.00$ | 17.50        | 50    | 33    |         |      |      |      |      |      | —    | —    |      |      |

**附加说明：**

本标准由中华人民共和国机械工业部提出，由成都工具研究所归口。

本标准由成都工具研究所负责起草。

本标准主要起草人姜体贵、商宏谟。