

## 中国第一重型机械集团公司标准

## T 形 槽

JB/ZQ 4240-97  
代替 JB/ZQ 4240-86

1 T形槽的基本型式尺寸按图1及表1所示。

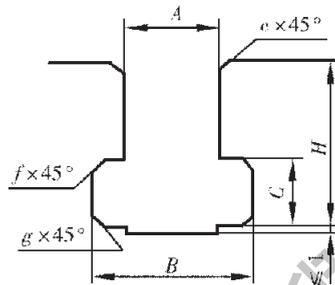


图 1

表 1

mm

A	B	C	H		e	f	g	螺栓螺纹规格 d	
			铸 铁	钢/铸钢					
12	21	9	22	18	1	0.6	1	M10	
14	25	11	25	22	1.6		1.6	M12	
18	32	14	35	28		1	2.5	M16	
22	40	18	42	35				M20	
28	50	22	52	40	2.5	1.6	4	M24	
36	60	28	68	52				M30	
42	72	35	82	62		2	6	—	M36
48	85	40	92	70					M42
54	95	44	102	80	4	—	—	M48	
63	105	45	110	90				M56	
71	115	50	125	95				M64	
80	125	50	140	105				M72×6	
(90)	155	63	155	118				M80×6	

注:

1 带 ( ) 的规格尽量不用。

2 A12~A54 可选用 GB 37 《T形槽用螺栓》；A63~A90 可选用 JB/ZQ 4362 《T形头地脚螺栓》。

2 与 T形槽相连接的紧固件除选用 T形头螺栓外，也可以选用螺柱。当选用螺柱连接时，与之相配的 T形槽用螺母的型式尺寸，按图 2 及表 2 所示。

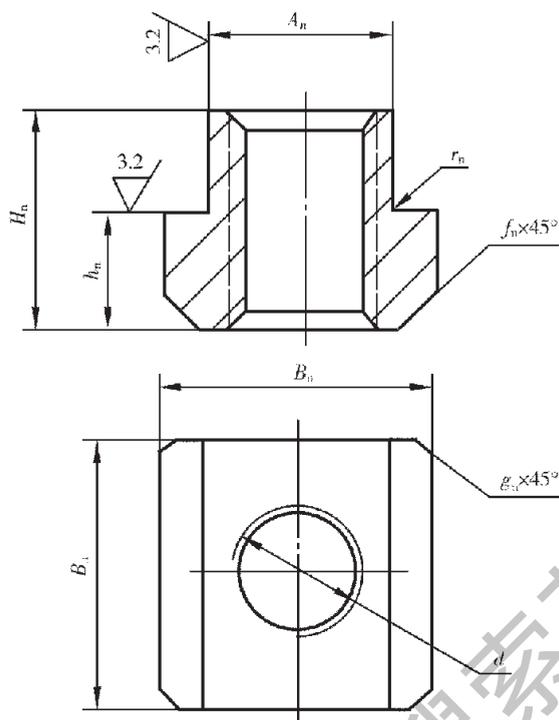


图 2

表 2

mm

A	$A_n$		$B_n$	$H_n$	$h_n$	$f_n$	$g_n$	$r_n$	螺纹规格 $d$	
12	12	-0.3 -0.6	18	15	8	2.5	—	0.4	M10	
14	14		22	18	9				M12	
18	18		28	24	12				M16	
22	22		35	30	15			0.5	M20	
28	28		45	35	19				M24	
36	36	-0.4 -0.7	55	46	25	6	3	0.8	M30	
42	42		65	56	32				M36	
48	48		75	62	35				M42	
54	54		85	72	40			1	M48	
63	63		95	82	40				M56	
71	71	-0.5 -0.8	105	85	45	8	6	1	M64	
80	80		115	98	48				8	M72×6
(90)	90		125	108	58				12	M80×6

注:

- 1 带( ) 的规格尽量不用。
- 2 A12~A54 推荐选用 GB 898 《双头螺柱  $b_m=1.25d$ 》;
- A63~A90 推荐选用 JB/ZQ 4325 《双头螺柱 ( $b_m=1.25d$ )》。

3 T形槽不通端的尺寸, 依成孔方法(切制孔、铸孔)和连接用紧固件而异。其型式尺寸按图3及表3所示

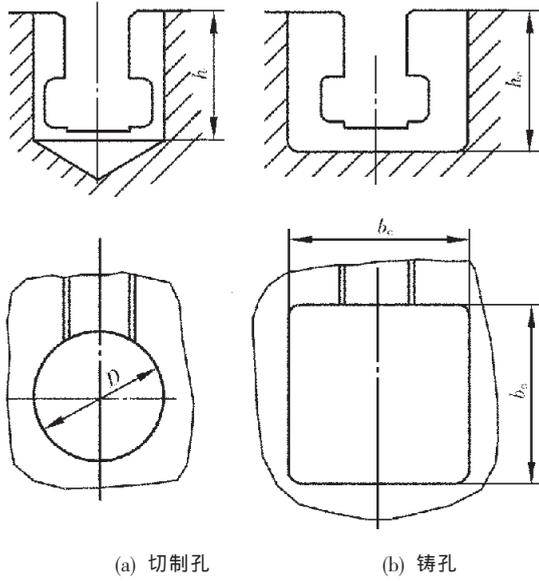


图 3

表 3 mm

A	切制孔		铸孔	
	D	h	b <sub>c</sub>	h <sub>c</sub>
12	28	H+3	-	-
14	35			
18	42			
22	52		60	H+6
28	65		70	
36	80		85	H+7
42	95	95		
48	110	105		
54	120	H+5	115	H+8
63	132		115	
71	145		125	
80	155		135	
(90)	165		155	

注: 带( )的规格尽量不用。

4 当采用多个 T 形槽时, 根据需要可选定其中一个 (一般选中间槽) 为基准槽, 对其他槽按 GB/T 1182 提出位置误差要求。

槽宽 A 的极限偏差按 GB 1801 对基准槽为 H8, 其他槽为 H12。

5 T 形槽及不通端孔的表面粗糙度, 对基准槽宽 A 两侧表面为 R<sub>a</sub>1.6 μm; 其他槽宽 A 两侧表面为 R<sub>a</sub>6.3 μm; 其余加工表面为 R<sub>a</sub>12.5 μm; 铸造表面为 R<sub>a</sub>100 μm。

6 不通端铸孔的尺寸公差按 GB 6414 为 CT14 级。

7 T 形槽用螺母的材质一般选 45 钢, 热处理硬度 35 HRC, 表面氧化。表面粗糙度除注明者外均为 R<sub>a</sub>6.3 μm。螺纹公差为 7H。