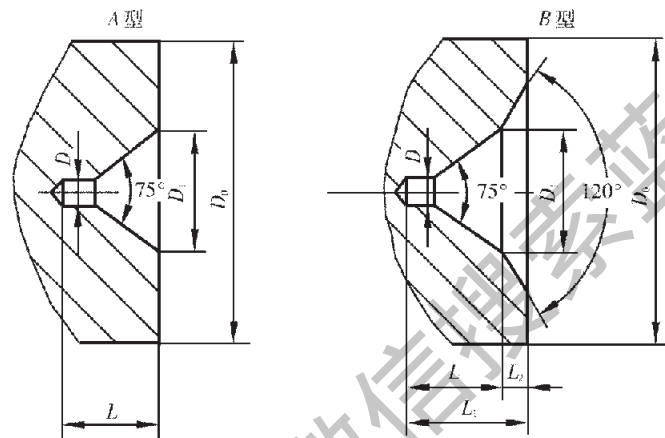


## 中国第一重型机械集团公司标准

## 75° 中心孔

JB/ZQ 4236-97  
代替 JB/JQ 4236-86

型式和尺寸见图 1 和表 1。



注：中心孔的表面粗糙度按用途自行规定。

图 1

表 1

mm

规格 $D$	$D_1$	$L$	$L_1$	$L_2$	选择中心孔的参考数据	
					毛坯轴端直径 $D_0$ min	毛坯重量, kg max
3	9	7	8	1	30	200
4	12	10	11.5	1.5	50	360
6	18	14	16	2	80	800
8	24	19	21	2	120	1 500
12	36	28	30.5	2.5	180	3 000
20	60	50	53	3	260	9 000
30	90	70	74	4	360	20 000
40	120	95	100	5	500	35 000
45	135	115	121	6	700	50 000
50	150	140	148	8	900	80 000

注：

- 1 中心孔的选择 中心孔的尺寸主要根据轴端直径  $D_0$  和零件毛坯总重量(如轴上装有齿轮、齿圈及其他零件等)来选择。若毛坯总重量超过表中  $D_0$  相对应的重量时, 则依据毛坯重量确定中心孔尺寸。
- 2 当加工零件毛坯总重量超过 5 000 kg 时, 一般宜选择 B 型中心孔。