



中华人民共和国国家标准

GB/T 25379.1—2010

机床通用部件 工件随行托板 第 1 部分：名义尺寸至 800 mm 的 工件随行托板

Modular units for machine tools—Workholding pallets—
Part 1: Workholding pallets up to 800 mm nominal size

(ISO 8526-1:1990, MOD)

2010-11-10 发布

2011-03-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

GB/T 25379《机床通用部件 工件随行托板》分为以下两个部分：

- 第1部分：名义尺寸至800 mm的工件随行托板；
- 第2部分：名义尺寸大于800 mm的工件随行托板。

本部分为GB/T 25379的第1部分。

本部分修改采用ISO 8526-1:1990《机床通用部件 工件夹持托板 第1部分：名义尺寸至800 mm的工件随行托板》(英文版)。

为便于使用，本部分做了下列技术内容和编辑性修改：

- 将“本标准”一词改为“本部分”；
- 删除了国际标准的前言和引言；
- 用小数点符号“.”代替作为小数点的逗号“,”；
- 对ISO 8526-1:1990引用的其他国际标准，用已转化为我国的标准代替对应的国际标准；
- 对标准中相关的图、表编排位置、顺序等进行了编辑性修改；
- 标准中的沉孔尺寸按我国标准进行了修改。

本部分的附录A为规范性附录，附录B为资料性附录。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国金属切削机床标准化技术委员会(SAC/TC 22)归口。

本部分起草单位：大连机床集团有限责任公司。

本部分主要起草人：付承云、刘莲花、罗秀珍。

机床通用部件 工件随行托板

第 1 部分:名义尺寸至 800 mm 的 工件随行托板

1 范围

GB/T 25379 的本部分规定了机床使用的工件随行托板(以下简称托板)的尺寸。

本部分适用于名义尺寸为 320 mm、400 mm、500 mm、630 mm、800 mm 的正方形托板和长宽比为 1.25 的长方形托板。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 25379 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分,然而,鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本部分。

GB/T 158—1996 机床工作台 T 形槽和相应螺栓(eqv ISO 299:1987)

GB/T 1182—2008 产品几何技术规范(GPS)几何公差 形状、方向、位置和跳动公差标注(ISO 1101:2004, IDT)

GB/T 1800.4—1999 极限与配合 标准公差等级和孔、轴的极限偏差表(eqv ISO 286-2:1988)

GB/T 1804—2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差(eqv ISO 2768-1:1989)

3 术语

3.1

名义尺寸 nominal size

名义尺寸规定用托板的宽度尺寸 a_1 表示(见图 3)。

3.2

一般术语 general

托板有关部位的术语应符合图 1 和表 1 的规定。