



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 22562—2008/ISO 7465:2007

---

## 电梯 T 型导轨

Guide rails for lifts—T-type

(ISO 7465:2007, Passenger lifts and service lifts—  
Guide rails for lift cars and counterweights—T-type, IDT)

2008-12-06 发布

2009-06-01 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

## 目 次

前言 .....	Ⅲ
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语和定义 .....	1
4 符号和单位 .....	1
5 制造和材料 .....	2
6 导轨 .....	3
6.1 命名 .....	3
6.2 技术特性和尺寸公差 .....	3
6.3 /BE类的标记 .....	11
7 连接板 .....	11
7.1 连接板材料 .....	11
7.2 连接板尺寸 .....	11
7.3 连接板形状公差 .....	12
7.4 连接板孔 .....	12
参考文献 .....	13

## 前 言

本标准等同采用 ISO 7465:2007《乘客电梯和杂物电梯 电梯轿厢和对重导轨 T 型》(英文版)。

为了便于使用及适应我国国情,本标准做了以下编辑性修改:

ISO 7465:2007 中使用 Q275B 作为机械加工导轨的原材料。考虑国内原材料供应情况,采用 Q235 作为机械加工导轨的原材料,其抗拉强度不低于 Q275B。

本标准由全国电梯标准化技术委员会(SAC/TC 196)提出并归口。

本标准负责起草单位:上海三菱电梯有限公司。

本标准参加起草单位:北京首钢塞维拉电梯导轨有限公司、长江润发机械股份有限公司、河北蒙特费罗导轨有限公司、天津塞维拉电梯轨道系统有限公司。

本标准主要起草人:阮为民、茅顺、张翼明、黄光、李维平、王华。

# 电 梯 T 型 导 轨

## 1 范围

本标准规定了标准导轨及其连接板的等级和质量、技术特性、尺寸和几何公差以及表面粗糙度。

本标准还定义了导轨的命名方法。

本标准适用于电梯中使用的供电梯轿厢和对重导向的导轨。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。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标准,然而,鼓励根据本标准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标准。

GB/T 131 产品几何技术规范(GPS) 技术产品文件中表面结构的表示方法(GB/T 131—2006, ISO 1302:2002, IDT)

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

### 3.1

**导轨 guide rails**

供轿厢和对重(平衡重)运行的导向部件。

### 3.2

**连接板 fishplate**

紧固在相邻两根导轨的端部底面,起连接导轨作用的金属板(件)。

## 4 符号和单位

见表1。

表 1 本标准中所使用的符号及相应的测量单位

符 号	名 称	单 位
$b_1$	导轨宽度	mm
$b_2$	连接板宽度	mm
$b_3$	(导轨及连接板宽度方向上)孔的间距	mm
$c$	导轨底部至导向面之间的连接部位的宽度	mm
$d$	孔的直径	mm
$d_1$	键孔的直径	mm
$e$	导轨底面到导轨重心的距离	cm
$f$	导轨底部根部的厚度	mm
$g$	导轨横截面底部端部的厚度	mm
$h$	为安装连接板而设立的加工面到导轨顶面的高度	mm

表 1 (续)

符 号	名 称	单 位
$h_1$	(冷拔导轨或非加工面的)导轨高度	mm
$i_{x-x}$	导轨横截面对 $x-x$ 轴的惯性半径	cm
$i_{y-y}$	导轨横截面对 $y-y$ 轴的惯性半径	cm
$I_{x-x}$	导轨横截面对 $x-x$ 轴的惯性矩	cm <sup>4</sup>
$I_{y-y}$	导轨横截面对 $y-y$ 轴的惯性矩	cm <sup>4</sup>
$k$	导轨导向面宽度	mm
$l$	为安装连接板而设立的加工面的长度	mm
$l_m$	为安装连接板而设立的加工面与非加工面之间接合处的最大越程	mm
$l_g$	导轨的长度	mm
$l_1$	连接板长度	mm
$l_{2g}$	导轨纵向上,距离导轨端部最远的孔的中心线与该端之间的距离	mm
$l_{2f}$	连接板纵向上,距离连接板横轴最远的孔的中心线与该轴之间的距离	mm
$l_{3g}$	导轨纵向上,距离导轨端部最近的孔的中心线与该端之间的距离	mm
$l_{3f}$	连接板纵向上,距离连接板横轴最近的孔的中心线与该轴之间的距离	mm
$m_1$	导轨棒槽的宽度	mm
$m_2$	导轨棒的宽度	mm
$n$	导向面的高度	mm
$p$	导轨底部厚度(如果底部是平的)	mm
$q_1$	已加工过的导轨单位长度重量	kg/m
$r_s$	导轨底部圆角半径	mm
$Ra$	表面粗糙度(见 GB/T 131—2006)	$\mu\text{m}$
$S$	导轨的横截面积	cm <sup>2</sup>
$t_n$	几何尺寸的 $t_1$ 至 $t_n$ 公差	mm
$u_1$	导轨棒槽的深度	mm
$u_2$	导轨棒的高度	mm
$v$	连接板最小厚度(加工后)	mm
$W_{x-x}$	对 $x-x$ 轴的截面模量	cm <sup>3</sup>
$W_{y-y}$	对 $y-y$ 轴的截面模量	cm <sup>3</sup>

## 5 制造和材料

导轨可为冷拔型,也可为机械加工型。在本标准中,导轨的制造工艺用下列符号表示:/A 表示冷拔,/B 表示机械加工,/BE 表示高质量机械加工。

所使用的原材料钢的抗拉强度应至少为 370 N/mm<sup>2</sup> 且不大于 520 N/mm<sup>2</sup>。鉴于此,宜使用 Q235 作为原材料钢,机械加工导轨的原材料钢的抗拉强度宜不小于 410 N/mm<sup>2</sup>。

## 6 导轨

### 6.1 命名

符合本标准要求的导轨命名如下:

第1要素:本标准的编号,并后加“-”:GB/T 22562-。

第2要素:导轨形状:T。

第3要素:导轨底部宽度的圆整值,必要时带有相同宽度底部但不同剖面的编号 45、50、70、75、78、82、89、90、114、125、127-1、127-2、140-1、140-2、140-3。

第4要素:制造工艺:

——冷拔:/A;

——机械加工:/B;

——高质量机械加工:/BE。

示例1 电梯导轨 GB/T 22562-T82/A

示例2 电梯导轨 GB/T 22562-T125/BE

示例3 电梯导轨 GB/T 22562-T140-1/B

### 6.2 技术特性和尺寸公差

#### 6.2.1 长度

导轨的长度以毫米表示,公差为 $\pm 2$  mm。批量供应的产品,长度宜为 5 000 mm。

#### 6.2.2 尺寸

见表 2 至表 7。

宜使用下列两个系列的尺寸:

——首选尺寸:不带括弧的尺寸,例如:T82/A;

——非首选尺寸:带括弧的尺寸,例如:(T89/A)。

当导轨制造商和客户之间有特殊约定时,可提供其他尺寸的导轨。

##### 6.2.2.1 底部两面平行和导向面平行的冷拔导轨

见图 1 以及表 2 和表 3。

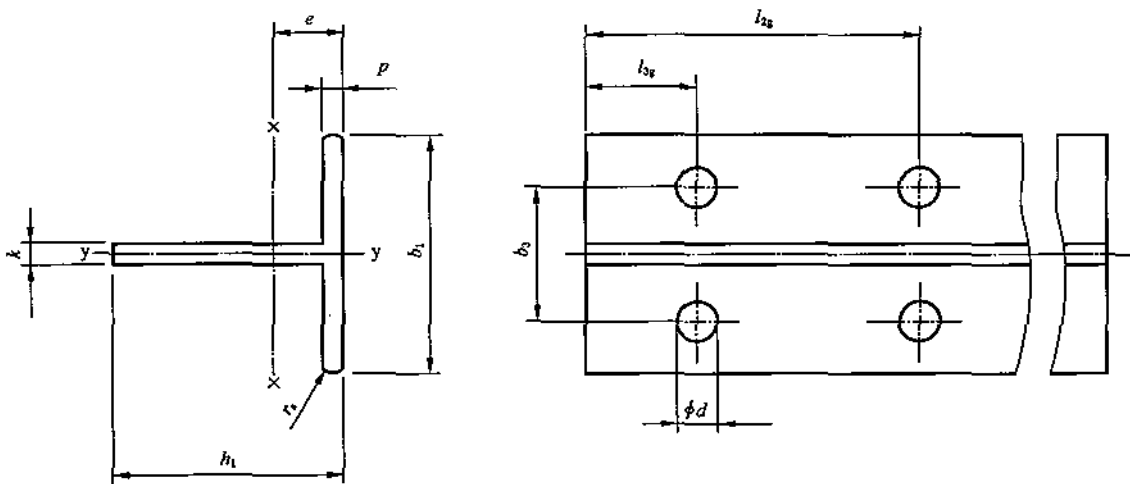


图 1 底部两面平行和导向面平行的冷拔导轨

表 2 底部两面平行和导向面平行的冷拔导轨的技术特性(见图 1)

型号	$S/$ $\text{cm}^2$	$q_1/$ $(\text{kg}/\text{m})$	$e/$ $\text{cm}$	$I_{x-x}/$ $\text{cm}^4$	$W_{x-x}/$ $\text{cm}^3$	$i_{x-x}/$ $\text{cm}$	$I_{y-y}/$ $\text{cm}^4$	$W_{y-y}/$ $\text{cm}^3$	$i_{y-y}/$ $\text{cm}$
(T45/A)	4.25	3.34	1.31	8.08	2.53	1.38	3.84	1.71	0.95
T50/A	4.75	3.73	1.43	11.24	3.15	1.54	5.25	2.1	1.05

表 3 底部两面平行和导向面平行的冷拔导轨的尺寸和公差(见图 1) 单位为毫米

型号与公差	$b_1$	$h_1$	$k$	$p$	$r_s$	$l_{2g}$	$l_{3g}$	$d$	$b_2$
(T45/A)	45	45	5	5	1	65	15	9	25
T50/A	50	50	5	5	1	75	25	9	30
公差	$\pm 1$	$\pm 0.2$	$\pm 0.15$	$\pm 0.5$	—	$\pm 0.2$	$\pm 0.2$	—	$\pm 0.2$

注:  $l_{2g}$ 、 $l_{3g}$ 、 $d$  和  $b_2$  与连接板的  $l_{2t}$ 、 $l_{3t}$ 、 $d$  和  $b_3$  的尺寸及公差相同。

6.2.2.2 底部上表面倾斜的冷拔导轨

见图 2 以及表 4 和表 5。

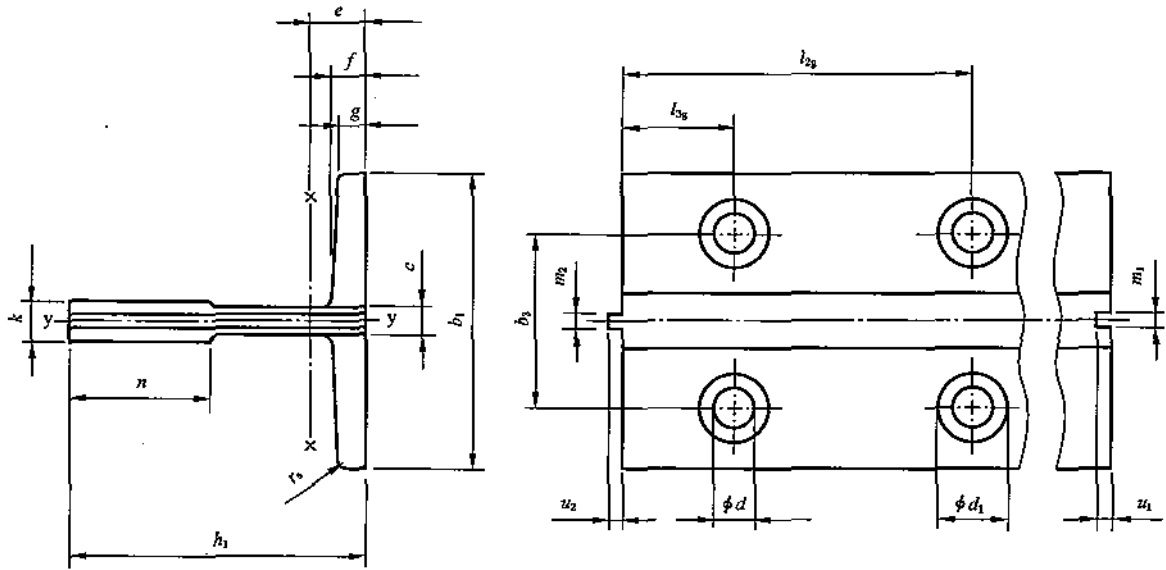


图 2 底部上表面倾斜的冷拔导轨

表 4 底部上表面倾斜的冷拔导轨的技术特性(见图 2)

型号	$S/$ $\text{cm}^2$	$q_1/$ $(\text{kg}/\text{m})$	$e/$ $\text{cm}$	$I_{x-x}/$ $\text{cm}^4$	$W_{x-x}/$ $\text{cm}^3$	$i_{x-x}/$ $\text{cm}$	$I_{y-y}/$ $\text{cm}^4$	$W_{y-y}/$ $\text{cm}^3$	$i_{y-y}/$ $\text{cm}$
T70/A	9.400	7.379	2.034	40.95	9.169	2.087	18.86	5.389	1.417
(T75/A)	10.91	8.564	1.861	40.29	9.286	1.921	26.47	7.060	1.557
T82/A	10.91	8.564	1.998	49.31	10.27	2.126	30.17	7.358	1.663
(T89/A)	15.77	12.38	2.032	59.83	14.35	1.948	52.41	11.78	1.823
(T90/A)	17.25	13.54	2.612	102.00	20.86	2.431	52.48	11.66	1.744

表 5 底部上表面倾斜的冷拔导轨的尺寸和公差(见图 2)

单位为毫米

型号和公差	$b_1$	$h_1$	$k$	$n$	$c$	$f$	$g$	$m_1$	$m_2$	$u_1$	$u_2$	$d$	$d_1$	$b_3$	$l_{2g}$	$l_{3g}$	$r_s$
T70/A	70	65	9	34	6	8	6	3.00	2.97	3.5	3.00	13	26	42	105	25	1.5
(T75/A)	75	62	10	30	8	9	7	3.00	2.97	3.5	3.00	13	26	42	105	25	1.5
T82/A	82	68	9	34	7.5	8.25	6	3.00	2.97	3.5	3.00	13	26	50.8	81	27	3
(T89/A)	89	62	16	34	10	11.1	7.9	6.40	6.37	7.14	6.35	13	26	57.2	114.3	38.1	3
(T90/A)	90	75	16	42	10	10	8	6.40	6.37	7.14	6.35	13	26	57.2	114.3	38.1	4
公差	$\pm 1.5$	$\pm 0.1$	$\begin{smallmatrix} +0.1 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +3 \\ 0 \end{smallmatrix}$	—	$\pm 0.75$	$\pm 0.75$	$\begin{smallmatrix} +0.06 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.06 \end{smallmatrix}$	$\pm 0.10$	$\pm 0.10$	—	—	$\pm 0.2$	$\pm 0.2$	$\pm 0.2$	—

注： $l_{2g}$ 、 $l_{3g}$ 、 $d$ 和 $b_3$ 与连接板的 $l_{2t}$ 、 $l_{3t}$ 、 $d$ 和 $b_3$ 的尺寸及公差相同。

## 6.2.2.3 机械加工导轨

见图 3 以及表 6 和表 7。

表 6 机械加工导轨的技术特性(见图 3)

型号	$S/$ $\text{cm}^2$	$q_1/$ $(\text{kg}/\text{m})$	$e/$ $\text{cm}$	$I_{x-x}/$ $\text{cm}^4$	$W_{x-x}/$ $\text{cm}^3$	$i_{x-x}/$ $\text{cm}$	$I_{y-y}/$ $\text{cm}^4$	$W_{y-y}/$ $\text{cm}^3$	$i_{y-y}/$ $\text{cm}$
(T75/B)	10.91	8.564	1.861	40.29	9.286	1.921	26.47	7.060	1.557
(T78/B)	9.847	7.730	1.645	29.92	7.564	1.743	26.39	6.766	1.637
T89/B	15.77	12.38	2.032	59.83	14.35	1.948	52.41	11.78	1.823
(T90/B)	17.25	13.54	2.612	102.0	20.86	2.431	52.48	11.66	1.744
(T114/B)	20.89	16.40	2.865	179.3	29.70	2.930	108.6	19.05	2.280
T125/B 或/BE	22.82	17.91	2.430	151.0	26.16	2.572	159.1	25.46	2.641
(T127-1/B 或/BE)	22.74	17.85	2.770	187.9	30.65	3.065	149.9	23.61	2.361
T127-2/B 或/BE	28.72	22.55	2.478	201.7	31.17	2.640	229.9	36.20	2.829
T140-1/B 或/BE	35.15	27.59	3.236	403.3	53.32	3.387	309.7	44.24	2.968
T140-2/B 或/BE	43.21	33.92	3.484	456.7	68.01	3.251	358.2	51.18	2.879
T140-3/B 或/BE	57.52	45.15	4.418	947.5	114.4	4.059	466.7	66.67	2.848



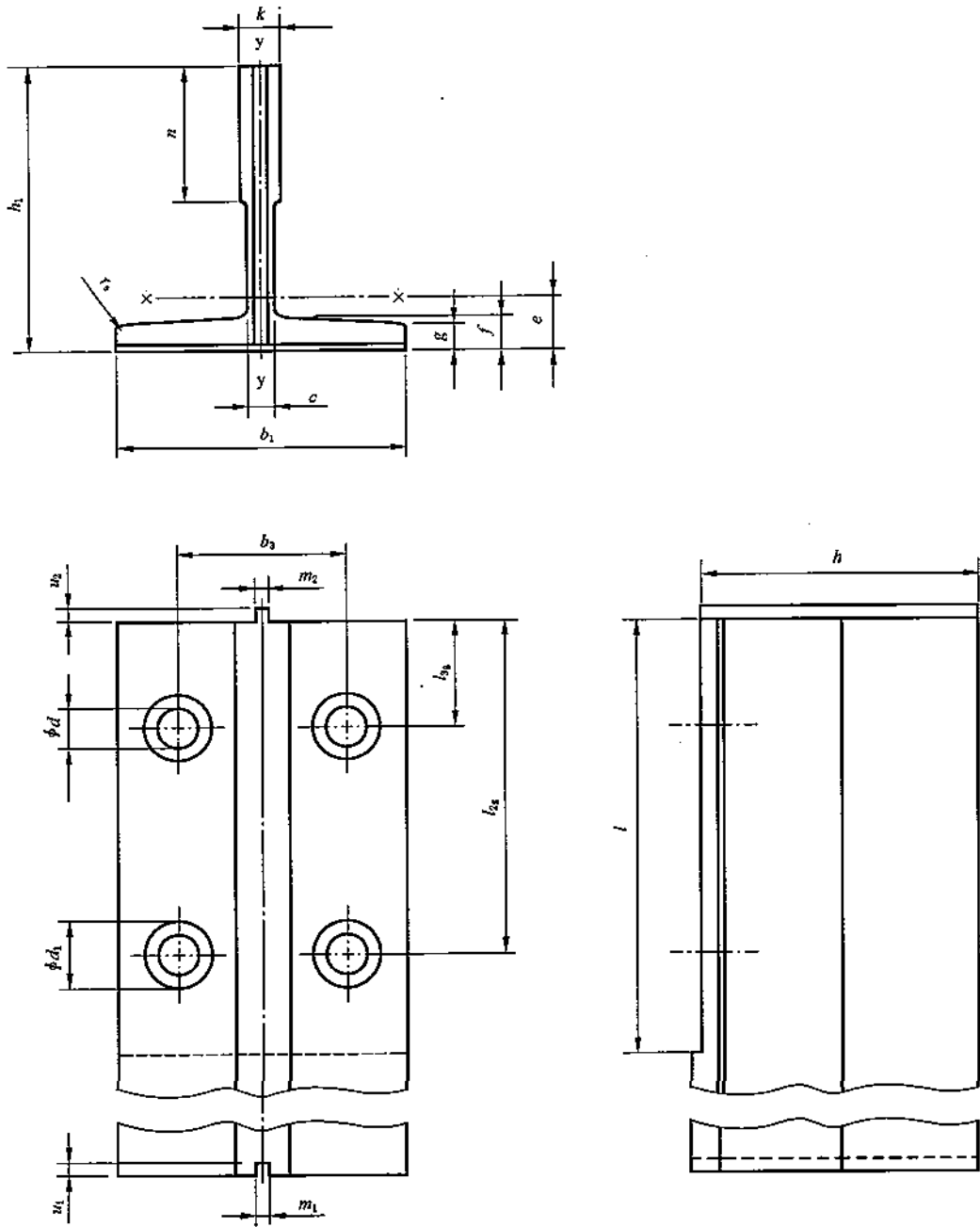


图 3 机械加工导轨

单位为毫米

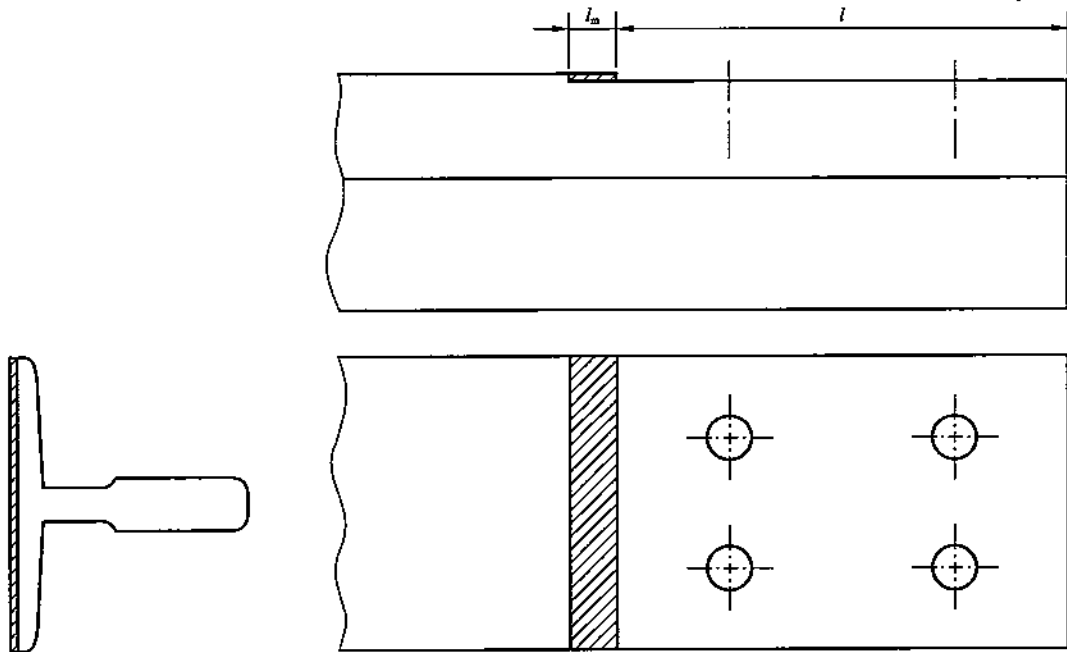
表 7 导轨的尺寸和公差(见图 3)

型号和公差	$b_1$	$h_1$	$k$	$n$	$c$	$f$	$g$	$r_s$	$m_1$	$m_2$	$w_1$	$w_2$	$d$	$d_1$	$b_3$	$l_{2g}$	$l_{3g}$	$l$	$h$
(T75/B)	75	62	10	30	8	9	7	3	3.00	2.97	3.50	3.00	13	26	42	105	25	138	61
(T78/B)	78	56	10	26	7	8.5	6	2.5	3.00	2.97	3.50	3.00	13	26	42	105	25	138	55
T89/B	89	62	16	34	10	11.1	7.9	3	6.40	6.37	7.14	6.35	13	26	57.2	114.3	38.1	156	61
(T90/B)	90	75	16	42	10	10	8	4	6.40	6.37	7.14	6.35	13	26	57.2	114.3	38.1	156	74
(T114/B)	114	89	16	38	9.5	11	8	4	6.40	6.37	7.14	6.35	17	33	70	114.3	38.1	156	88
T125/B或/BE	125	82	16	42	10	12	8	4	6.40	6.37	7.14	6.35	17	33	79.4	114.3	38.1	156	81
(T127-1/B或/BE)	127	89	16	45	10	11	8	4	6.40	6.37	7.14	6.35	17	33	79.4	114.3	38.1	156	88
T127-2/B或/BE	127	89	16	51	10	15.9	12.7	5	6.40	6.37	7.14	6.35	17	33	79.4	114.3	38.1	156	88
T140-1/B或/BE	140	108	19	51	12.7	15.9	12.7	5	6.40	6.37	7.14	6.35	21	40	92.1	152.4	31.8	193	107
T140-2/B或/BE	140	102	28.6	51	17.5	17.5	14.5	5	6.40	6.37	7.14	6.35	21	40	92.1	152.4	31.8	193	101
T140-3/B或/BE	140	127	31.75	57	19	25.4	17.5	5	6.40	6.37	7.14	6.35	21	40	92.1	152.4	31.8	193	126
公差/B类别	$\pm 1.5$	$\pm 0.75$	$^{+0.1}_0$	$^{+3}_0$	—	$\pm 0.75$	$\pm 0.75$	—	$^{+0.06}_0$	$^{-0.06}_0$	$\pm 0.10$	$\pm 0.10$	—	—	$\pm 0.2$	$\pm 0.2$	$\pm 0.2$	$^{+3}_0$	$\pm 0.1$
公差/BE类别	$\pm 1.5$	$\pm 0.75$	$^{+0.05}_0$	$^{+3}_0$	—	$\pm 0.75$	$\pm 0.75$	—	$^{+0.03}_0$	$^{-0.03}_0$	$\pm 0.10$	$\pm 0.10$	—	—	$\pm 0.2$	$\pm 0.2$	$\pm 0.2$	$^{+3}_0$	$\pm 0.05$

注： $l_{2g}$ 、 $l_{3g}$ 、 $d$ 和 $b_3$ 与连接板的 $l_{2t}$ 、 $l_{3t}$ 、 $d$ 和 $b_3$ 的尺寸及公差相同。

6.2.3 安装连接板的加工面(对于机械加工导轨)

见图 4。



阴影部分是导轨底部安装连接板的加工面与非加工面之间的越程。

$l$  见表 7。

$l_m = 40 \text{ mm}$ 。

图 4 安装连接板的加工面

6.2.4 导轨的导向面形状

导轨的导向面与顶面间应倒角或倒圆,其数值应为:

——倒角边长度:不大于 1 mm。

——圆角半径:不大于 1 mm。

6.2.5 表面粗糙度

导轨表面粗糙度的表示应符合 GB/T 131 中的规定。

6.2.5.1 导轨导向面粗糙度

见表 8。

表 8 导轨导向面粗糙度

导轨类别	导向面粗糙度	
	方向	
	纵向	横向
/A	$1.6 \mu\text{m} \leq Ra \leq 6.3 \mu\text{m}$	$1.6 \mu\text{m} \leq Ra \leq 6.3 \mu\text{m}$
/B	$Ra \leq 1.6 \mu\text{m}$	$0.8 \mu\text{m} \leq Ra \leq 3.2 \mu\text{m}$
/BE	$Ra \leq 1.6 \mu\text{m}$	$0.8 \mu\text{m} \leq Ra \leq 3.2 \mu\text{m}$

6.2.5.2 机械加工导轨的底部加工面

用于安装连接板的加工面的粗糙度  $Ra \leq 25 \mu\text{m}$ 。

6.2.6 经机械加工的边缘

所有经机械加工的边缘都要去毛刺,以免出现锋利的边缘。

6.2.7 导轨上的孔

加工孔时应保证不会使导轨产生裂纹或变形。

## 6.2.8 几何公差

见表 9 和图 5。

主要原则：对导轨而言，基本的几何公差是与导向面相关的。对导向面的顶面来说，位置度  $t_2$  和平面度  $t_3/500$  的几何公差，定义了相对于公共基准平面 C—D 的公差带，导向面的顶面包含在此公差带内。

与此原则相似，导向面侧面的对称度  $t_2$  和平面度  $t_3/500$  的几何公差定义了相对于公共基准中心平面 A—B 的公差带。

对比  $t_3/500$ ,  $t_2$  的最大值允许导轨有一个大弯曲变形，但  $t_3/500$  的值限制了局部弯曲变形的幅值和长度。

表 9 5 000 mm 长导轨的几何公差  $t_i$ 

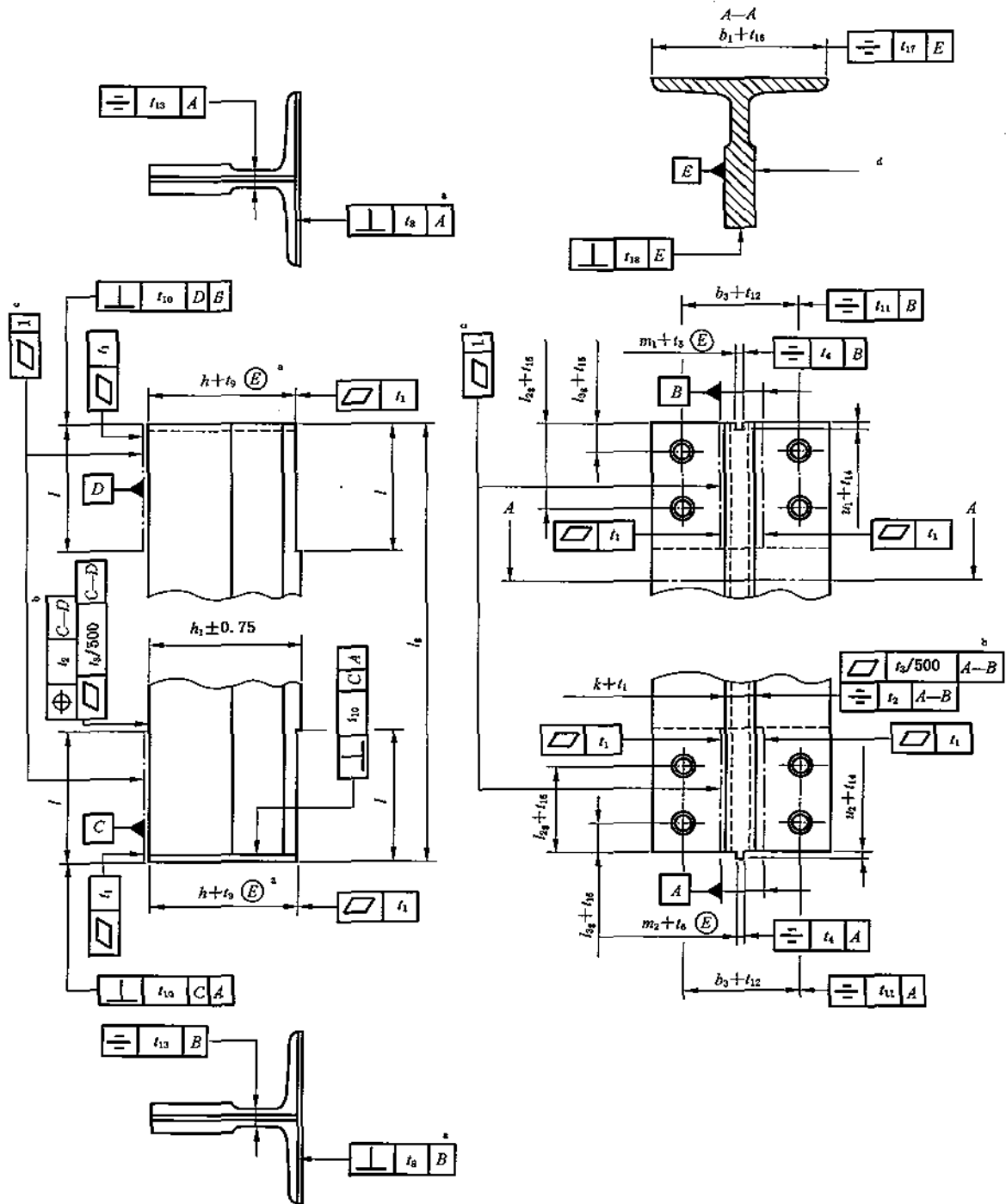
符号 <sup>a</sup>	公差 <sup>b</sup>				单位	相关尺寸
	导轨类别					
	/A		/B	/BE		
	两面平行	上表面倾斜				
$t_1$	0.2	0.2	0.1	0.05	mm	导轨两端导向面和安装连接板加工面的平面度
$t_2$	7	7	5	2	mm	导向面位置度和对称度
$t_3/500$	0.7	0.7	0.5	0.2	mm/mm	导向面平面度
$t_4$	—	0.2	0.1	0.05	mm	榫和榫槽的对称度
$t_5$	$\begin{smallmatrix} +0.06 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +0.06 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +0.06 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +0.03 \\ 0 \end{smallmatrix}$	mm	榫槽宽： $m_1$
$t_6$	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.06 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.06 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.06 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.03 \end{smallmatrix}$	mm	榫宽： $m_2$
$t_7$	$\pm 0.15$	$\begin{smallmatrix} +0.1 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +0.1 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +0.05 \\ 0 \end{smallmatrix}$	mm	导向面宽度： $k$
$t_8$	0.4	0.4	0.2	0.1	mm	为安装连接板而设立的加工面的垂直度
$t_9$	$\pm 0.2$	$\pm 0.1$	$\pm 0.1$	$\pm 0.05$	mm	导轨高度： $h_1$ 为/A类， $h$ 为/B或/BE类
$t_{10}$	—	0.2	0.1	0.05	mm	榫和榫槽垂直度
$t_{11}$	1	1	0.5	0.5	mm	孔中心线的对称度
$t_{12}$	$\pm 0.2$	$\pm 0.2$	$\pm 0.2$	$\pm 0.2$	mm	孔的中心线间距离： $b_3$
$t_{13}$	—	0.16c	0.16c	0.16c	mm	导轨底部至导向面之间的连接部位的宽度的对称度 <sup>c</sup>
$t_{14}$	—	$\pm 0.1$	$\pm 0.1$	$\pm 0.1$	mm	榫高度和榫槽深度： $w_1, w_2$
$t_{15}$	$\pm 0.2$	$\pm 0.2$	$\pm 0.2$	$\pm 0.2$	mm	孔到导轨末端之间的距离： $l_{2g}, l_{3g}$
$t_{16}$	$\pm 1$	$\pm 1.5$	$\pm 1.5$	$\pm 1.5$	mm	导轨宽度： $b_1$
$t_{17}$	2	3	3	3	mm	底部对称度： $b_1$
$t_{18}$	0.4	0.4	0.2	0.1	mm	导向面顶面和侧面的垂直度

<sup>a</sup> 见图 5。  
<sup>b</sup> 这些公差用于 2.5 m 至 5 m 的导轨。  
<sup>c</sup> c 值见表 5 和表 7。

本标准未说明测量场所、抽样计划和测量工具。

测量时,应消除重力引起的变形。可用一个平面支撑或足够的支撑点保证导轨的水平,或垂直悬挂导轨。

测量在导轨生产厂(以便获取参考数据,并在有需要时可以追踪这些数据)、电梯制造厂、实验室或最终安装现场(在安装前,自由状态下)进行,旨在为最终用户提供符合几何尺寸要求的导轨。通过适当的包装和运输管理,使导轨在运输前后的性能保持一致。



- a 在  $l$  上;
- b 在  $l_g - 2l$  上;
- c 公共区域;
- d 所有截面。

图 5 5 000 mm 长导轨的几何公差  $I_g$

### 6.3 /BE 类的标记

为了避免将/A、/B与/BE类混淆,/BE类导轨在每根导轨底的背面或正面上至少标记两次BE的字样,并在靠近末端标记,/A和/B类导轨不要求标记。

BE字样最低高度为10 mm。

## 7 连接板

### 7.1 连接板材料

与导轨材料的钢号相同(见第5章)。所使用的原材料钢的抗拉强度至少等于导轨所使用的原材料钢的抗拉强度。

### 7.2 连接板尺寸

见表10和图6。

表 10 连接板尺寸和公差

单位为毫米

型号和公差	$d$	$l_1$	$l_{2t}$	$l_{3t}$	$b_2$	$b_3$	$v$
(T45/A)	9	160	65	15	50	25	8
T50/A	9	200	75	25	50	30	8
T70/A	13	250	105	25	70	42	10
(T75/A)	13	250	105	25	70	42	10
(T75B)	13	250	105	25	70	42	10
(T78/B)	13	250	105	25	70	42	10
T82/A	13	216	81	27	80	50.8	10
(T89/A)T89/B	13	305	114.3	38.1	90	57.2	13
(T90/A)(T90/B)	13	305	114.3	38.1	90	57.2	13
(T114/B)	17	305	114.3	38.1	120	70	18
T125/B	17	305	114.3	38.1	130	79.4	18
T125/BE	17	305	114.3	38.1	130	79.4	28
(T127-1/B)	17	305	114.3	38.1	130	79.4	18
(T127-1/BE)	17	305	114.3	38.1	130	79.4	28
T127-2/B	17	305	114.3	38.1	130	79.4	18
T127-2/BE	17	305	114.3	38.1	130	79.4	28
T140-1/B	21	380	152.4	31.8	140	92.1	28
T140-1/BE	21	380	152.4	31.8	140	92.1	38
T140-2/B	21	380	152.4	31.8	140	92.1	28
T140-2/BE	21	380	152.4	31.8	140	92.1	38
T140-3/B	21	380	152.4	31.8	140	92.1	38
T140-3/BE	21	380	152.4	31.8	140	92.1	48
公差	—	$\begin{smallmatrix} +3 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$\pm 0.2$	$\pm 0.2$	—	$\pm 0.2$	$\begin{smallmatrix} +3 \\ 0 \end{smallmatrix}$

当导轨连接需要更高要求时(例如:在有地震的地区),可以使用具有更高惯性矩的连接板(加厚或其他形状)。

### 7.3 连接板形状公差

见图 6。

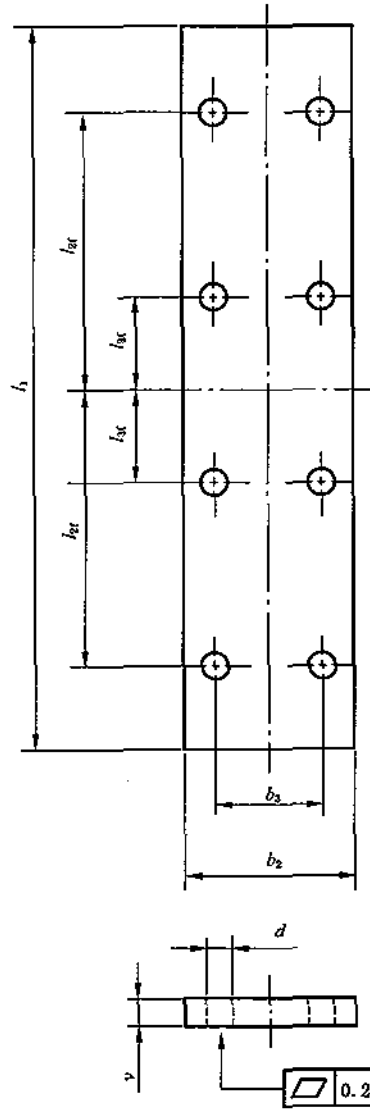


图 6 连接板

连接板一侧的平面度公差为 0.2 mm,且此面的表面粗糙度  $Ra \leq 25 \mu\text{m}$ 。

### 7.4 连接板孔

加工连接板孔的时候应保证不会导致连接板出现裂纹或变形。

参 考 文 献

- [1] GB/T 1800.1 极限与配合 基础 第1部分:词汇(GB/T 1800.1—1997,neq ISO 286-1:1988).
- [2] GB/T 1800.2 极限与配合 基础 第2部分:公差、偏差和配合的基本规定(GB/T 1800.2—1998,eqv ISO 286-1:1988).
- [3] GB/T 1800.3 极限与配合 基础 第3部分:标准公差和基本偏差数值表(GB/T 1800.3—1998,eqv ISO 286-1:1988).
- [4] GB/T 700—2006 碳素结构钢(neq ISO 630:1995).
- [5] GB/T 1182 形状和位置公差通则、定义、符号和图样表示法(GB/T 1182—1996,eqv ISO 1101:1996).
- [6] GB/T 13319 产品几何量技术规范(GPS)几何公差 位置度公差注法(GB/T 13319—2003,ISO 5458:1998,IDT).
- [7] GB/T 17851 形状和位置公差 基准和基准体系(GB/T 17851—1999,eqv ISO 5459:1981).
- [8] GB/T 4249 公差原则(GB/T 4249—1996,eqv ISO 8015:1985).
-