

HB

中华人民共和国航空行业标准

FL 5136

HB 4236—2004

代替 HB 4236~4238—1989

HB 4248~4251—1989

普通钢安装钢丝螺套用 内螺纹通孔的机、手用丝锥

**Through-hole machine and hand taps of internal screw
on common steels for installing wire thread insert**

2004-09-01 发布

2004-12-01 实施

国防科学技术工业委员会 发布

前 言

本标准代替 HB 4236~4238—1989《安装钢丝螺套通孔的机、手用丝锥》、HB 4248~4251—1989《安装钢丝螺套通孔用带后引导的长、短柄机、手用丝锥》。

本标准与 HB 4264—2004《安装钢丝螺套螺纹孔用丝锥通用规范》配套使用。

本标准与 HB 4236~4238—1989《安装钢丝螺套通孔的机、手用丝锥》、HB 4248~4251—1989《安装钢丝螺套通孔用带后引导的长、短柄机、手用丝锥》相比主要变化如下：

- a) 增加了 ST2×0.4、ST2.5×0.45、ST3×0.5、ST4×0.7、ST5×0.8、ST10×1.25、ST12×1.75、ST14×2、ST16×2、ST18×2.5、ST20×2.5、ST20×2、ST22×2.5、ST22×2、ST24×3、ST24×2、ST27×3、ST30×3.5、ST33×3.5、ST36×4、ST36×3、ST36×2、ST39×4、ST39×3、ST39×2 共 25 个规格；
- b) 增加了丝锥螺纹中径的公差带。

本标准由中国航空工业第一集团公司提出。

本标准由中国航空综合技术研究所归口。

本标准起草单位：沈阳黎明航空发动机(集团)有限责任公司、中国航空综合技术研究所。

本标准主要起草人：刘玉文、张厚悦、施以枫、王仲章、郭玉芬、唐志忠。

HB 4236~4238、HB 4248~4251 于 1989 年首次发布。

普通钢安装钢丝螺套用 内螺纹通孔的机、手用丝锥

1 范围

本标准规定了加工安装钢丝螺套用内螺纹机、手用丝锥的结构型式、几何尺寸和技术要求。

本标准适用于 GJB 119.3A-2001《安装钢丝螺套用内螺纹》ST2×0.4~ST39×4 精度为 5H、6H 的普通钢制件通孔螺纹。

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(不包含勘误的内容)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。

HB 4264-2004 《安装钢丝螺套螺纹孔用丝锥通用规范》

3 要求

- 3.1 ST2×0.4~ST3×0.5 $D(2\sim3)$ 丝锥的结构型式见图 1，几何尺寸见表 1。
- 3.2 ST4×0.7~ST5×0.8 $D(4\sim5)$ 丝锥的结构型式见图 2，几何尺寸见表 2。
- 3.3 ST6×1~ST8×1.25 $D(6\sim8)$ 丝锥的结构型式见图 3，几何尺寸见表 3。
- 3.4 ST10×1~ST33×3.5 $D(10\sim33)$ 丝锥的结构型式见图 4，几何尺寸见表 4。
- 3.5 ST36×2~ST39×4 $D(36\sim39)$ 丝锥的结构型式见图 5，几何尺寸见表 5。
- 3.6 其它技术要求按 HB 4264-2004 的规定。