

HB

中华人民共和国航空航天工业部 航空工业标准

HB 4499~4500—90

加工高强度钢 MJ 螺纹的 机、手用丝锥

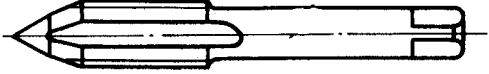
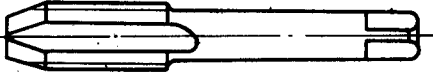
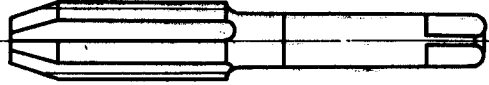
1990—09—18 发布

1990—12—01 实施

中华人民共和国航空航天工业部

批准

目 录

序号	标准号 ¹⁾ 标志代号	名 称	简 图	页次
	HB4499-90 1310 001~020	加工高强度钢 通孔MJ螺纹的 机、手用丝锥 $d=5\sim7\text{ mm}$ $P=0.8\sim1\text{ mm}$		1
		加工高强度钢 通孔MJ螺纹的 机、手用丝锥 $d=8\sim10\text{ mm}$ $P=1\sim1.5\text{ mm}$		3
		加工高强度钢 通孔MJ螺纹的 机、手用丝锥 $d=12\sim39\text{ mm}$ $P=1.25\sim2\text{ mm}$		5
2	HB4500-90	加工高强度钢 MJ 螺 纹 的 机、手用丝锥 技 术 条 件		17

注：1)完整的标志代号见标准。

1 主题内容与适用范围

本标准规定了加工高强度钢MJ螺纹的机、手用丝锥的技术要求、性能试验、标志和包装的基本要求。

本标准适用于公称直径5~39mm、螺距0.8~2mm的加工高强度钢MJ螺纹的机、手用丝锥。

2. 引用标准

GB 1031 表面粗糙度参数及其数值

GB 1804 公差与配合未注公差尺寸的极限偏差

GJB 3.1 MJ 螺纹基本牙型

GJB 3.2 MJ 螺纹螺栓和螺母螺纹的尺寸与公差

GJB 3.5 MJ 螺纹计算公式

HB 5800 一般公差

3. 技术要求

3.1 MJ 螺纹丝锥表面不得有裂纹、刻痕、锈迹以及磨削烧伤等影响使用性能的缺陷。

3.2 MJ 螺纹丝锥切削刃口必须锋利不得有崩刃现象。

3.3 MJ 螺纹丝锥表面粗糙度按 GB 1031 第一系列优选值。其值按表 1 规定。

表 1

μm				
螺纹表面	后 面	前 面	柄 部	其 余
0.4/ ▽	0.8/ ▽	0.4/ ▽	0.8/ ▽	3.2/ ▽

3.4 MJ 螺纹丝锥的前面和沟槽的连接应圆滑。

3.5 MJ 螺纹丝锥的中径测量位置在校准部分起点检查。