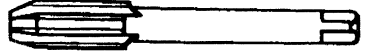
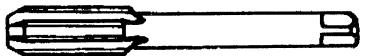

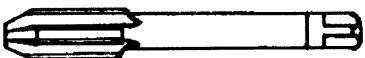
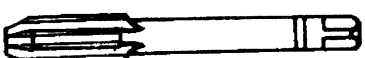
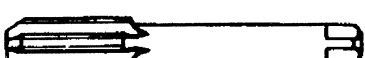


表 7

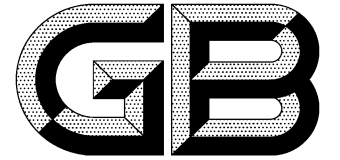
分 类	适用范围/ mm	名 称	切削锥角 K_r	切削锥长度 l_s	图 示
单支和成组 (等径)丝锥	$P \leq 2.5$	初锥	$4^\circ 30'$	8 牙	
		中锥	$8^\circ 30'$	4 牙	
		底锥	17°	2 牙	
成组(不等径) 丝锥	$P > 2.5$	第一粗锥	6°	6 牙	
		第二粗锥	$8^\circ 30'$	4 牙	
		精锥	17°	2 牙	

注 1: 螺距 $P \leq 2.5$ mm 丝锥, 优先按中锥单支生产供应。当使用需要时亦可按成组不等径丝锥供应。
 注 2: 成组丝锥每组支数, 按使用需要, 由制造厂自行决定。
 注 3: 成组不等径丝锥, 在第一、第二粗锥柄部应分别切制 1 条、2 条圆环或以顺序号 I、II 标志。

4 技术条件

丝锥技术条件按 GB/T 969 的规定。

GB/T 3464.3—2007



中华人民共和国国家标准

GB/T 3464.3—2007
代替 GB/T 3464.3—1994

机用和手用丝锥 第 3 部分: 短柄机用和手用丝锥

Machine and hand taps—
Part 3: Short shank machine and hand taps

(ISO 529:1993, Short machine taps and hand taps, NEQ)



GB/T 3464.3—2007

版权专有 侵权必究

*

书号: 155066 · 1-29999

定价: 14.00 元

2007-06-25 发布

2007-11-01 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

表 6(续)

单位为毫米

代号	公称直径 d	螺距 P	d_1	l	L	方 头	
						a	l_2
M42×1.5	42	1.5	28	39	130	22.4	26
M42×2		2					
M42×3		3		60			
M42×4		(4)					
M45×1.5	45	1.5	31.5	45	140	25	28
M45×2		2					
M45×3		3		67			
M45×4		(4)					
M48×1.5	48	1.5	31.5	45	150	25	28
M48×2		2					
M48×3		3		67			
M48×4		(4)					
M50×1.5	(50)	1.5	31.5	45	150	25	28
M50×2		2					
M50×3		3		67			
M50×4		(4)					
M52×1.5	52	1.5	35.5	45	150	28	31
M52×2		2					
M52×3		3		70			
M52×4		4					

注：括号内的尺寸尽可能不用。

a 仅用于火花塞。

b 仅用于滚动轴承锁紧螺母。

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
机 用 和 手 用 丝 锥

第 3 部分：短柄机用和手用丝锥

GB/T 3464.3—2007

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街 16 号
邮政编码：100045

网址 www.spc.net.cn

电话：68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 17 千字

2007 年 10 月第一版 2007 年 10 月第一次印刷

*

书号：155066·1-29999 定价 14.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话：(010)68533533

3.4 公称直径 $d \leq 10$ mm 的丝锥可制成外顶尖。

3.5 单支和成组丝锥适用范围、切削锥角、切削锥长度推荐如表 7。

3.6 丝锥公称切削角度，在径向平面内测量，推荐如下：

a) 前角 γ_p 为 $8^\circ \sim 10^\circ$ ；b) 后角 α_p 为 $4^\circ \sim 6^\circ$ 。

3.7 标记示例

a) 右螺纹的粗牙普通螺纹，直径 10 mm，螺距 1.5 mm，H1 公差带，单支初锥（底锥）高性能短柄机用丝锥：

短柄机用丝锥 初（底）G M10-H1 GB/T 3464.3—2007

b) 右螺纹的细牙普通螺纹，直径 10 mm，螺距 1.25 mm，H4 公差带，单支中锥短柄手用丝锥：

短柄手用丝锥 M10×1.25 GB/T 3464.3—2007

c) 右螺纹的粗牙普通螺纹，直径 12 mm，螺距 1.75 mm，H2 公差带，两支（初锥和底锥）一组普通级 等径短柄机用丝锥：

短柄机用丝锥 初底 M12-H2 GB/T 3464.3—2007

d) 左螺纹（左螺纹代号 LH）的粗牙普通螺纹，直径 27 mm，螺距 3 mm，H3 公差带，三支一组普通级 不等径短柄机用丝锥：

短柄机用丝锥（不等径）3-M27LH-H3 GB/T 3464.3—2007

注：直径 3 mm~10 mm 的丝锥，有粗柄和细柄两种结构同时并存。在需要明确指定柄部结构的场合，丝锥名称前应加“粗柄”或“细柄”字样。

表 6(续)

单位为毫米

代号	公称直径 d	螺距 P	d_1	l	L	方 头	
						a	l_2
M20×1	20	1	14	22	90	11.2	14
M20×1.5		1.5		37			
M20×2		2					
M22×1	22	1	16	24	90	12.5	16
M22×1.5		1.5		38			
M22×2		2					
M24×1	24	1	18	24	95	14	18
M24×1.5		1.5		45			
M24×2		2					
M25×1.5	25	1.5	18		95	14	18
M25×2		2					
M26×1.5	26	1.5		35			
M27×1	27	1	18	25	95	14	18
M27×1.5		1.5		37			
M27×2		2					
M28×1	(28)	1	20	25	105	16	20
M28×1.5		1.5		37			
M28×2		2					
M30×1	30	1	20	25	105	16	20
M30×1.5		1.5		37			
M30×2		2					
M30×3		3		48			
M32×1.5	(32)	1.5	22.4		115	18	22
M32×2		2		37			
M33×1.5	33	1.5	22.4		115	18	22
M33×2		2		51			
M33×3		3					
M35×1.5 ^b	(35)	1.5	25		125	20	24
M36×1.5	36			39			
M36×2		2		57			
M36×3		3					
M38×1.5	38	1.5	28		130	22.4	26
M39×1.5	39			39			
M39×2				2			
M39×3		3					
M40×1.5	(40)	1.5	28		130	22.4	26
M40×2		2		39			
M40×3		3		60			

前 言

GB/T 3464《机用和手用丝锥》分为三个部分：

- 第 1 部分：通用柄机用和手用丝锥；
- 第 2 部分：细长柄机用丝锥；
- 第 3 部分：短柄机用和手用丝锥。

本部分为 GB/T 3464《机用和手用丝锥》的第 3 部分。本部分与 ISO 529:1993《短型机用丝锥和手用丝锥》(英文版)的一致性程度为非等效。

本部分中，丝锥的公称尺寸系列、螺距系列、螺纹部分尺寸、颈部尺寸、方头尺寸均按 ISO 529:1993，丝锥的柄部长度做了适当缩短。

本部分代替 GB/T 3464.3—1994《短柄机用和手用丝锥》。

本部分与 GB/T 3464.3—1994 相比主要变化如下：

- 标准的名称改成《机用和手用丝锥 第 3 部分：短柄机用和手用丝锥》；
- 增加了前言；
- 对图 1、图 2 中颈部长度的标注和计算式进行了修改；
- 3.5“主偏角”改成“切削锥角”；
- 标记示例中，左螺纹代号改为“LH”。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国刀具标准化技术委员会(SAC/TC 91)归口。

本部分起草单位：成都工具研究所。

本部分主要起草人：邓智光、曾宇环。

本部分所代替标准的历次发布情况：

- GB/T 3464.3—1994。