

中华人民共和国国家标准

GB/T 3464.3—94

短柄机用和手用丝锥

Short shank machine and hand taps

本标准中丝锥的型式和尺寸参照采用了国际标准 ISO 529—1975《短型机用丝锥和手用丝锥》，并根据国内的需求总长作了适当的调整。

1 主题内容与适用范围

本标准规定了短柄机用丝锥(高性能级和普通级)与手用丝锥的型式、尺寸和标记等的基本要求。本标准适用于加工普通螺纹(GB/T 192~193, GB/T 196~197)的短柄机用和手用丝锥。

2 引用标准

- GB/T 192 普通螺纹 基本牙型
- GB/T 193 普通螺纹 直径与螺距系列(直径 1~600 mm)
- GB/T 196 普通螺纹 基本尺寸(直径 1~600 mm)
- GB/T 197 普通螺纹 公差与配合(直径 1~355 mm)
- GB/T 968 丝锥螺纹公差
- GB/T 969 丝锥技术条件

3 丝锥的型式和尺寸

3.1 粗短柄机用和手用丝锥按图 1 和表 1、表 2 的规定。

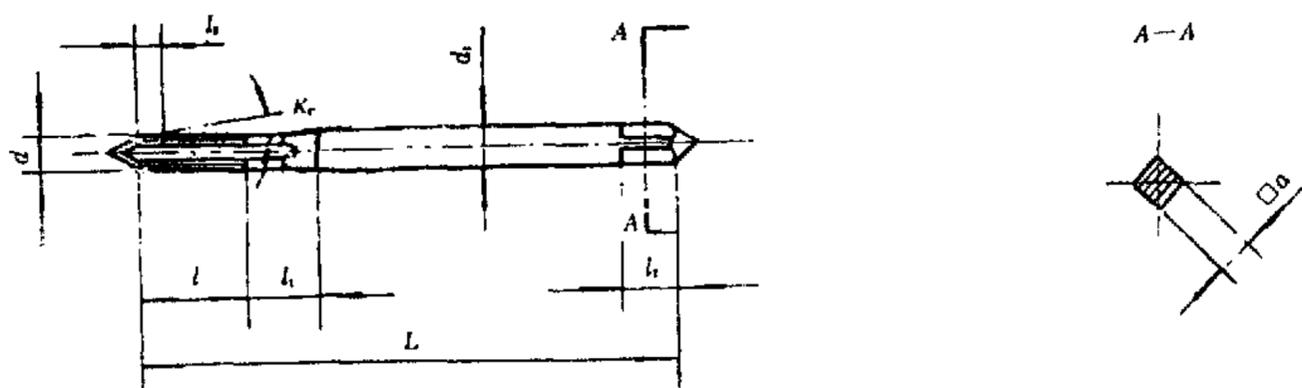


图 1

表1 粗牙普通螺纹用丝锥

mm

代 号	公称直径 d	螺距 P	d_1	l	L	l_1	方 头	
							a	l_2
M1	1.0	0.25	2.5	5.5	28	4.5	2.00	4
M1.1	1.1							
M1.2	1.2							
M1.4	1.4	0.35	2.5	7.0	32	5.0	2.00	4
M1.6	1.6							
M1.8	1.8	0.40	2.5	8.0	36	5.5	2.00	4
M2	2.0							
M2.2	2.2							
M2.5	2.5	0.45	2.8	9.5	36	6.0	2.24	5
M2.2	2.2							

表2 细牙普通螺纹用丝锥

mm

代 号	公称直径 d	螺距 P	d_1	l	L	l_1	方 头	
							a	l_2
M1×0.2	1.0	0.2	2.5	5.5	28	4.5	2.00	4
M1.1×0.2	1.1							
M1.2×0.2	1.2							
M1.4×0.2	1.4							
M1.6×0.2	1.6							
M1.8×0.2	1.8							
M2×0.25	2.0	0.25	2.8	9.5	36	5.5	2.24	5
M2.2×0.25	2.2							
M2.5×0.35	2.5	0.35	2.8	9.5	36	6.0	2.24	5

3.2 粗柄带颈短柄机用和手用丝锥按图2和表3、表4的规定。

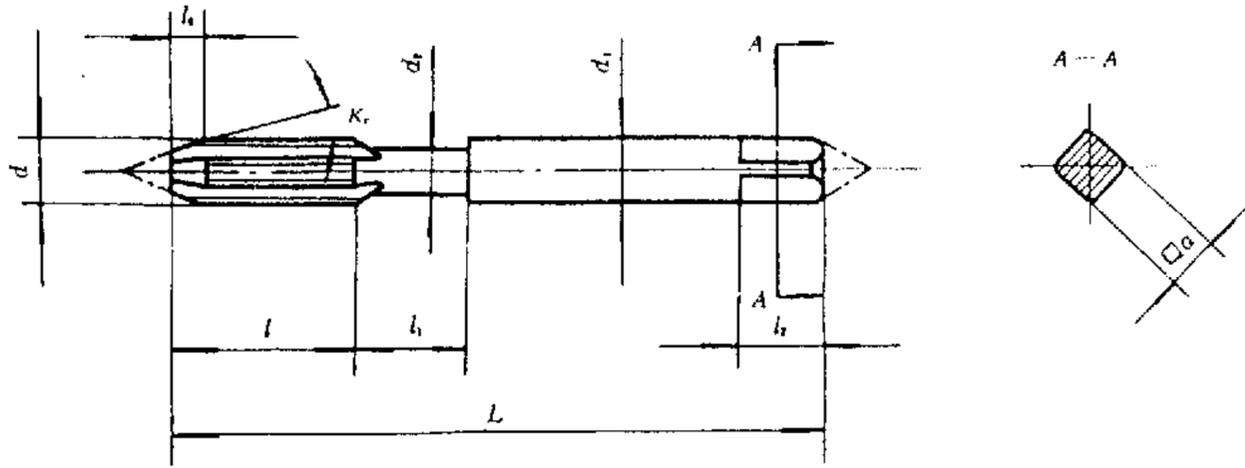


图 2

表 3 粗牙普通螺纹用丝锥

mm

代 号	公称直径 d	螺距 P	d_1	l	L	d_2 min	l_1	方 头	
								a	l_2
M3	3.0	0.50	3.15	11.0	40	2.12	7.0	2.50	5
M3.5	3.5	(0.60)	3.55			2.50		2.80	
M4	4.0	0.70	4.00	13.0	45	2.80	8.0	3.15	6
M4.5	4.5	(0.75)	4.50			3.15		3.55	
M5	5.0	0.80	5.00	16.0	50	3.55	9.0	4.00	7
M6	6.0	1.00	6.30	19.0	55	4.50	11.0	5.00	8
M7	7.0		7.10			5.30		5.60	
M8	8.0	1.25	8.00	22.0	65	6.00	13.0	6.30	9
M9	9.0		9.00			7.10	14.0	7.10	10
M10	10.0	1.50	10.00	24.0	70	7.50	15.0	8.0	11