

安装钢丝螺套通孔用带后引导的短柄机、手用丝锥

HB4249-89

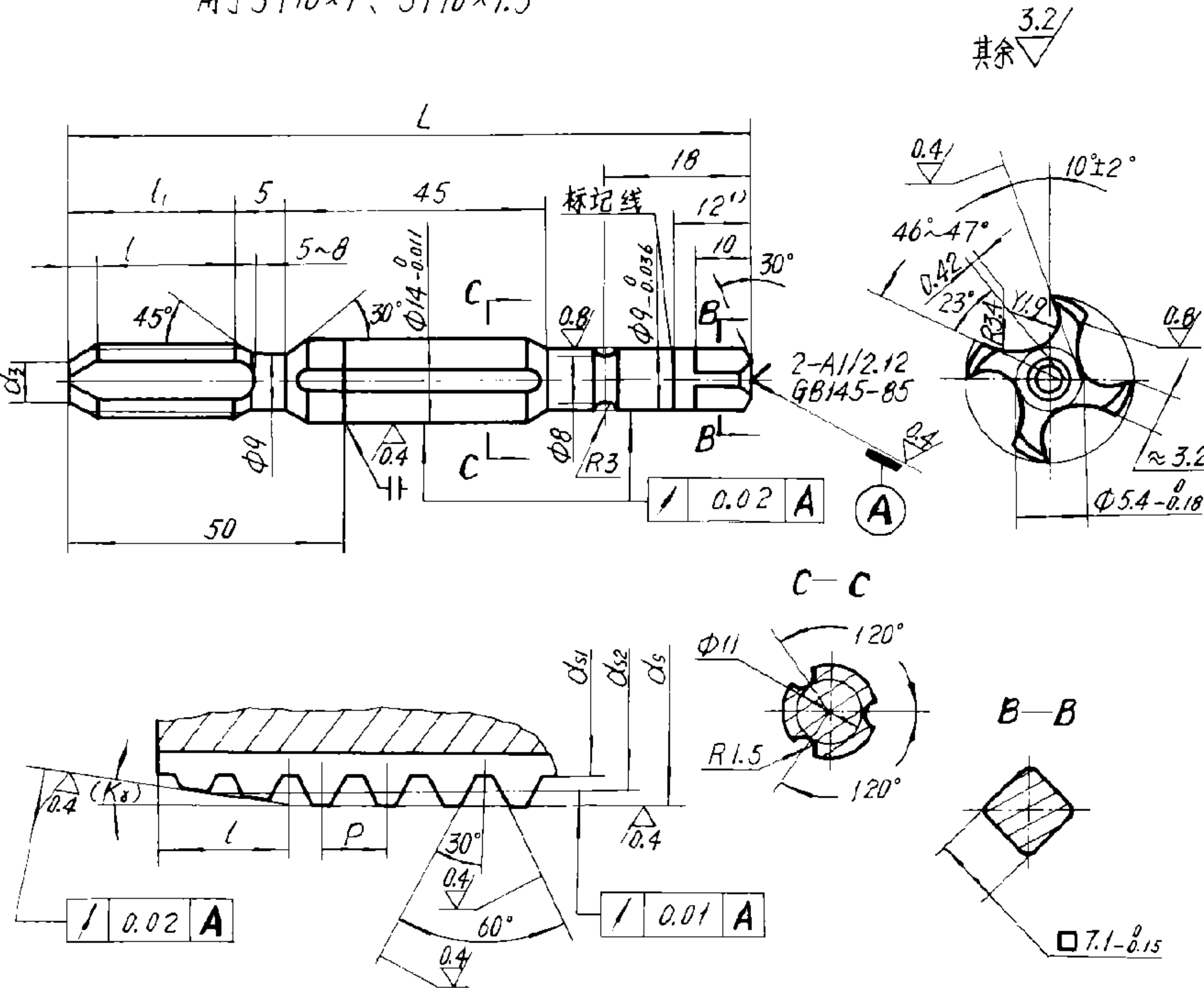
代替

普通钢用

ST10×1~ST33×2

用于ST10×1、ST10×1.5

mm



序号	公称直径 α	螺距 P	丝锥锥号	结构尺寸						
				L	L_1	L		(K_s)	α_3	
						基本尺寸	极限偏差		基本尺寸	极限偏差
287	10	1.0	I II	106	25.0	6.0	$+2.0$ 0	$5^{\circ}28'$	10.15	0 -0.18
						5.0	$+1.0$ 0	$6^{\circ}33'$		
288	1.5	I II	125	35.5	4.0	$+3.0$ 0	$5^{\circ}23'$	10.25	0 -0.18	
					7.5	$+1.5$ 0	$6^{\circ}27'$			

序号	公称直径 α	螺距 P	丝锥锥号	应用尺寸										槽铣刀号		
				大径 d_s			中径 d_{s2}			小径 d_{s1}			螺距 P		牙型半角 极限偏差	
				基本尺寸	下偏差	上偏差	基本尺寸	下偏差	上偏差	基本尺寸	下偏差	上偏差	测量牙数 (个)			极限偏差
287	10	1.0	I II	11.30	-0.220	-0.150	10.649	-0.183	-0.140	10.22	自行规定	-0.050	9	± 0.015	$\pm 40'$	
					+0.047	+0.094		+0.014	+0.028						± 0.008	$\pm 25'$
288	1.5	I II	11.95	-0.295	-0.225	10.975	-0.253	-0.210	10.32	自行规定	-0.075	7	± 0.015	$\pm 40'$		
					+0.050	+0.112		+0.012	+0.024						± 0.008	$\pm 25'$

分类代号: 1320

标记示例: 钢丝螺套孔螺纹ST10×1的通孔用带后引导短柄丝锥:

$\frac{1320}{287}$ ST10×1 HSS

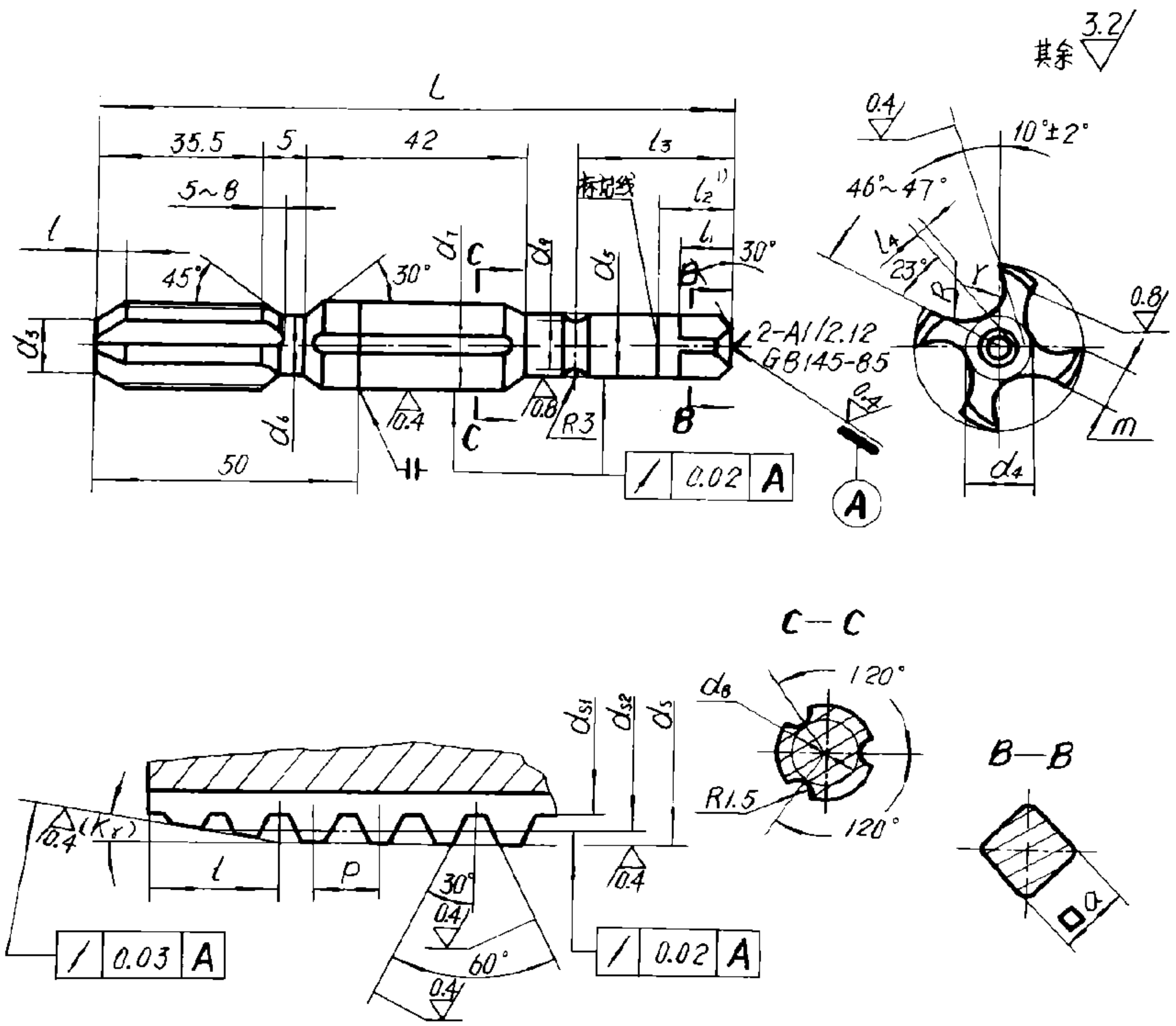
- 1 材料: 工作部分: W18G4V, 按YB12-77。或同等以上性能其他牌号高速钢。柄部: 9SiCr, 按GB1299-77。
- 2 硬度: 工作部分: HRC63~66, 其余部分: HRC50~55。
- 3 直径 d_{s1} , d_{s2} 和 d_s 向柄部减小, 每25毫米长度上减小值为0.02~0.03毫米。
- 4 切削部分锋后角 $\alpha_p = 6^{\circ} \sim 8^{\circ}$ 。
- 5 沿螺紋型面铲背0.02~0.03毫米。
- 6 其余技术条件按HB4264-89。

注: 1) II锥于作标记线。

安装钢丝螺套通孔用带后引导短柄机、手用丝锥

普通钢用

用于ST12×1.5、ST14×1.5



序号	公称直径 d	螺距 P	丝锥锥号	结构尺寸											槽形尺寸												
				L	l ₁	l ₂	l ₃	基本尺寸	极限偏差	(K _r)	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	d ₆	d ₈	d ₉	基本尺寸	极限偏差	m	R	Y	L
289	12	1.5	I	118	12	14	20	9.0	+3.0/0	5°23'	9	0	12.25	11.2	16	11.2	13	10.2	6.3	3.5	4.4	2.50	0.54				
			II				7.5	+1.5/0	6°27'																		
290	14	1.5	I	125	13	15	21	9.0	+3.0/0	5°23'	10	-0.15	4.25	12.5	18	12.5	15	10.5	7.2	4.0	4.9	2.75	0.60				
			II				7.5	+1.5/0	6°27'																		

序号	公称直径 d	螺距 P	丝锥锥号	应用尺寸										槽铣刀号			
				大径 d _s			中径 d _{s2}			小径 d _{s1}			螺距 P		牙型半角	槽铣刀号	
				基本尺寸	下偏差	上偏差	基本尺寸	下偏差	上偏差	基本尺寸	下偏差	上偏差	测量牙数(个)				极限偏差
289	12	1.5	I	13.95	-0.295	-0.225	12.975	-0.253	-0.210	12.32	自行规定	7	±0.015	±40'	1563		
			II		+0.060	+0.120		+0.024	+0.040				±0.008	±25'	007		
290	14	1.5	I	15.95	-0.295	-0.225	14.975	-0.253	-0.210	14.32	自行规定	7	±0.015	±40'	1563		
			II		+0.060	+0.120		+0.024	+0.040				±0.008	±25'	008		

- 1 材料：工作部分：W18Cr4V，按YB12-77，或同等以上性能其他牌号高速钢。
柄部：9SiCr，按GB1299-77。
- 2 硬度：工作部分：HRC63~66，其余部分：HRC50~55。
- 3 直径d_{s1}、d_{s2}和d_s向柄部减小，每25毫米长度上减小值为0.02~0.03毫米。
- 4 切削部分铲后角α_p=6°~8°。
- 5 沿螺纹型面铲背0.02~0.03毫米。
- 6 其余技术条件按HB4264-89。

注：1) II锥子作标记线。

分类代号：1320

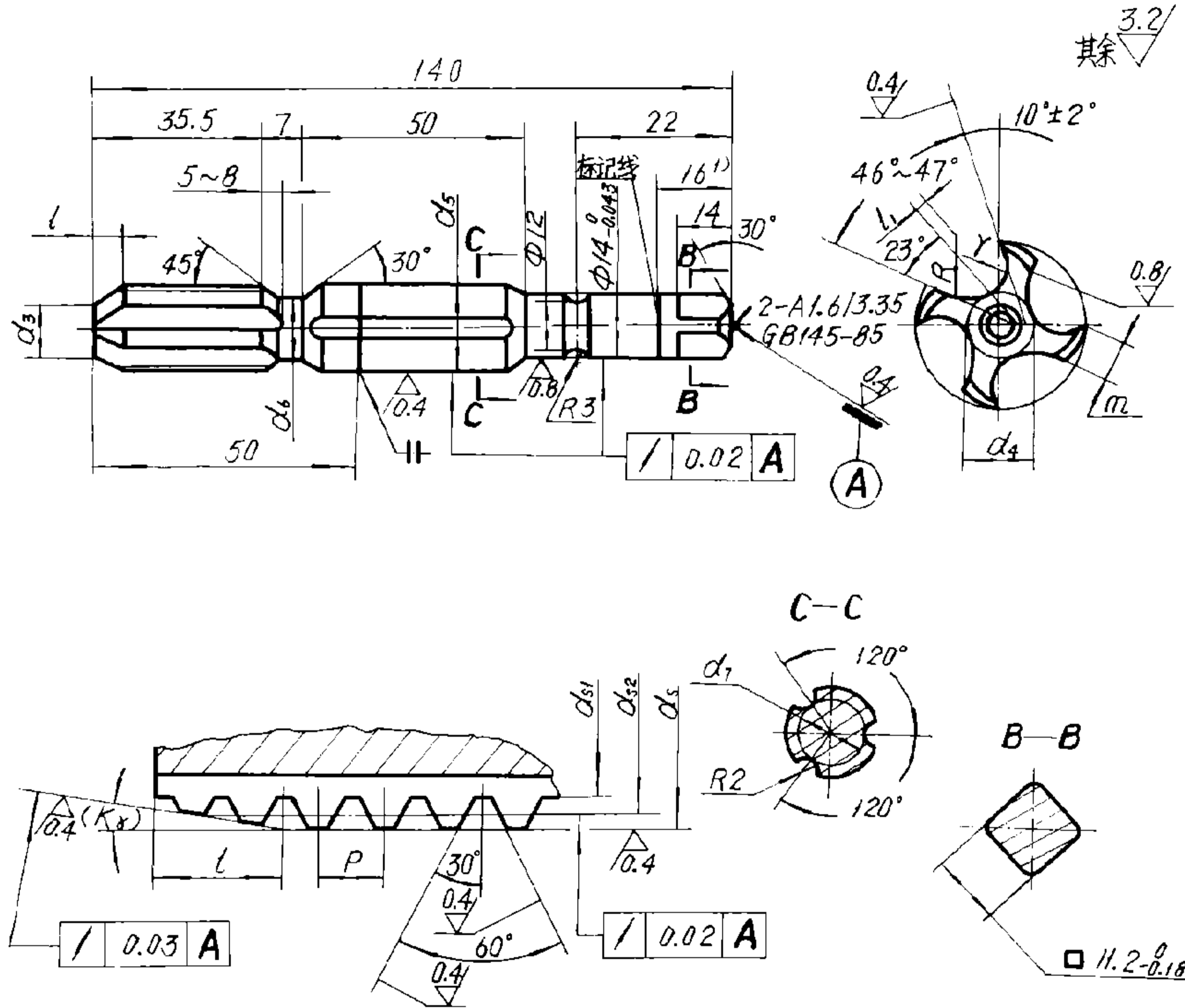
标记示例：钢丝螺套孔螺纹ST12×1.5的通孔用带后引导短柄丝锥。

1320 ST12×1.5 HSS
289

安装钢丝螺套通孔用带后引导的短柄机、手用丝锥

普通钢用

用于ST16×1.5、ST18×1.5



序号	公称直径 α	螺距 P	丝锥号	结构尺寸						槽形尺寸								
				l		d_3		d_5		d_6	d_7	d_4		m	R	γ	l_1	
				基本尺寸	极限偏差	(K_r)	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸			极限偏差	基本尺寸					极限偏差
291	16	1.5	I	9	+3.0 0	5°23'	16.25	0 -0.18	20	0	14	16	8.1	0	4.7	5.45	3.05	0.67
			II	7.5	+1.5 0	6°27'												
292	18	1.5	I	9	+3.0 0	5°23'	18.25	0 -0.21	22	-0.013	16	18	9.0	-0.22	5.1	5.95	3.30	0.73
			II	7.5	+1.5 0	6°27'												

序号	公称直径 α	螺距 P	丝锥号	应用尺寸									槽形刀号		
				大径 d_s			中径 d_{s2}			小径 d_{s1}				螺距 P	牙型半角
				基本尺寸	下偏差	上偏差	基本尺寸	下偏差	上偏差	基本尺寸	下偏差	上偏差			
291	16	1.5	I	17.95	-0.295	-0.225	16.975	-0.253	-0.210	16.32	自行规定	7	±0.015	±40'	1563 009
			II		+0.060	+0.120		+0.024	+0.040				±0.008	±25'	
292	18	1.5	I	19.95	-0.309	-0.225	18.975	-0.262	-0.210	18.32	自行规定	7	±0.015	±40'	1563 010
			II		+0.060	+0.120		+0.027	+0.045				±0.008	±25'	

- 材料：工作部分：W18G4V，按YB12-77。或同等以上性能其他牌号高速钢。
柄部：9SiCr，按GB1299-77。
- 硬度：工作部分：HRC63~66，其余部分：HRC50~55。
- 直径 d_{s1} 、 d_{s2} 和 d_s 向柄部减小，每25毫米长度上减小值为0.02~0.03毫米。
- 切削部分锋后角 $\alpha_p=6^\circ\sim8^\circ$ 。
- 沿螺纹型面铲背0.02~0.03毫米。
- 其余技术条件按HB4264-89。

注：1) II锥不作标记线。

分类代号：1320

标记示例：钢丝螺套孔螺纹ST18×1.5的通孔用带后引导短柄丝锥：

1320 ST18×1.5 HSS
292