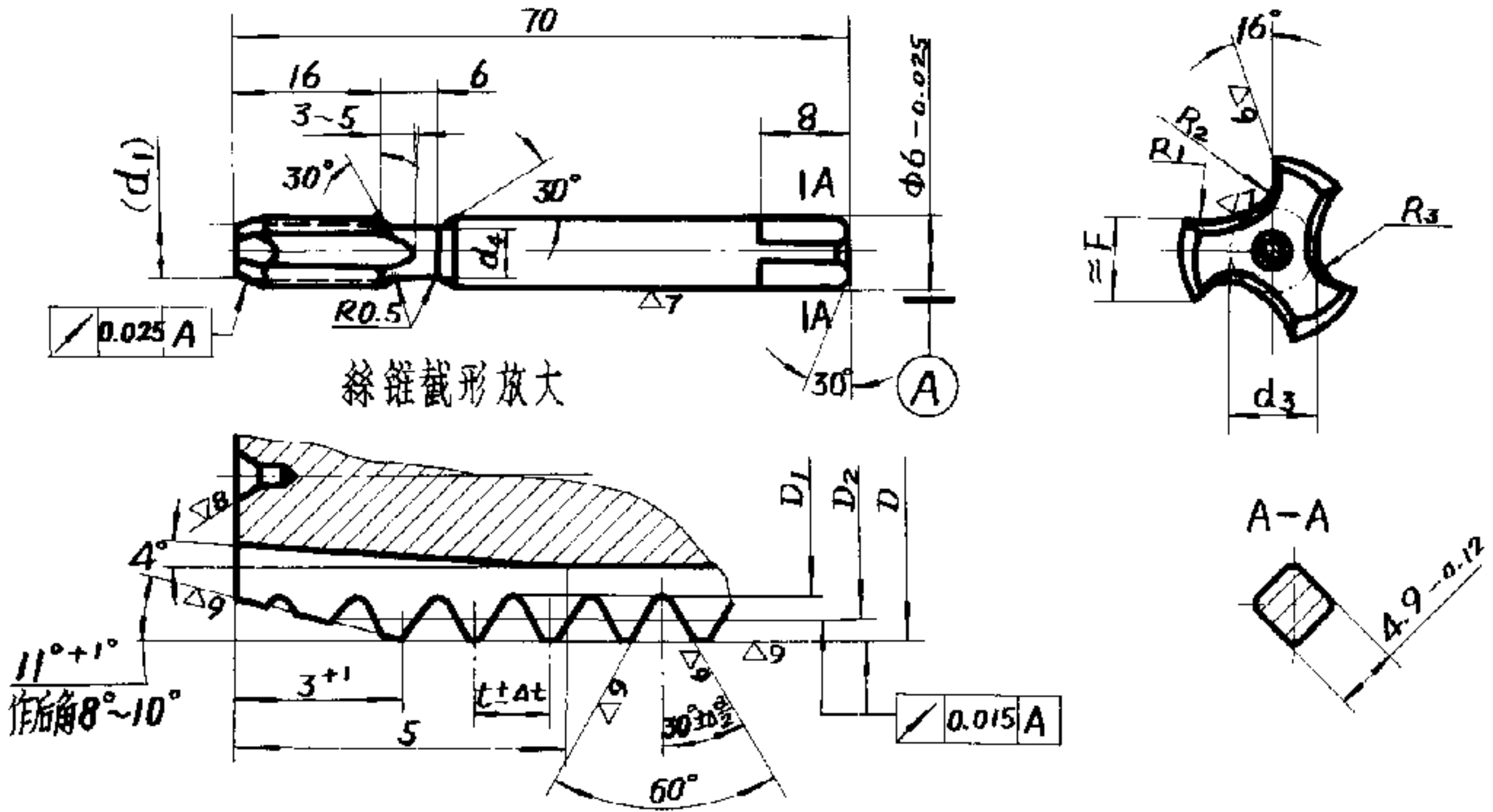


加工 HB243-70 AG 过盈螺纹的机用丝锥

$d = 6 - 7 \text{ mm}$

其余 $\nabla 5$



标记示例： $d = 6 \text{ mm}$, $t = 1 \text{ mm}$ 的 II 号丝锥
 $\frac{1357}{011} \text{ AG6X1 II}$

1. 材料：W18Cr4V 钢，按 YB12-59。
2. 硬度：工作部分 HRC63~66，柄部 HRC35~50。
3. 切削部分前刃面的直线段高度不应小于螺纹牙高。
4. 直径 D_1 、 D_2 和 D 向柄部减小，在 25mm 长度上减小值为 0.04~0.05mm。
5. 丝锥须经试验合格后方可使用。
6. 中心孔按 A0.7 GB145-59，(AG6x1 的，头部中心孔端面上直径为 $\phi 1.5$)。
7. 技术条件按 GB969-67。