

加工高温合金普通螺纹的螺母丝锥

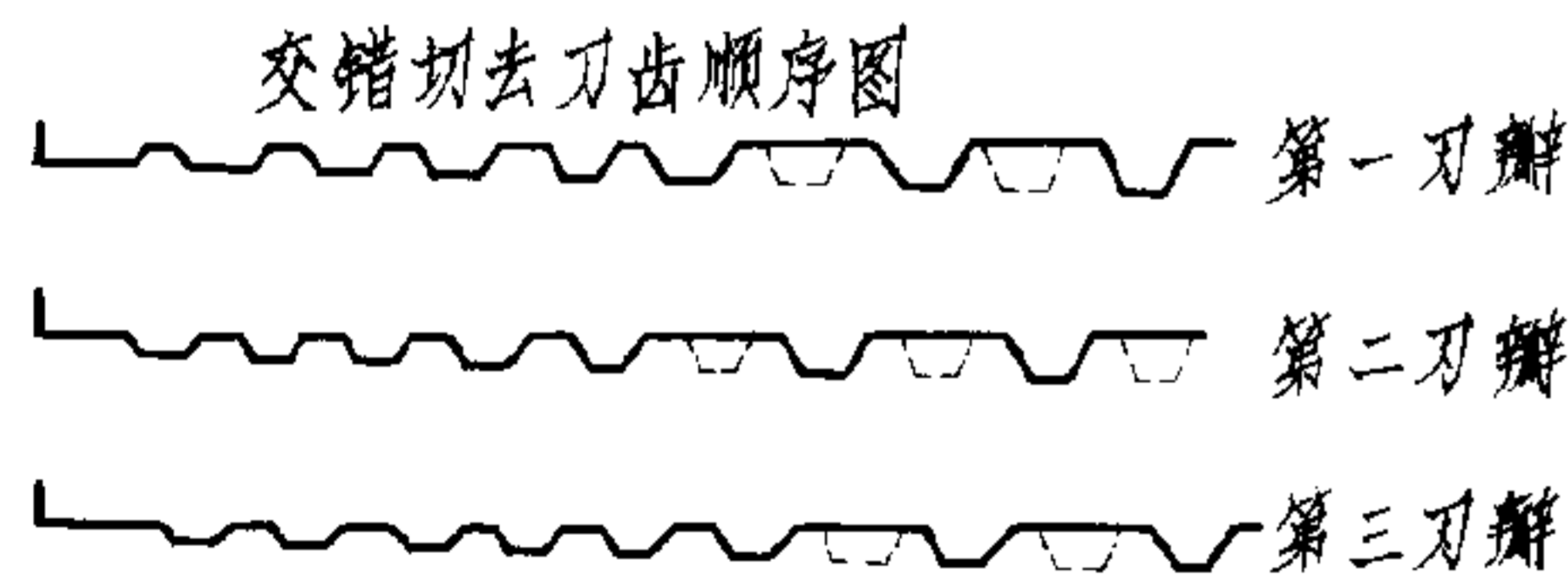
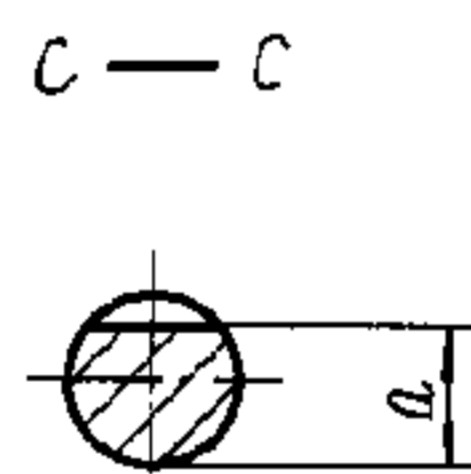
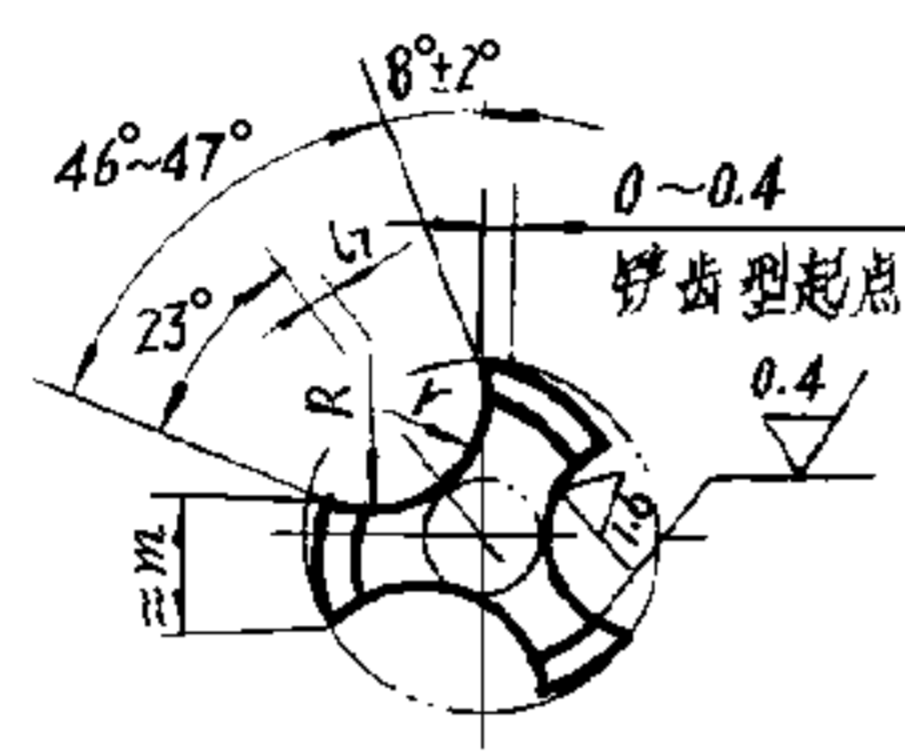
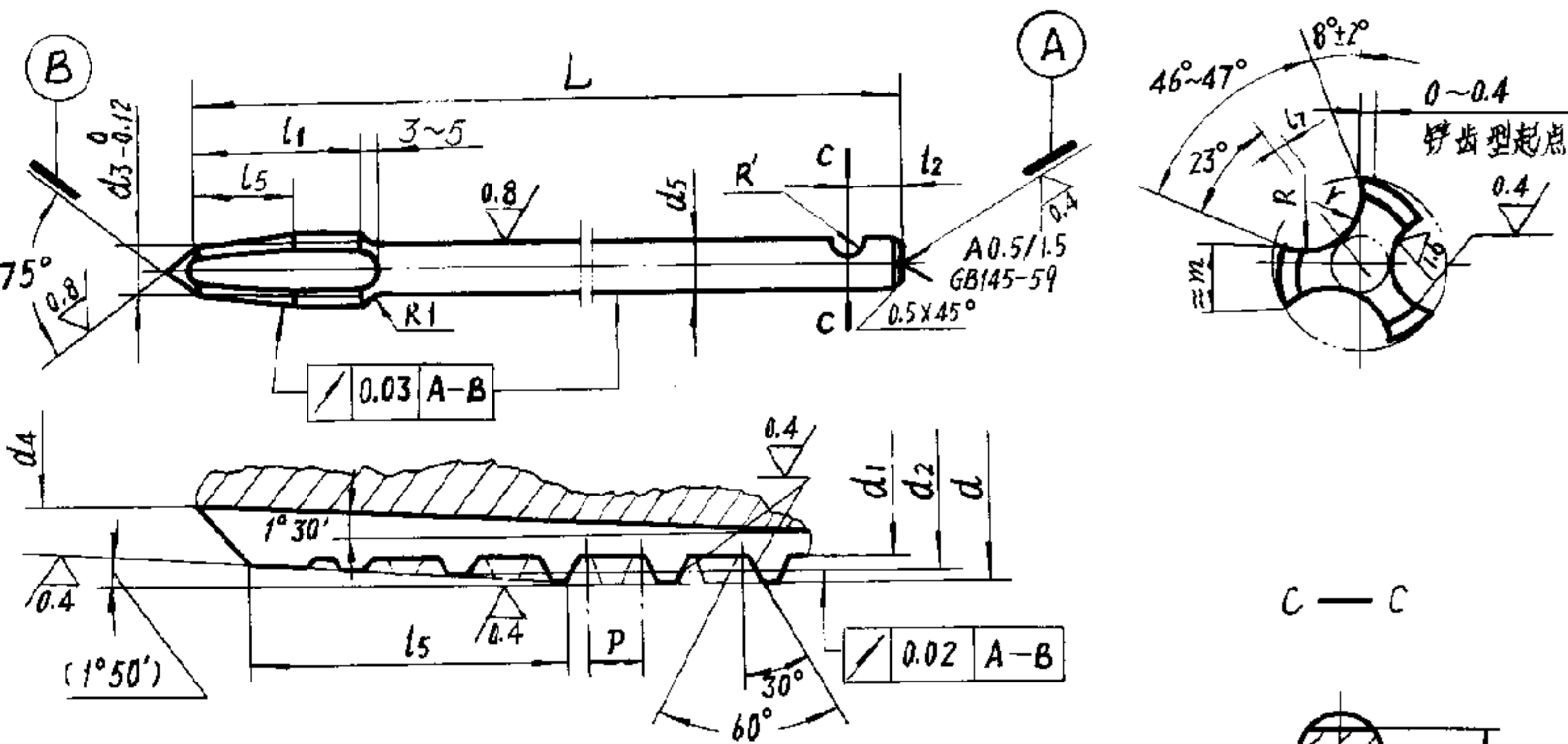
HB 3678-86

代替

$d=4\sim 7\text{ mm}$

$d=4\sim 5\text{ mm}$ $P=0.5\sim 0.8\text{ mm}$

其余 $\frac{3.2}{\nabla}$



前八丝扣不切去，以后沿螺纹去一牙留一牙

注：切制左螺纹用的丝锥 刀齿方向相反，并在标记中螺纹规格后增标“左”字

分类代号：1304
 标记示例：细牙普通螺纹 $d=5\text{毫米}$ $P=0.5\text{毫米}$ W6Mo5Cr4V2Al 钢制的H2公差带加工高温合金用螺母丝锥
 $\frac{1304}{207}$ M5X0.5-H2 W6Mo5Cr4V2Al

表1

| 序号 | 公称直径 d | 螺距 P | 结构尺寸 | | | | | | | | 槽形尺寸 | | | | | | 槽铣刀号 | | | | |
|-----|-----------|---------|------|----|------|-----------|----|-----|------|-------------|------|------|------|------------|------------|------|------|------|------|-------------|-------------|
| | | | L | l | ls | | l2 | d3 | ds | | R' | a | | d4 | | m | R | Y | l7 | 右 | 左 |
| | | | | | 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 | | | | | | |
| 205 | 4 | 0.5 | 100 | 13 | 10 | +0.5 0 | 6 | 3.4 | 3 | 0 -0.025 | 2.5 | 2.3 | 1.8 | 0 -0.10 | 0 -0.10 | 1.91 | 1.5 | 0.85 | 0.24 | — | — |
| 206 | | 0.7 | | 18 | 14 | +0.7 0 | | 3.2 | | | | | | | | | | | | | |
| 207 | 5 | 0.5 | 110 | 13 | 10 | +0.5 0 | 8 | 4.4 | 4 | 0 -0.030 | 3 | 3 | 2.25 | 0 -0.10 | 0 -0.10 | 2.38 | 1.8 | 1.0 | 0.30 | 1563 001 | 1563 101 |
| 208 | | 0.8 | | 20 | 16 | +0.8 0 | | 4.1 | | | | | | | | | | | | | |

表2

| 公称直径 d | 螺距 P | 应用尺寸 | | | | | | | | | | | 螺距极限偏差 | 牙型半角极限偏差 | | |
|-----------|---------|------|--------|--------|-------|--------|--------|--------|--------|-------|--------|----------|--------|----------|----------|----------|
| | | 大径 d | | | 中径 d2 | | | | 小径 d1 | | | 测量牙数 (个) | | | H1 H2 | H1 H2 |
| | | 基本尺寸 | 下偏差 | 上偏差 | 基本尺寸 | 公差带 | | 基本尺寸 | 下偏差 | 上偏差 | | | | | | |
| | | | | | | H1 | H2 | | | | | | | | | |
| 4 | 0.5 | 4 | +0.032 | +0.056 | 3.675 | +0.008 | +0.024 | +0.024 | +0.040 | 3.459 | 自行规定 | -0.025 | 12 | ±0.008 | ±30' | |
| | 0.7 | 4 | +0.038 | +0.067 | 3.545 | +0.010 | +0.029 | +0.029 | +0.048 | 3.242 | -0.035 | 9 | | | | |
| 5 | 0.5 | 5 | +0.032 | +0.056 | 4.675 | +0.008 | +0.024 | +0.024 | +0.040 | 4.459 | 自行规定 | -0.025 | 12 | ±0.008 | ±30' | |
| | 0.8 | 5 | +0.040 | +0.070 | 4.480 | +0.010 | +0.030 | +0.030 | +0.050 | 4.134 | -0.040 | 9 | | | | |

- 1 材料：W6Mo5Cr4V2Al、W6Mo5Cr4V2 或同等性能的其他牌号高速钢。
- 2 硬度：工作部分 HRC63~66，柄部 HRC40~55。
- 3 切削部分铲后角 $\alpha_p=6^\circ\sim 8^\circ$ 。
- 4 沿螺纹型面铲背 $0.01\sim 0.03\text{ mm}$ (包括标准部分大径)。
- 5 直径 d_1 、 d_2 和 d 向柄部减小，每 25 mm 长度上减小值为 $0.01\sim 0.03\text{ mm}$ 。
- 6 丝锥小径位置按 GB 968-83。
- 7 其余技术条件按 GB 969-83 (丝锥交付前应用相应高温合金和硫化油切削液进行性能试验，攻丝孔数不少于 $5\sim 10$ 个，表面粗糙度不低于 $\frac{3.2}{\nabla}$)。
- 8 根据用户要求丝锥可制作不跳牙的，并在序号后加“ $\triangle\triangle$ ”标记。