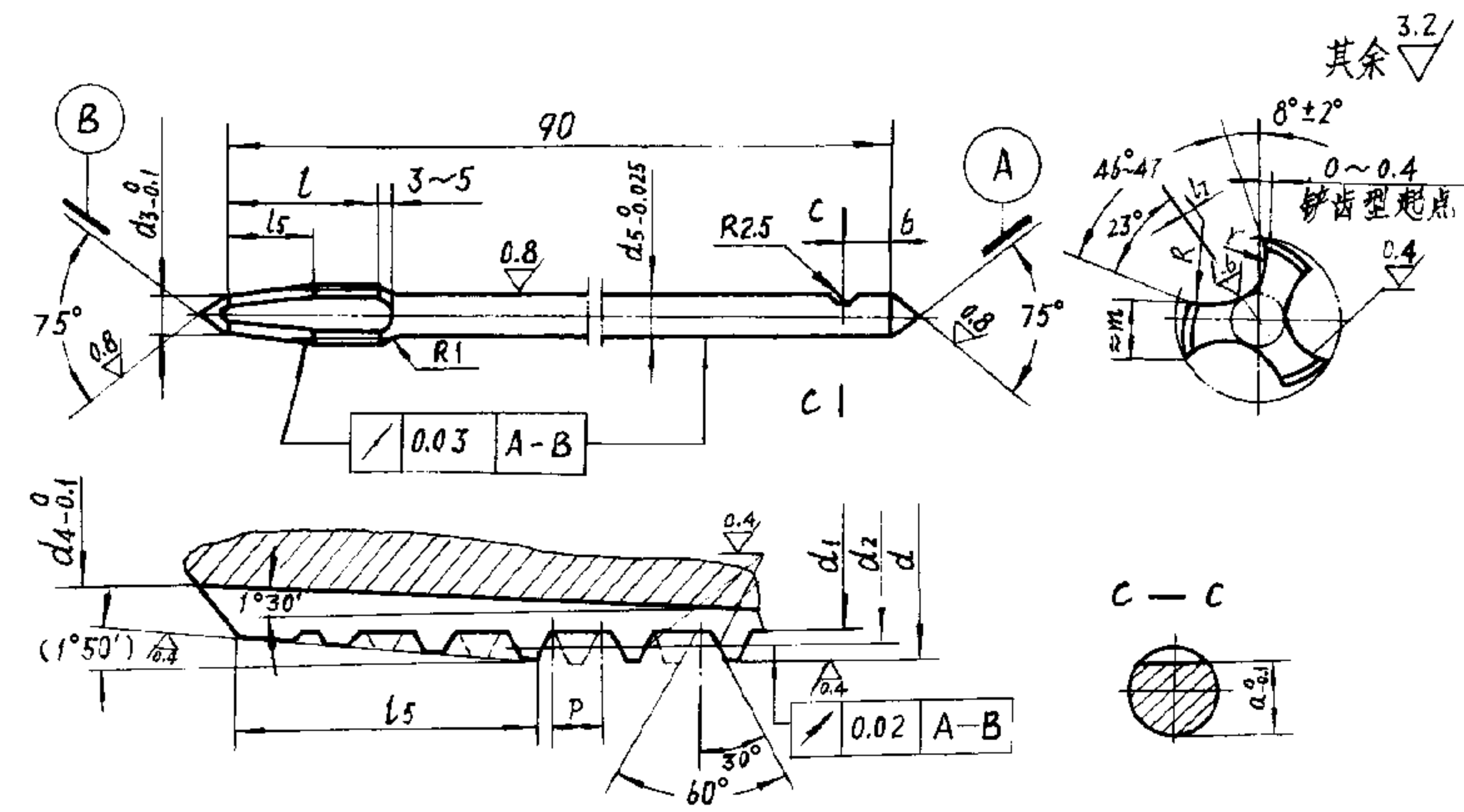


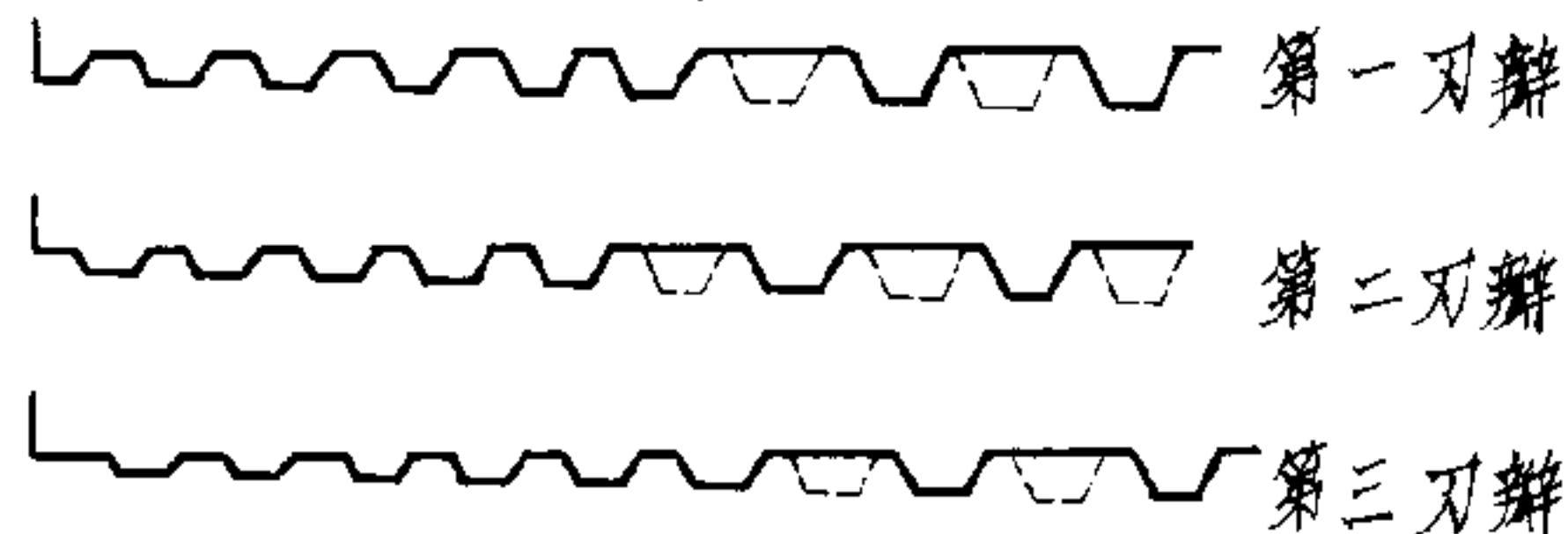
加工高温合金普通螺纹的螺母丝锥

代替

$d=3\sim 3.5\text{ mm}$ $P=0.35\sim 0.6\text{ mm}$



交错切去刀齿顺序图



前八丝扣不切去，以后沿螺纹去一牙留一牙

注：切削左螺纹用的丝锥 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 $d=3$ 毫米 $P=0.35$ 毫米 W6Mo5Cr4V2AL 钢制的H2公差带

加工高温合金用螺母丝锥

$\frac{1304}{201}$ M3×0.35-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_5		d_3	d_5	a	d_4	m	R	γ	l_7	右	左
				基本尺寸	极限偏差										
201	3	0.35	9	7	$^{+0.35}_0$	2.60	2.2	1.7	1.35	1.35	1.1	0.6	0.18	—	—
202		0.5	13	10	$^{+0.5}_0$	2.40									
203	3.5	0.35	9	7	$^{+0.35}_0$	3.10	2.6	2	1.60	1.6	1.3	0.7	0.21	—	—
204		0.6	15	12	$^{+0.6}_0$	2.80									

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 d_2				小径 d_1					测量牙数 (个)	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								
3	0.35	+0.028	+0.050	2.773	+0.007	+0.021	+0.021	+0.036	2.621	自行规定	-0.018	12	±0.008	±40'	
	0.5	+0.032	+0.056	2.675	+0.008	+0.024	+0.024	+0.040	2.459	自行规定	-0.025			±30'	
3.5	0.35	+0.028	+0.050	3.273	+0.007	+0.021	+0.021	+0.036	3.121	自行规定	-0.018	±0.008	±40'		
	0.6	+0.036	+0.063	3.110	+0.009	+0.027	+0.027	+0.045	2.850		自行规定		-0.030	±30'	

- 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：HV780~856，柄部 HV377~599。
- 3 切削部分铲后角 $\alpha_p=6^\circ\sim 8^\circ$ 。
- 4 沿螺纹型面铲背 0.01~0.03 mm (包括校准部分大径)。
- 5 直径 d_1 、 d_2 和 d 向柄部减小，每25 mm 长度上减小值为 0.01~0.03 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 5~10 个，表面粗糙度不低于 $\frac{3.2}{\mu m}$)。
- 8 根据用户要求丝锥可制作不跳牙的，并在序号后加“△△”标记。