

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7428—94

挤 压 丝 锥

1994-09-06 发布

1995-07-01 实施

中华人民共和国机械工业部 发 布

挤 压 丝 锥

1 主题内容与适用范围

本标准规定了普通螺纹挤压丝锥(以下简称丝锥)的型式和基本尺寸、技术要求、性能试验和标志、包装的基本要求。

本标准适用于在有色金属及低强度黑色金属零件上按 GB 192~193、GB 196~197 加工公称直径 2~27 mm 的普通螺纹的丝锥。

本标准的丝锥螺纹公差带分为 H1、H2、H3、H4 四种, H1、H2、H3 通常是磨牙丝锥, H4 通常是非磨牙丝锥。

2 引用标准

GB 968 丝锥螺纹公差

3 丝锥型式和基本尺寸

3.1 粗柄丝锥型式尺寸按图 1 和表 1、表 2 规定。

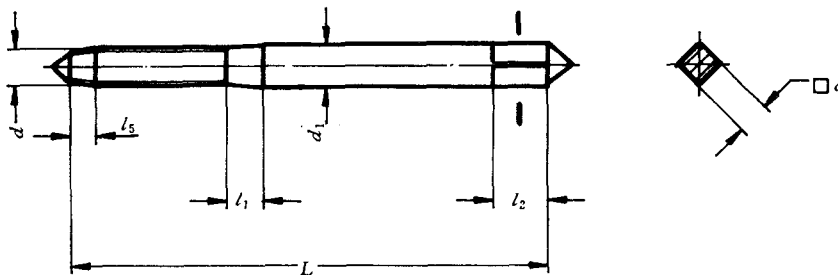


图 1

表 1 粗柄粗牙丝锥尺寸

mm

代 号	公称直径 d	螺 距 P	d_1	l	L	l_1	方 头	
							a	l_2
M2	2.0	0.40	2.5	8.0	41.0	5.5	2.00	4
M2.2	2.2	0.45	2.8	9.5	44.5	6.0	2.24	5
M2.5	2.5	0.45	2.8	9.5	44.5	6.0	2.24	5
M3	3.0	0.50	3.15	14.5	48.0	3.5	2.50	5
M3.5	3.5	(0.60)	3.55	16.5	50.0	3.5	2.80	5
M4	4.0	0.70	4.00	17.0	53.0	—	3.15	6
M4.5	4.5	(0.75)	4.50	17.0	53.0	—	3.55	6

表 2 粗柄细牙丝锥尺寸

mm

代号	公称直径 d	螺距 P	d_1	l	L	l_1	方头	
							a	l_2
M2×0.25	2.0	0.25	2.5	8.0	41.0	5.5	2.00	4
M2.2×0.25	2.2	0.25	2.8	9.5	44.5	6.0	2.24	5
M2.5×0.35	2.5	0.35	2.8	9.5	44.5	6.0	2.24	5
M3×0.35	3.0	0.35	3.15	14.5	48.0	3.5	2.50	5
M3.5×0.35	3.5	0.35	3.55	16.5	50.0	3.5	2.80	5
M4×0.5	4.0	0.50	4.00	17.0	53.0	—	3.15	6
M4.5×0.5	4.5	0.50	4.50	17.0	53.0	—	3.55	6

3.2 粗柄带颈丝锥型式尺寸按图 2 和表 3、表 4 规定。

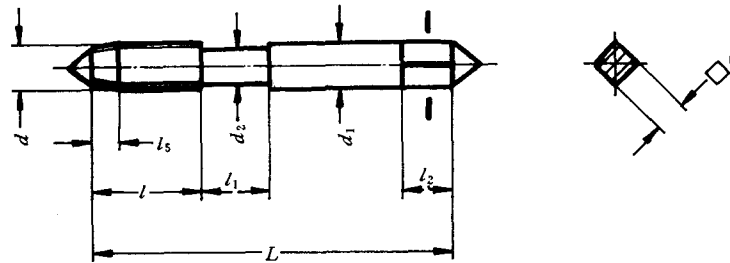


图 2

表 3 粗柄带颈丝锥粗牙尺寸

mm

代号	公称直径 d	螺距 P	d_1	l	L	d_{2min}	l_1	方头	
								a	l_2
M5	5.0	0.80	5.00	16.0	58	3.55	9.0	4.00	7
M6	6.0	1.00	6.30	19	66	4.5	11.0	5.00	8
M7	(7.0)	1.00	7.10	19	66	5.3	11.0	5.60	8
M8	8.0	1.25	8.00	22.0	72	6.0	13.0	6.30	9
M9	(9.0)	1.25	9.00	22.0	72	7.1	14.0	7.10	10
M10	10.0	1.50	10.00	24.0	80	7.5	15.0	8.00	11

表 4 粗柄带颈细牙丝锥尺寸

mm

代号	公称直径 d	螺距 P	d_1	l	L	d_{2min}	l_1	方头	
								a	l_2
M5×0.5	5.0	0.50	5.00	16.0	58	3.55	9.0	4.00	7
M5.5×0.5	5.5	0.50	5.60	17.0	62	4.00	9.0	4.50	7
M6×0.5	6.0	0.50	6.3	19.0	66	4.5	11.0	5.00	8
M6×0.75	6.0	0.75	6.3	19.0	66	4.5	11.0	5.00	8
M7×0.75	(7.0)	0.75	7.10	19.0	66	5.30	11.0	5.60	8
M8×0.5	8.0	0.50	8.00	19.0	66	6.00	13.0	6.30	9