

# QJ

中华人民共和国航空航天工业部航天工业标准

QJ 2209~2211-91

---

## 加工不锈钢用丝锥

1991-02-28 发布

1991-10-01 实施

---

中华人民共和国航空航天工业部 发布

# 目 录

|              |   |      |
|--------------|---|------|
| QJ 2209.1-91 | 加工不锈钢用短柄丝锥<br>$d=1\sim 36\text{mm}$ .....   | (1)  |
| QJ 2209.2-91 | 加工不锈钢用长柄丝锥<br>$d=3\sim 24\text{mm}$ .....   | (9)  |
| QJ 2209.3-91 | 加工不锈钢用短柄螺母丝锥<br>$d=2\sim 36\text{mm}$ ..... | (15) |
| QJ 2209.4-91 | 加工不锈钢用长柄螺母丝锥<br>$d=3\sim 24\text{mm}$ ..... | (21) |
| QJ 2210-91   | 加工不锈钢用丝锥应用尺寸<br>$d=1\sim 36\text{mm}$ ..... | (27) |
| QJ 2211-91   | 加工不锈钢用丝锥技术条件 .....                          | (41) |

## 加工不锈钢用丝锥技术条件

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了加工不锈钢用丝锥的技术要求、性能试验、检验规则、标志和包装。  
本标准适用于 QJ 2209.1~2209.4 加工不锈钢用丝锥的制造与验收。

### 2 引用标准

GB 145 中心孔

GB 196 普通螺纹 基本尺寸

GB 1031 表面粗糙度 参数及其数值

GB 1804 公差与配合 未注公差尺寸的极限偏差

GB 4267 直柄回转工具用柄部直径和传动方头尺寸

QJ 1957 丝锥槽铣刀

### 3 技术要求

#### 3.1 丝锥型式尺寸

3.1.1 丝锥结构型式、尺寸、公差应符合图样的规定。

3.1.2 丝锥螺纹中径的检查部位：螺母丝锥在切削部分中点向校准部分移动 1~2 牙处检查；其它丝锥在校准部分起点检查。

3.1.3 丝锥圆跳动的检查：在顶尖间检查丝锥工作部分的圆跳动。

3.1.4 丝锥槽形尺寸一般应按标准图表中的规定。丝锥槽铣刀规格号与槽形加工偏位可参照附录 A（参考件）。但在经过试验保证其切削性能的前提下，允许槽形尺寸局部偏离标准图表中的规定。

3.1.5 丝锥的未注公差尺寸的极限偏差按 GB 1804 的规定选取 IT14，即孔用 H14，轴用 h14，长度用 Js14（js14）。

3.1.6 丝锥中心孔按 GB 145 的规定。当公称直径  $d < 8\text{mm}$  时，丝锥可以制成外顶尖。外顶尖一般采用  $60^\circ$ ，也可以采用  $75^\circ$ 。