

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

加工不锈钢用丝锥应用尺寸
 $d = 1 \sim 36\text{mm}$

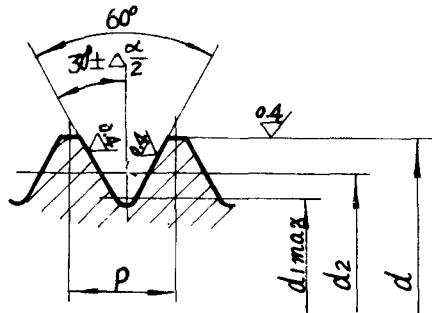
1 主题内容与适用范围

本标准规定了加工不锈钢用丝锥的螺纹牙型与应用尺寸。

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 丝锥螺纹牙型与应用尺寸

2.1 丝锥螺纹牙型按下图的规定。



图

2.2 丝锥应用尺寸按下表的规定。

2.3 关于选用丝锥螺纹公差带的说明见附录 A(参考件)。

2.4 加工不锈钢用丝锥应用尺寸的工艺尺寸见附录 B (参考件)。