

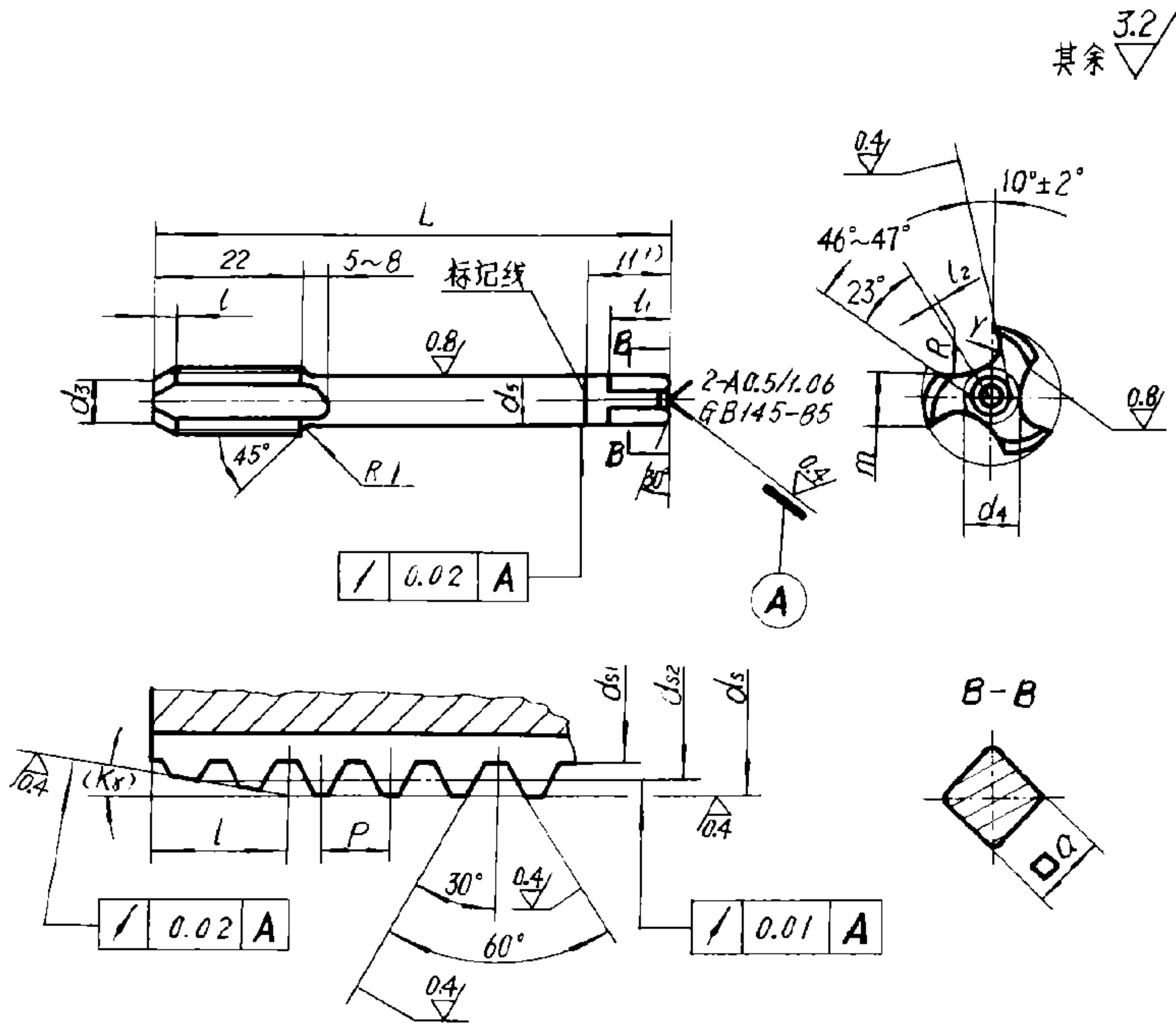
安装钢丝螺套通孔的机、手用丝锥

HB4236-89

普通钢用

代替

用于ST6×1、ST7×1



分类代号: 1320

标记示例: 钢丝螺套孔螺纹ST6×1的通孔用丝锥:

$\frac{1320}{245}$ ST6×1 HSS

mm

序号	公称直径 d	螺距 P	丝锥锥号	结构尺寸								槽形尺寸									
				L	l ₁	(K _s)	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	基本尺寸	极限偏差	m ≈	R	Y	l ₂	
245	6	1	I	55	7	5°28'	6	+2/0	4.5	0	6.15	0	5.6	0	2.8	0	-0.14	2.8	2.7	1.5	0.33
			II			6°33'	5	+1/0						2.8	-0.14						
246	7	1	I	60	8	5°28'	6	+2/0	5.0	-0.12	7.15	-0.15	6.3	0	3.2	0	-0.18	3.3	3.0	1.7	0.35
			II			6°33'	5	+1/0						3.2	-0.18						

序号	公称直径 d	螺距 P	丝锥锥号	应用尺寸									螺距 P		牙型角半角	槽铣刀号
				大径 d _s			中径 d _{s2}			小径 d _{s1}			测量牙数 (个)	极限偏差		
				基本尺寸	下偏差	上偏差	基本尺寸	下偏差	上偏差	基本尺寸	下偏差	上偏差				
245	6	1	I	7.3	-0.208	-0.150	6.649	-0.176	-0.140	6.22	自行规定	-0.05	9	±0.015	±40'	1563
			II		+0.047	+0.094			+0.004					+0.012		
246	7	1	I	8.3	-0.208	-0.150	7.649	-0.176	-0.140	7.22	自行规定	-0.05	9	±0.015	±40'	1563
			II		+0.047	+0.094			+0.004					+0.012		

- 1 材料: W18G4V, 按 YB12-77. 或同等以上性能其他牌号高速钢。
- 2 硬度: 工作部分: HRC62-65, 柄部: HRC30~45。
- 3 直径 d_{s1}, d_{s2} 和 d_s 向柄部减小, 每25毫米长度上减小值为0.02~0.03毫米。
- 4 切削部分铲后角 α_P = 6°~8°。
- 5 沿螺纹型面铲背 0.01~0.02毫米。
- 6 其余技术条件按 HB4264-89。

注: 1) II锥子作标记线。