

安装钢丝螺套通孔的机、手用丝锥

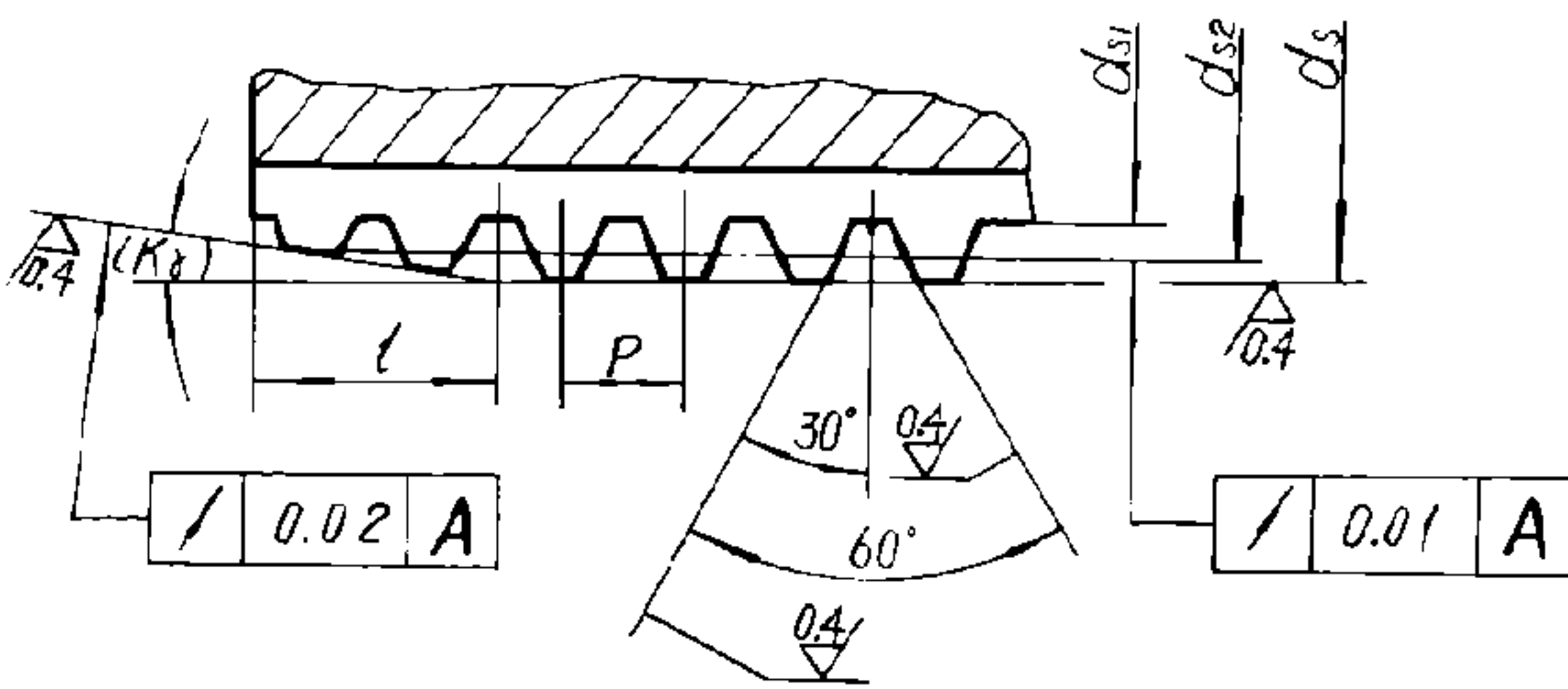
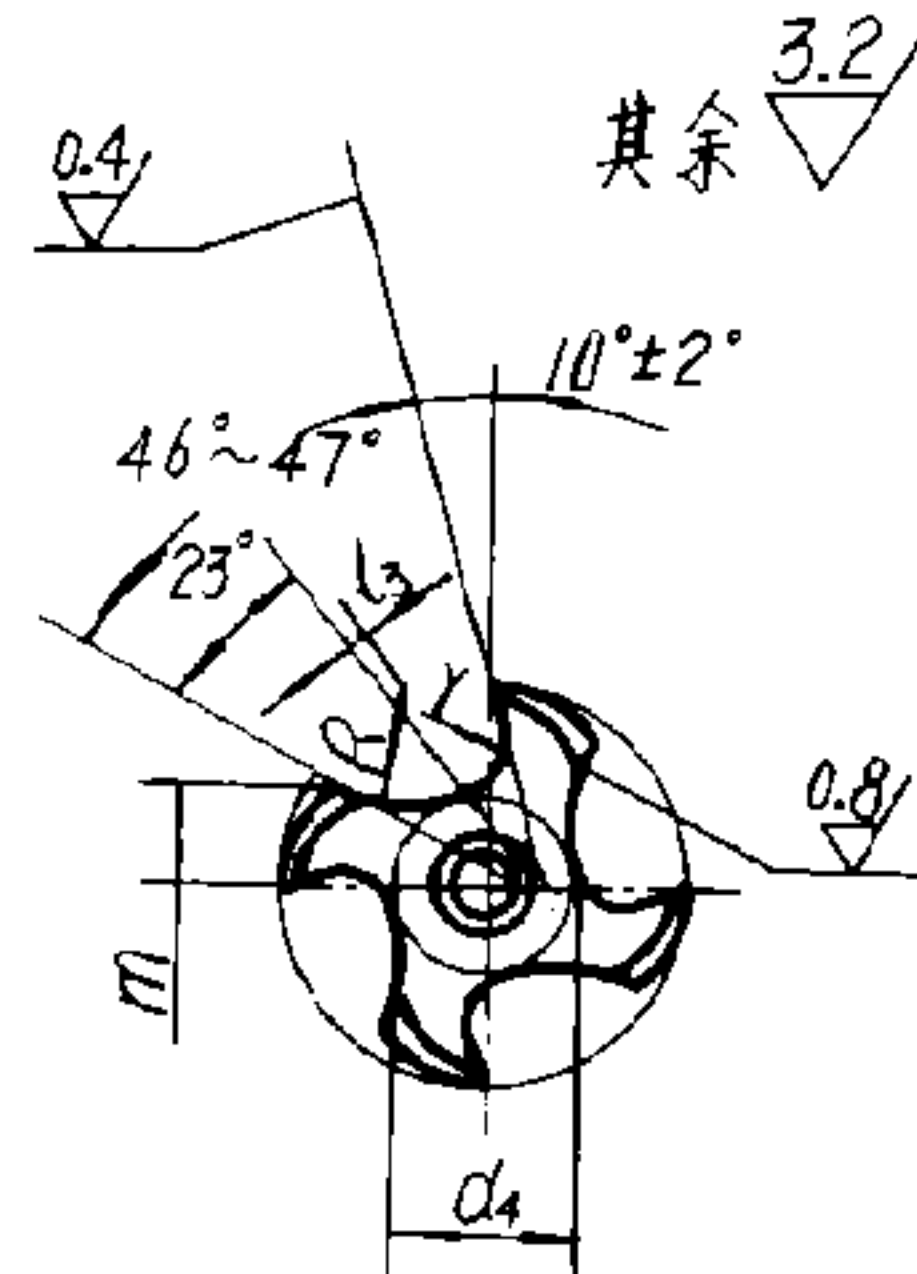
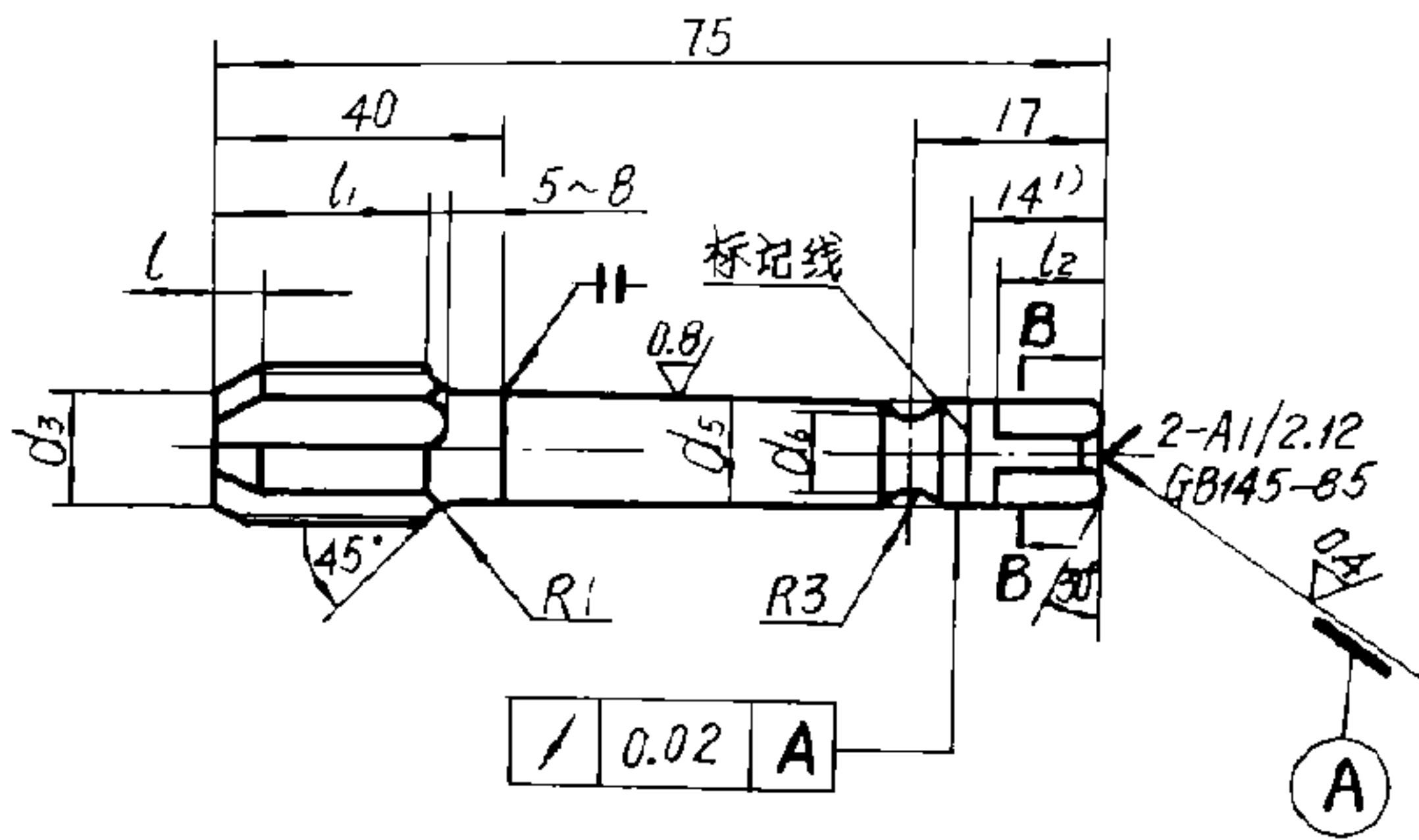
HB 4238-89

普通钢用

代替

ST10×1~ST33×2

用于ST10×1~ST12×1.5



序号	公称直径 d	螺距 P	丝锥锥号	结构尺寸								槽形尺寸										
				l ₁	l ₂	(K _r)	l		a		d ₃		d ₅		d ₆	d ₄		m	R	γ	l ₃	
							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					基本尺寸
249	10	1.0	I	22	10	5°28'	6.0	+2.0	7.1	0	10.15	9.0	0	-0.036	8.0	5.4	0	-0.18	3.2	3.4	1.9	0.42
			II			6°33'	5.0	+1.0														
250	10	1.5	I	28	12	5°23'	9.0	+3.0	9.0	-0.15	10.25	-0.18	0	-0.043	10.2	6.3	0	-0.22	3.5	4.4	2.5	0.54
			II			6°27'	7.5	+1.5														
251	12	1.5	I	28	12	5°23'	9.0	+3.0	9.0	-0.15	12.25	-0.18	0	-0.043	10.2	6.3	0	-0.22	3.5	4.4	2.5	0.54
			II			6°27'	7.5	+1.5														

序号	公称直径 d	螺距 P	丝锥锥号	应用尺寸									螺距 P	牙型半角	槽铤刃号			
				大径 d _s			中径 d _{s2}			小径 d _{s1}						测量牙数 (个)	极限偏差	牙型半角
				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						
249	10	1.0	I	11.30	-0.220	-0.150	10.649	-0.183	-0.140	10.22	自行规定	-0.050	9	±0.015	±40'	1563 005		
			II		+0.047	+0.094		+0.014	+0.028					±0.008	±25'			
250	10	1.5	I	11.95	-0.295	-0.225	10.975	-0.253	-0.210	10.32	自行规定	-0.075	7	±0.015	±40'	1563 007		
			II		+0.056	+0.112		+0.012	+0.024					±0.008	±25'			
251	12	1.5	I	13.95	-0.295	-0.225	12.975	-0.253	-0.210	12.32	自行规定	-0.075	7	±0.015	±40'	1563 007		
			II		+0.060	+0.120		+0.024	+0.040					±0.008	±25'			

分类代号: 1320

标记示例: 钢丝螺套孔螺纹ST10×1的通孔用丝锥:

1320
249 ST10×1 HSS

1 材料: 工作部分: W18Cr4V, 按YB12-77, 或同等以上性能其他牌号高速钢。

柄部: 45钢, 按GB699-65。

2 硬度: 工作部分: HRC63~66, 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 = 8°~10°。

5 沿螺纹型面铲背 0.02~0.03毫米。

6 其余技术条件按HB4264-89。

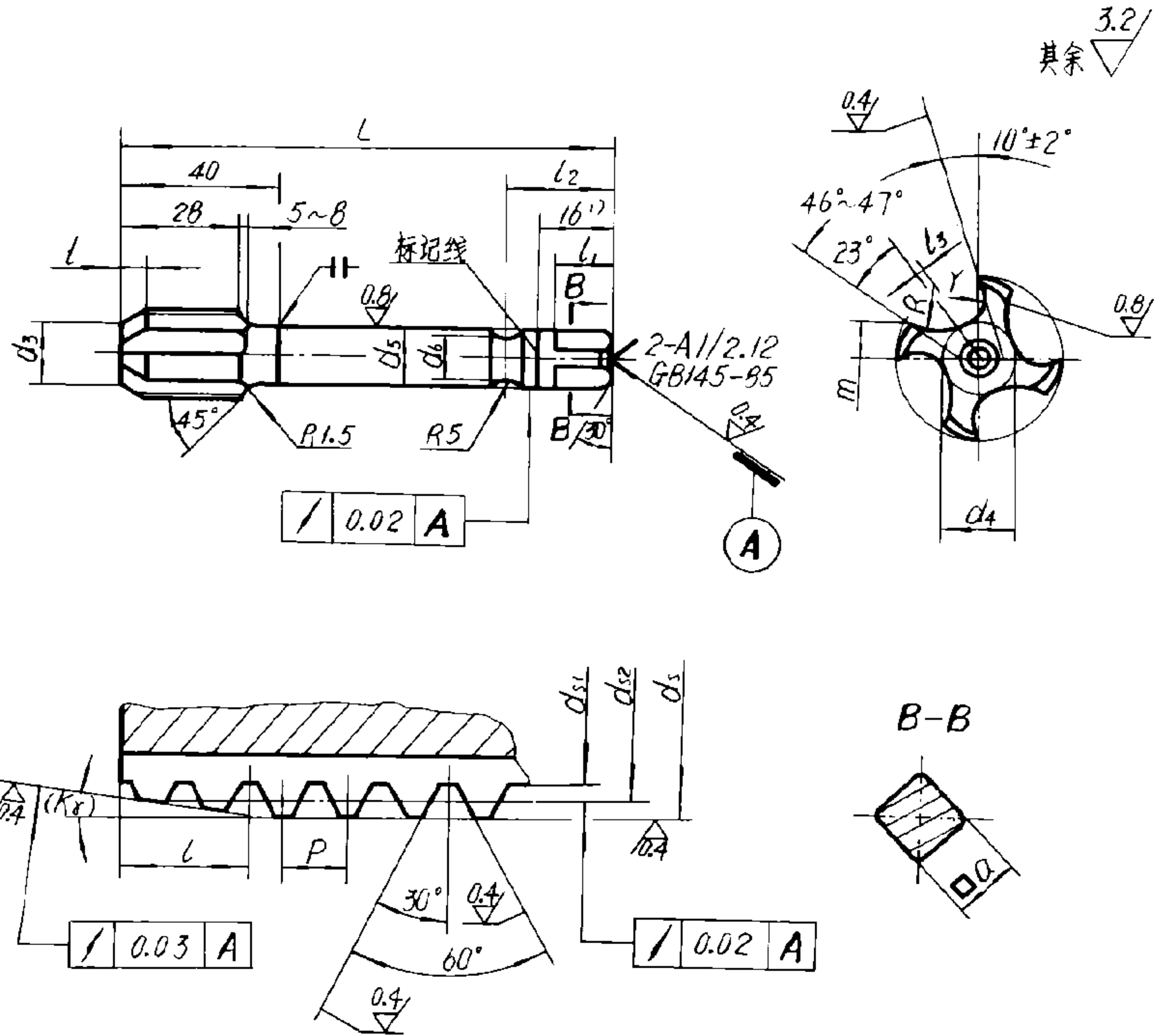
注: 1) II锥不作标记线。

安装钢丝螺套通孔的机、手用丝锥

普通钢用

用于ST14×1.5, ST16×1.5

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	l ₂ (Kr)	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	d ₆	基本尺寸	极限偏差	m	R
252	14	1.5	I	85	13	20	5 ^{23'}	9.0	+3.0/0	10.0	0/-0.15	14.25	12.5	10.5	7.2	4.0	4.90	2.75	0.60
			II				6 ^{27'}	7.5	+1.5/0		0		0						
253	16	1.5	I	95	14	22	5 ^{23'}	9.0	+3.0/0	11.2	0/-0.18	16.25	14.0	12.0	8.1	4.7	5.45	3.05	0.67
			II				6 ^{27'}	7.5	+1.5/0		0		-0.043						

序号	公称直径 d	螺距 P	丝锥锥号	应用尺寸									螺距 P	牙型角	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					
252	14	1.5	I	15.95	-0.295	-0.225	14.975	-0.253	-0.210	14.32	自行规定	7	±0.015	±40'	1563/008		
			II		+0.060	+0.120		+0.024	+0.040				±0.008	±25'			
253	16	1.5	I	17.95	-0.295	-0.225	16.975	-0.253	-0.210	16.32	自行规定	7	±0.015	±40'	1563/009		
			II		+0.060	+0.120		+0.024	+0.040				±0.008	±25'			

- 1 材料：工作部分：W18Cr4V，按YB12-77。或同等以上性能其他牌号高速钢。
柄部：45钢，按GB699-65。
- 2 硬度：工作部分：HRC63~66，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=8°~10°。
- 5 沿螺纹型面铲背0.02~0.03毫米。
- 6 其余技术条件按HB4264-89。

注：1) II锥子作标记线。

分类代号：1320

标记示例：钢丝螺套孔螺纹ST14×1.5的通孔用丝锥。

1320
252 ST14×1.5 HSS