

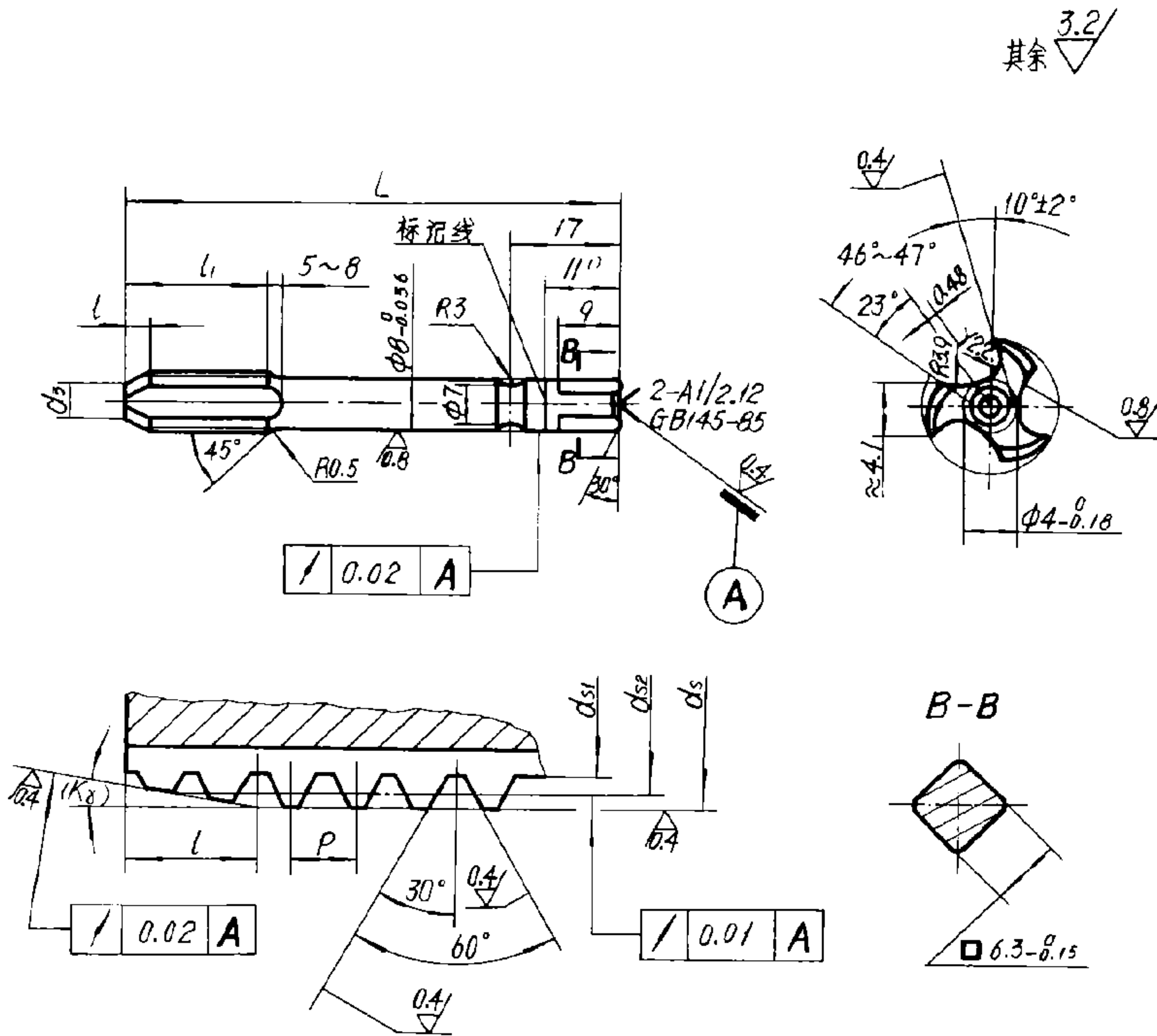
安装钢丝螺套通孔的机、手用丝锥

HB 4237-89

普通钢用

代替

用于 ST8×1, ST8×1.25



序号	公称直径 d	螺距 P	丝锥锥号	结构尺寸						
				L	l ₁	(K _α)	l		d _s	
							基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差
247	8	1.00	I	70	22	5°28'	6.00	+2.00 0	8.15	0
			II			6°33'	5.00	+1.00 0		
248	8	1.25	I	75	25	5°24'	7.50	+2.5 0	8.20	-0.15
			II			6°28'	6.25	+1.25 0		

序号	公称直径 d	螺距 P	丝锥锥号	应用尺寸									槽铣刀号		
				大径 d _s			中径 d _{s2}			小径 d _{s1}				螺距 P	牙型角
				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			
247	8	1.00	I	9.30	-0.208	-0.150	8.649	-0.176	-0.140	8.22	自行规定	-0.050	9	±0.015	±40'
			II		+0.047	+0.094		+0.013	+0.026					±0.008	±25'
248	8	1.25	I	9.62	-0.246	-0.188	8.812	-0.211	-0.175	8.27	自行规定	-0.063	9	±0.015	±40'
			II		+0.050	+0.100		+0.005	+0.015					±0.008	±25'

- 1 材料: W18Cr4V, 按 YB12-77. 或同等以上性能其他牌号高速钢.
- 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 沿螺旋型面铲背 0.01~0.02 毫米.
- 6 其余技术条件按 HB 4264-89.

注: 1) II 锥不作标记线.

分类代号: 1320

标记示例: 钢丝螺套孔螺纹 ST8×1 的通孔用丝锥:

1320
247 ST8×1 HSS