

安装钢丝螺套通孔用带后引导的长柄机、手用丝锥

普通钢用

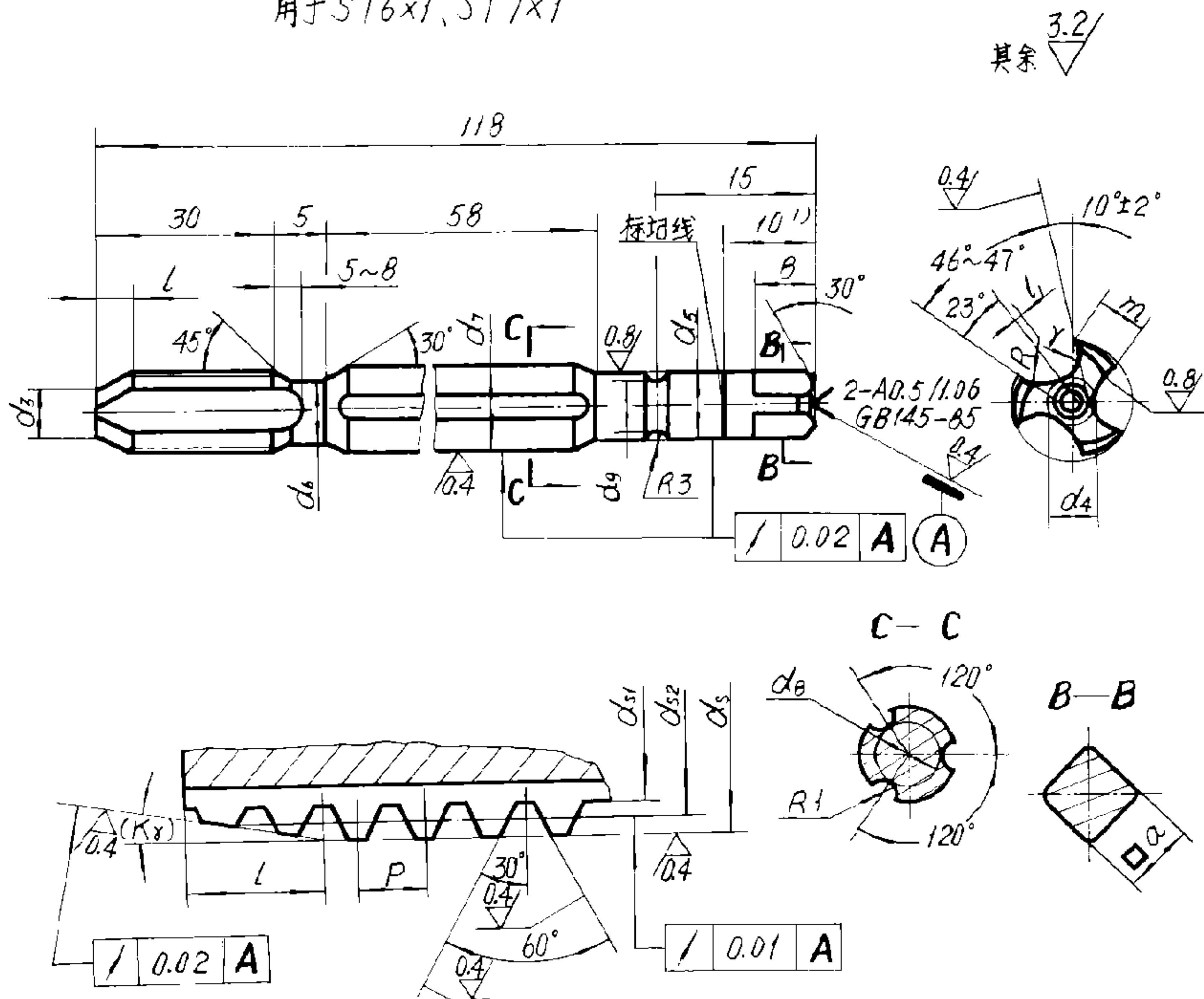
ST6×1~ST8×1.25

用于ST6×1、ST7×1

HB 4250-89

代替

mm



序号	公称直径 α	螺距 P	丝锥锥号	结构尺寸								槽形尺寸											
				L		(K _s)	d_3		d_5		d_7		a		d_6	d_8	d_9	d_4		m	R	Y	L
				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	极限偏差				
302	6	1	I	6	+ $\frac{2}{0}$	5°28'	6.15	6.3	8	5.0	5.6	6	5.3	2.8	2.8	2.7	1.5	0.33					
	II		5	+1	6°33'	0																	0
303	7	1	I	6	+ $\frac{2}{0}$	5°28'	7.15	7.1	10	5.6	6.3	8	6.1	3.2	3.3	3.0	1.7	0.35					
	II		5	+1	6°33'	-0.15																	-0.036

序号	公称直径 α	螺距 P	丝锥锥号	应用尺寸									螺距 P	牙型半角	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	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						
302	6	1	I	7.3	-0.208	-0.150	6.649	-0.176	-0.140	6.22	自行规定	9	±0.015	±40'	1563			
	II		7.3	+0.047	+0.094	+0.004										+0.012	±0.008	±25'
303	7	1	I	8.3	-0.208	-0.150	7.649	-0.176	-0.140	7.22	自行规定	9	±0.015	±40'	1563			
	II		8.3	+0.047	+0.094	+0.004										+0.012	±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, 其余部分: HRC50~55。
- 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 $\alpha_p = 6 \sim 8^\circ$ 。
- 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 锥不作标记。

分类代号: 1320

标记示例: 钢丝螺套孔螺纹 ST6×1 的通孔用带后引导长柄丝锥:

1320 ST6×1 HSS
302