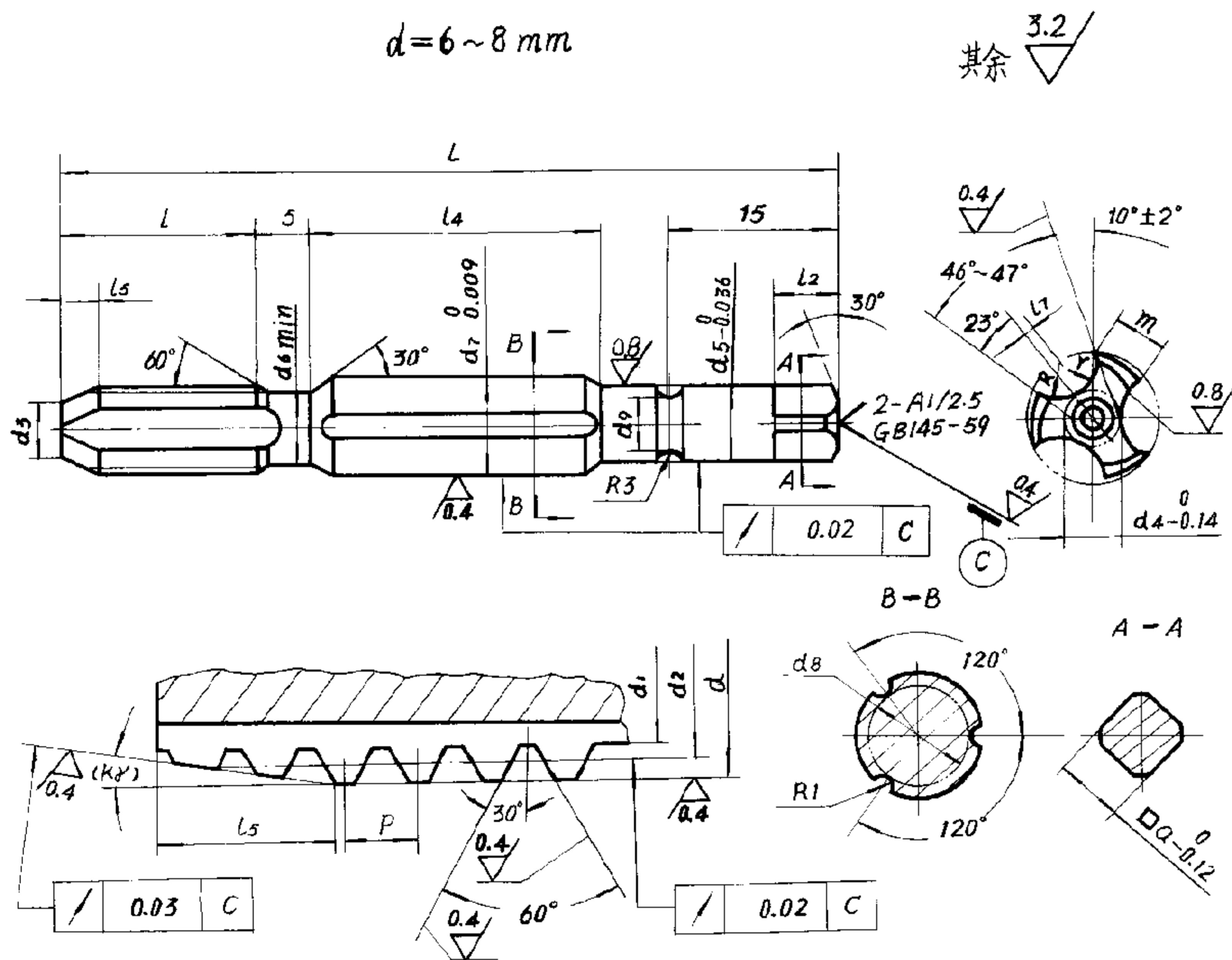


加工普通钢通孔普通螺纹  
带后引导的短柄机、手用丝锥  
 $d=6\sim 11\text{mm}$

代替



注：切削左螺纹用的丝锥刀齿方向相反，并在标记中螺纹规格后，增标“左”字。

分类代号：1320

标记示例：细牙普通螺纹， $d=8$ 毫米， $P=0.75$ 毫米，高速钢制的H1公差带通孔短柄

机、手用丝锥。  $\frac{1320}{136}$  M8x0.75-H1 HSS

表1

序号	公称直径 $d$	螺距 $P$	结构尺寸										槽形尺寸										
			$L$	$l$	$l_2$	$l_4$	$l_5$		$a$	$(K_r)$	$d_3$		$d_5$	$d_6$	$d_7$	$d_8$	$d_9$	$d_4$	$m$	$R$	$\gamma$	$l_7$	
							基本尺寸	极限偏差			基本尺寸	极限偏差											
131	6	0.50	80	19	7	27	2.5	$+0.5$ 0	4.5	$6^\circ 30'$	5.4	0	5.6	4.5	7	5	4.6	2.55	2.6	2.2	1.2	0.34	
132		0.75					3.7	$+0.8$ 0			5.15												-0.12
133		1.00					5.0	$+1.0$ 0			4.9												
134	7	85	8	30	33	2.5	$+0.5$ 0	5.6	$6^\circ 30'$	7.4	0	7.1	6.3	10	8	6.1	3.20	3.3	3.0	1.7	0.35		
135	0.50					3.7	$+0.8$ 0			7.15												-0.15	
136	0.75					5.0	$+1.0$ 0			6.9													
137	1.00	6.2	$+1.3$ 0	6.6																			
138	8	1.25	90	22	33	6.2	$+1.3$ 0		$6^\circ$	6.6													

表2

公称直径 $d$	螺距 $P$	应用尺寸										螺距极限偏差 测量 牙数 (个)	牙型半角 极限 偏差	槽铣刀号				
		大径 $d$			中径 $d_2$				小径 $d_1$					H1	H2	右	左	
		基本尺寸	下偏差	上偏差	公差带		基本尺寸	下偏差	上偏差	基本尺寸	下偏差							上偏差
					H1	H2												
6	0.50	+0.036	+0.063	5.675	+0.009	+0.027	+0.027	+0.045	5.459	自行规定	-0.025	12	±30'	1563 002	1563 102			
	0.75	+0.042	+0.074	5.513	+0.011	+0.032	+0.032	+0.053	5.188		-0.038							
	1.00	+0.047	+0.094	5.350	+0.012	+0.035	+0.035	+0.059	4.917		-0.050							
7	1.00	7	+0.047	+0.094	6.350	+0.012	+0.035	+0.035	+0.059	5.917	-0.050	9	±25'	1563 003	1563 103			
0.50																+0.036	+0.063	7.675
8	0.75	+0.042	+0.074	7.513	+0.011	+0.032	+0.032	+0.053	7.188	自行规定	-0.038	12	±30'	1563 004	1563 104			
	1.00	+0.047	+0.094	7.350	+0.012	+0.035	+0.035	+0.059	6.917		-0.050							
	1.25	+0.050	+0.100	7.188	+0.012	+0.038	+0.038	+0.062	6.647		-0.063							

1. 材料：W18Cr4V 钢，按 YB12-77，或同等性能其他牌号高速钢。
2. 硬度：螺纹部分 HRC62~65，其余部分 HRC50~55。
3. 直径  $d_1$ 、 $d_2$  和  $d$  向柄部减小，每 25mm 长度上减小值为 0.04~0.05mm。
4. 切削部分铲后角  $\alpha_p = 6^\circ \sim 8^\circ$ ，螺纹牙型进行铲磨。
5. 丝锥小径位置按 GB 968-83。
6. 其余技术条件按 GB 969-83。