

ICS 25.100.50
J 41



中华人民共和国国家标准

GB/T 3506—2008
代替 GB/T 3506—1993

螺旋槽丝锥

Machine taps with helical flutes

2008-06-03 发布

2009-01-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准代替 GB/T 3506—1993《螺旋槽丝锥》。

本标准与 GB/T 3506—1993 相比有如下变化：

- 增加了“前言”；
- 对图 1 中颈部长度的标注和计算式进行了修改；
- 对切削锥长度 l_5 推荐值进行了修改；
- 取消了表 1 和表 2 中的括号；
- 取消了表 4 中螺旋角符号一列；
- 对表 1 和表 2 中的总长、刃长和颈部长度按 ISO 529:1993 进行了修改；
- 对丝锥方头的形位误差按 GB/T 969—1994 作了修改；
- 对丝锥工作部分硬度按 GB/T 969—1994 作了修改；
- 取消了性能试验一章。

本标准的附录 A、附录 B 均为资料性附录。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国刀具标准化技术委员会(SAC/TC 91)归口。

本标准起草单位：成都成量工具有限公司。

本标准主要起草人：黄华新、熊健。

本标准所代替标准的历次版本发布情况：

- GB 3506—1983、GB/T 3506—1993。

螺旋槽丝锥

1 范围

本标准规定了螺旋槽丝锥的型式尺寸、技术要求和标志包装的基本要求。

本标准适用于加工普通螺纹的机用螺旋槽丝锥，丝锥螺纹精度按 H1、H2、H3 三种公差带制造。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 968 丝锥螺纹公差

3 型式和尺寸

3.1 丝锥的型式按图 1 所示，尺寸在表 1、表 2 中给出。短型丝锥见附录 B。

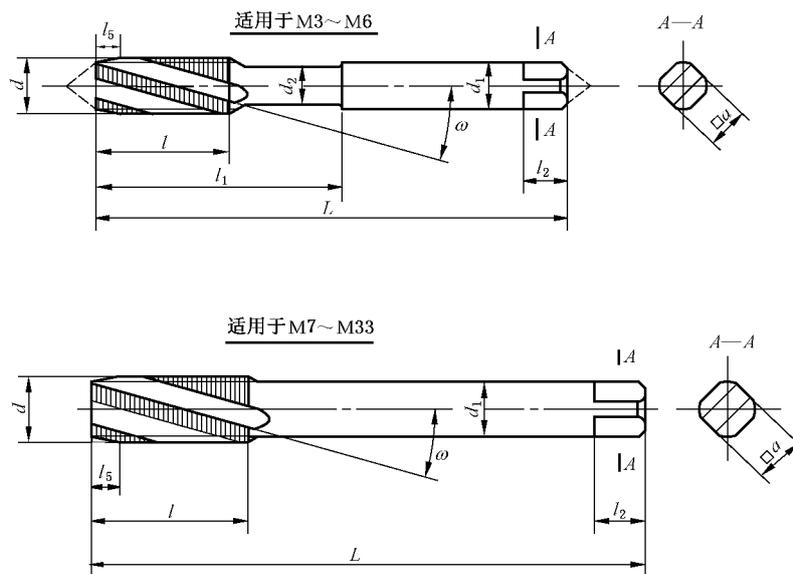


图 1