

絲錐板牙标准圖表

伏罗別夫、卡尔采夫合編



机械工业出版社

絲 錐 板 牙 標 准 圖 表

伏羅別夫、卡爾采夫合編

謝明欽校訂

王學孟、樊書元合譯

出版者的話

本圖表原是苏联〔刀具标准圖表〕的第一冊，曾經全苏工具科学研究所技术科学博士謝明欽教授校訂。本圖表介紹用於各種螺旋加工用的絲錐和板牙的尺寸、數据和圖紙。在苏联这种資料是以标准推荐的。我国工厂目前还缺乏这种标准性的資料。这种資料的出版，可供我国工厂直接採用。本圖表中的名詞基本上是採用机械譯義 1955 年 1~4 期發表的刀具名詞。

本圖表的主要讀者对象是工具厂和机器制造厂中的刀具設計人員。

苏联 В. М. Воробьев, С. П. Карцев 合編 'Альбом нормативной режущего инструмента, Выпуск I, Метчики и плашки' (Машииз 1946 年第一版)

* * *

NO. 1143

1957 年 5 月第一版 1957 年 5 月第一版第一次印刷

787×1092 $\frac{1}{16}$ 字數 124 千字 印張 5 $\frac{1}{8}$ 0,001—5,200 冊

机械工業出版社(北京東交民巷 27 号)出版

机械工業出版社印刷厂印刷 新华書店發行

北京市書刊出版業營業許可証出字第 003 号

定价(10) 0.80 元

目 次

原序	表 号	名 称	頁 碼	表 号	名 称	頁 碼
		第一篇 絲 錐				
1	OCT 94 和 32 的公制螺紋用, 直徑 2~52 公厘手用絲錐, 按 ГОСТ 1602-42	1	1602-42	12	OCT 1260 的英制螺紋用, 直徑 $1/4"$ ~ $2"$ 長柄螺帽絲錐, 按 ГОСТ 1607-42	18
2	OCT/HKTP 271 的公制 1 号細牙螺紋用, 直徑 3~52 公厘手用絲錐, 按 OCT/HKTP 20128-39	2	1602-42	13	努尔卡(Нурка) 170 和 171 机床用, 弯柄螺帽絲錐	19
3	OCT/HKTP 272 的公制 2 号細牙螺紋用, 直徑 6~52 公厘手用絲錐, 按 OCT/HKTP 20128-39	3	1602-42	14	努尔卡(Нурка) 173 机床用, 弯柄螺帽絲錐	20
4	OCT/HKTP 4120 的公制 3 号細牙螺紋用, 直徑 8~52 公厘手用絲錐, 按 OCT/HKTP 20128-39	4	1602-42	15	努尔卡(Нурка) 175 机床用, 弯柄螺帽絲錐	21
5	OCT/HKTP 1260 的英制螺紋用, 直徑 $1/4"$ ~ $2"$ 手用絲錐, 按 ГОСТ 1603-42 (三件一套)	5	1602-42	16	OCT/HKTP 94 和 32 的公制螺紋的板牙用, 板牙絲錐(右螺紋和左螺紋)	22
6	OCT/HKTP 266 的管螺紋用, 直徑 $1/8"$ ~ $4"$ 手用絲錐, 按 OCT /HKM 4094	6	1602-42	17	OCT/HKTP 94 和 271 的公制螺紋的板牙用, 不磨螺紋的板牙絲錐(右螺紋和左螺紋)	23
7	OCT 94 和 32 的公制螺紋用, 直徑 2~52 公厘短柄螺帽絲錐, 按 ГОСТ 1604-42	7	1602-42	18	OCT/HKTP 271 的公制 1 号細牙螺紋的板牙用, 板牙絲錐(右螺紋和左螺紋)	24
8	OCT/HKTP 1260 的英制螺紋用, 直徑 $1/4"$ ~ $2"$ 短柄螺帽絲錐, 按 ГОСТ 1605-42	8	1602-42	19	OCT/HKTP 272 的公制 2 号細牙螺紋的板牙用, 板牙絲錐(右螺紋和左螺紋)	25
9	OCT 32 的公制螺紋用, 直徑 6~52 公厘長柄螺帽絲錐, 按 ГОСТ 1606-42	9	1602-42	20	OCT/HKTP 4120 的公制 3 号細牙螺紋的板牙用, 板牙絲錐(右螺紋和左螺紋)	26
10	OCT 271 的公制 1 号細牙螺紋用, 直徑 6~52 公厘長柄螺帽絲錐, 按 ГОСТ 20130-39	10	1602-42	21	OCT/HKTP 1260 的英制螺紋的板牙用, 板牙絲錐(右螺紋和左螺紋)	27
11	OCT 272 的公制 2 号細牙螺紋用, 直徑 6~52 公厘長柄螺帽絲錐, 按 OCT/HKTP 20130-39	11	1602-42	22	OCT 266 的管螺紋的圓板牙用, 磨螺紋的板牙絲錐	28
				23	OCT/HKTP 94 和 32 的公制螺紋的板牙用, 直徑 5~52 公厘板牙精紋絲錐	29
				24	OCT/HKTP 94 和 271 的公制螺紋的圓板牙用, 直徑 2~5.5 公厘板牙精紋絲錐	30
				25	OCT/HKTP 271 的公制 1 号細牙螺紋的板牙用, 直徑 6~60 公厘板牙精紋絲錐	31

表号	名 称	页 码	表号	名 称	页 码
26	OCT/HKTH 272 的公制 2 号细牙螺纹的板牙用, 直径 6~60 公厘 板牙精绞丝锥	32		锥内沟形	47
27	OCT/HKTH 4120 的公制 3 号细牙螺纹的板牙用, 直径 8~60 公厘 板牙精绞丝锥	33	42	OCT 1260 的英制螺纹的板牙用, 直径 $1/8"$ ~ $1 1/4"$ 板牙丝锥的沟形	48
28	OCT/HKTH 1260 的英制螺纹的板牙用, 直径 $1/4"$ ~ $2"$ 板牙精 绞丝锥	34	43	丝锥用刮刀	49
29	OCT/HKTH 266 的平顶截形管螺纹的板牙用, 直径 $1/8"$ ~ $1 1/2"$ 板牙精绞丝锥	35	44	3 个滚和 4 个滚丝锥的滚刀用性板和对板	50
30	OCT/HKTH 1260 螺纹的管子板牙用, 直径 $1/4"$ ~ $2"$ 板牙精绞丝 锥(磨螺纹的)	36	45	OCT 94 和 32 的公制螺纹用, 直径 2~52 公厘中丝锥和粗丝锥螺 纹的实用尺寸	51
31	机座侧压力选择处用的丝锥(汽缸螺纹), 不磨螺纹的, 直径 26~ 38 公厘	37	46	OCT 94 和 32 的公制螺纹用, 直径 1~52 公厘光丝锥螺纹的实用尺 寸(E 级和 H 级精度)	52
32	直径 $1/8"$ ~ $2"$ 圆锥形管螺纹丝锥	38	47	OCT 94 和 32 的公制螺纹用, 光丝锥螺纹的实用尺寸(磨螺纹的, C 级和 D 级精度)	53
33	OCT/HKTH 94 和 32 的公制螺纹用, 直径 3~52 公厘手用丝锥的 沟形	39	48	OCT/HKTH 271 的公制 1 号细牙螺纹用, 直径 3~52 公厘粗丝锥 螺纹的实用尺寸	54
34	OCT/HKTH 271, 272, 4120, 4121 的公制细牙螺纹用, 直径 3~52 公厘手用丝锥的沟形	40	49	公制 1 号细牙螺纹用, 直径 1~52 公厘光丝锥螺纹的实用尺寸(E 级和 H 级精度)	55
35	OCT 1260 的英制螺纹用, 直径 $1/8"$ ~ $2"$ 手用丝锥的沟形	41	50	OCT 271 的公制 1 号细牙螺纹用, 直径 6~52 公厘光丝锥螺纹的实 用尺寸(C 级和 D 级精度)	56
36	OCT/HKTH 32 的公制螺纹用, 直径 6~52 公厘螺帽丝锥的沟形	42	51	OCT/HKTH 272 的公制 2 号细牙螺纹用, 直径 6~52 公厘粗丝锥 螺纹的实用尺寸	57
37	OCT/HKTH 271 和 272 的公制细牙螺纹用, 直径 6~52 公厘螺帽 丝锥的沟形	43	52	OCT 272 的公制 2 号细牙螺纹用, 直径 6~52 公厘光丝锥螺纹的实 用尺寸(E 级和 H 级精度)	58
38	OCT/HKTH 1260 的英制螺纹用, 直径 $1/4"$ ~ $2"$ 螺帽丝锥的沟形	44	53	OCT 272 的公制 2 号细牙螺纹用, 直径 8~52 公厘光丝锥螺纹的实 用尺寸(磨螺纹的, C 级和 D 级精度)	59
39	OCT 94 和 32 的公制螺纹的板牙用, 直径 3~33 公厘板牙丝锥的 沟形	45	54	OCT/HKTH 4120 的公制 3 号细牙螺纹用, 直径 8~52 公厘粗丝锥 螺纹的实用尺寸	60
40	OCT/HKTH 271 的公制 1 号细牙螺纹的板牙用, 直径 3~22 公厘 板牙丝锥的沟形	46	55	OCT 4120 的公制 3 号细牙螺纹用, 直径 8~52 公厘光丝锥螺纹的 实用尺寸(E 级和 H 级精度)	61
41	OCT 272 的公制 2 号细牙螺纹的板牙用, 直径 24~52 公厘板牙丝		56	OCT 4120 的公制 3 号细牙螺纹用, 直径 12~52 公厘光丝锥螺纹的	

表号	名 称	頁 碼
	实用尺寸(磨螺紋的, C 級和 D 級精度)	62
57	OCT/HKTH 1260 的英制螺紋用, 直徑 $1/4"$ ~ $2"$ 中絲錐和粗絲錐螺紋的实用尺寸	63
58	OCT 1260 的英制螺紋用, 直徑 $1/4"$ ~ $2"$ 光絲錐螺紋的实用尺寸 (E 級和 H 級精度)	64
59	OCT 1260 的英制螺紋用, 直徑 $1/4"$ ~ $2"$ 光絲錐螺紋的实用尺寸 (磨螺紋的, C 級和 D 級精度)	65
60	OCT 94 和 32 的公制螺紋用, 直徑 4~52 公厘 努尔卡螺帽絲錐 (不磨螺紋的, E 級和 H 級精度)	66
61	工具用方尾的尺寸和公差	67
62	工具用中心孔, 按 OCT/HKTH 4044	67
63	手用絲錐和長柄螺帽絲錐的標記和標記樣式的綜合表	68

第二篇 板 牙

- 1 OCT 94 和 32 的公制螺紋用, 直徑 3~52 公厘圓板牙, 按 ГОСТ

表号	名 称	頁 碼
	2173-43	69
2	OCT 94 的公制螺紋用, 直徑 2~2.6 公厘圓板牙, 按 ГОСТ 2173-43	70
3	OCT 271 的公制 1 号細牙螺紋用, 直徑 4~52 公厘圓板牙, 按 ГОСТ 2173-43	71
4	OCT 272 的公制 2 号細牙螺紋用, 直徑 6~52 公厘圓板牙, 按 ГОСТ 2173-43	72
5	OCT 266 的管螺紋用, 直徑 $1/8"$ ~ $3"$ 圓板牙, 按 ГОСТ 2173-43	73
6	OCT/HKTH 1260 的英制螺紋用, 直徑 $1/4"$ ~ $2"$ 圓板牙, 按 ГОСТ 2173-43	74
7	圓錐形管螺紋用, 直徑 $1/8"$ ~ $1 1/4"$ 圓板牙	75

第三篇 扳 刀

- 1 精車公制螺紋的絲錐用, 加大齿距的兩個齒圓梳刀
- 2 英制螺紋的絲錐用, 兩個齒圓梳刀(隔齒車削)

原 序

在我們金屬加工工業里，刀具的規格和工作圖感到極為缺乏，很多年以前出版的刀具圖表，因其本身陈旧而已不能滿足工具制造者的需要了。

全苏工具科学研究所決定出版新的，用我国主要工具厂〔莫斯科加里宁刀具厂〔铣刀厂〕、托姆斯克工具厂等。〕实用的規格和工作圖編成的刀具圖表。

在本冊中包括了所有主要型式的基本緊固螺紋和公制細牙螺紋的絲錐和板牙，同時介紹了各部構造的尺寸和公差。為了使資料更加完備，圖表中規定有絲錐溝形標準，溝形樣板和溝形銑刀的規格。此外還列有車絲錐螺紋用圓梳刀的兩個尺寸表。

圖表中的某些規格，從以後出版的標準來看，可能還需要修正。可是研究所希望圖表能給工具廠和工具車間的工作者，在設計工具時帶來一定的益處。

讀者如發現本圖表的缺點或錯誤，請即通知全苏工具科学研究所，地址：莫斯科，謝明諾夫街 49 號，以便再版時更正。

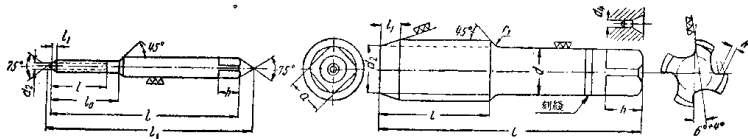
全苏工具科学研究所

表2 OCT/HKTH 271 的制式 1 号细牙螺纹用, 直径 3~52 公厘

手用丝锥, 按 OCT/HKTH 20128-39

来源

【铣刀厂】



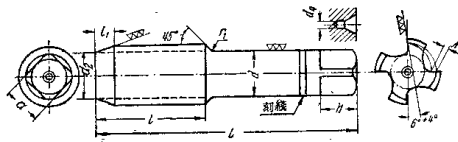
除特别指明处外, 其余均按▽▽加工

螺紋公稱直徑 d_0	螺距 S	L		L_1		L_2		L_3		L_4		L_5		L_6		L_7		L_8		L_9		L_{10}		L_{11}		L_{12}		L_{13}		L_{14}		L_{15}		L_{16}		L_{17}		L_{18}		L_{19}		L_{20}		L_{21}		L_{22}		L_{23}		L_{24}		L_{25}		L_{26}		L_{27}		L_{28}		L_{29}		L_{30}		L_{31}		L_{32}		L_{33}		L_{34}		L_{35}		L_{36}		L_{37}		L_{38}		L_{39}		L_{40}		L_{41}		L_{42}		L_{43}		L_{44}		L_{45}		L_{46}		L_{47}		L_{48}		L_{49}		L_{50}		L_{51}		L_{52}		L_{53}		L_{54}		L_{55}		L_{56}		L_{57}		L_{58}		L_{59}		L_{60}		L_{61}		L_{62}		L_{63}		L_{64}		L_{65}		L_{66}		L_{67}		L_{68}		L_{69}		L_{70}		L_{71}		L_{72}		L_{73}		L_{74}		L_{75}		L_{76}		L_{77}		L_{78}		L_{79}		L_{80}		L_{81}		L_{82}		L_{83}		L_{84}		L_{85}		L_{86}		L_{87}		L_{88}		L_{89}		L_{90}		L_{91}		L_{92}		L_{93}		L_{94}		L_{95}		L_{96}		L_{97}		L_{98}		L_{99}		L_{100}		L_{101}		L_{102}		L_{103}		L_{104}		L_{105}		L_{106}		L_{107}		L_{108}		L_{109}		L_{110}		L_{111}		L_{112}		L_{113}		L_{114}		L_{115}		L_{116}		L_{117}		L_{118}		L_{119}		L_{120}		L_{121}		L_{122}		L_{123}		L_{124}		L_{125}		L_{126}		L_{127}		L_{128}		L_{129}		L_{130}		L_{131}		L_{132}		L_{133}		L_{134}		L_{135}		L_{136}		L_{137}		L_{138}		L_{139}		L_{140}		L_{141}		L_{142}		L_{143}		L_{144}		L_{145}		L_{146}		L_{147}		L_{148}		L_{149}		L_{150}		L_{151}		L_{152}		L_{153}		L_{154}		L_{155}		L_{156}		L_{157}		L_{158}		L_{159}		L_{160}		L_{161}		L_{162}		L_{163}		L_{164}		L_{165}		L_{166}		L_{167}		L_{168}		L_{169}		L_{170}		L_{171}		L_{172}		L_{173}		L_{174}		L_{175}		L_{176}		L_{177}		L_{178}		L_{179}		L_{180}		L_{181}		L_{182}		L_{183}		L_{184}		L_{185}		L_{186}		L_{187}		L_{188}		L_{189}		L_{190}		L_{191}		L_{192}		L_{193}		L_{194}		L_{195}		L_{196}		L_{197}		L_{198}		L_{199}		L_{200}		L_{201}		L_{202}		L_{203}		L_{204}		L_{205}		L_{206}		L_{207}		L_{208}		L_{209}		L_{210}		L_{211}		L_{212}		L_{213}		L_{214}		L_{215}		L_{216}		L_{217}		L_{218}		L_{219}		L_{220}		L_{221}		L_{222}		L_{223}		L_{224}		L_{225}		L_{226}		L_{227}		L_{228}		L_{229}		L_{230}		L_{231}		L_{232}		L_{233}		L_{234}		L_{235}		L_{236}		L_{237}		L_{238}		L_{239}		L_{240}		L_{241}		L_{242}		L_{243}		L_{244}		L_{245}		L_{246}		L_{247}		L_{248}		L_{249}		L_{250}		L_{251}		L_{252}		L_{253}		L_{254}		L_{255}		L_{256}		L_{257}		L_{258}		L_{259}		L_{260}		L_{261}		L_{262}		L_{263}		L_{264}		L_{265}		L_{266}		L_{267}		L_{268}		L_{269}		L_{270}		L_{271}		L_{272}		L_{273}		L_{274}		L_{275}		L_{276}		L_{277}		L_{278}		L_{279}		L_{280}		L_{281}		L_{282}		L_{283}		L_{284}		L_{285}		L_{286}		L_{287}		L_{288}		L_{289}		L_{290}		L_{291}		L_{292}		L_{293}		L_{294}		L_{295}		L_{296}		L_{297}		L_{298}		L_{299}		L_{300}		L_{301}		L_{302}		L_{303}		L_{304}		L_{305}		L_{306}		L_{307}		L_{308}		L_{309}		L_{310}		L_{311}		L_{312}		L_{313}		L_{314}		L_{315}		L_{316}		L_{317}		L_{318}		L_{319}		L_{320}		L_{321}		L_{322}		L_{323}		L_{324}		L_{325}		L_{326}		L_{327}		L_{328}		L_{329}		L_{330}		L_{331}		L_{332}		L_{333}		L_{334}		L_{335}		L_{336}		L_{337}		L_{338}		L_{339}		L_{340}		L_{341}		L_{342}		L_{343}		L_{344}		L_{345}		L_{346}		L_{347}		L_{348}		L_{349}		L_{350}		L_{351}		L_{352}		L_{353}		L_{354}		L_{355}		L_{356}		L_{357}		L_{358}		L_{359}		L_{360}		L_{361}		L_{362}		L_{363}		L_{364}		L_{365}		L_{366}		L_{367}		L_{368}		L_{369}		L_{370}		L_{371}		L_{372}		L_{373}		L_{374}		L_{375}		L_{376}		L_{377}		L_{378}		L_{379}		L_{380}		L_{381}		L_{382}		L_{383}		L_{384}		L_{385}		L_{386}		L_{387}		L_{388}		L_{389}		L_{390}		L_{391}		L_{392}		L_{393}		L_{394}		L_{395}		L_{396}		L_{397}		L_{398}		L_{399}		L_{400}		L_{401}		L_{402}		L_{403}		L_{404}		L_{405}		L_{406}		L_{407}		L_{408}		L_{409}		L_{410}		L_{411}		L_{412}		L_{413}		L_{414}		L_{415}		L_{416}		L_{417}		L_{418}		L_{419}		L_{420}		L_{421}		L_{422}		L_{423}		L_{424}		L_{425}		L_{426}		L_{427}		L_{428}		L_{429}		L_{430}		L_{431}		L_{432}		L_{433}		L_{434}		L_{435}		L_{436}		L_{437}		L_{438}		L_{439}		L_{440}		L_{441}		L_{442}		L_{443}		L_{444}		L_{445}		L_{446}		L_{447}		L_{448}		L_{449}		L_{450}		L_{451}		L_{452}		L_{453}		L_{454}		L_{455}		L_{456}		L_{457}		L_{458}		L_{459}		L_{460}		L_{461}		L_{462}		L_{463}		L_{464}		L_{465}		L_{466}		L_{467}		L_{468}		L_{469}		L_{470}		L_{471}		L_{472}		L_{473}		L_{474}		L_{475}		L_{476}		L_{477}		L_{478}		L_{479}		L_{480}		L_{481}		L_{482}		L_{483}		L_{484}		L_{485}		L_{486}		L_{487}		L_{488}		L_{489}		L_{490}		L_{491}		L_{492}		L_{493}		L_{494}		L_{495}		L_{496}		L_{497}		L_{498}		L_{499}		L_{500}		L_{501}		L_{502}		L_{503}		L_{504}		L_{505}		L_{506}		L_{507}		L_{508}		L_{509}		L_{510}		L_{511}		L_{512}		L_{513}		L_{514}		L_{515}		L_{516}		L_{517}		L_{518}		L_{519}		L_{520}		L_{521}		L_{522}		L_{523}		L_{524}		L_{525}		L_{526}		L_{527}		L_{528}		L_{529}		L_{530}		L_{531}		L_{532}		L_{533}		L_{534}		L_{535}		L_{536}		L_{537}		L_{538}		L_{539}		L_{540}		L_{541}		L_{542}		L_{543}		L_{544}		L_{545}		L_{546}		L_{547}		L_{548}		L_{549}		L_{550}		L_{551}		L_{552}		L_{553}		L_{554}		L_{555}		L_{556}		L_{557}		L_{558}		L_{559}		L_{560}		L_{561}		L_{562}		L_{563}		L_{564}		L_{565}		L_{566}		L_{567}		L_{568}		L_{569}		L_{570}		L_{571}		L_{572}		L_{573}		L_{574}		L_{575}		L_{576}		L_{577}		L_{578}		L_{579}		L_{580}		L_{581}		L_{582}		L_{583}		L_{584}		L_{585}		L_{586}		L_{587}		L_{588}		L_{589}		L_{590}		L_{591}		L_{592}		L_{593}		L_{594}		L_{595}		L_{596}		L_{597}		L_{598}		L_{599}		L_{600}		L_{601}		L_{602}		L_{603}		L_{604}		L_{605}		L_{606}		L_{607}		L_{608}		L_{609}		L_{610}		L_{611}		L_{612}		L_{613}		L_{614}		L_{615}		L_{616}		L_{617}		L_{618}		L_{619}		L_{620}		L_{621}		L_{622}		L_{623}		L_{624}		L_{625}		L_{626}		L_{627}		L_{628}		L_{629}		L_{630}		L_{631}		L_{632}		L_{633}		L_{634}		L_{635}		L_{636}		L_{637}		L_{638}		L_{639}		L_{640}		L_{641}		L_{642}		L_{643}		L_{644}		L_{645}		L_{646}		L_{647}		L_{648}		L_{649}		L_{650}		L_{651}		L_{652}		L_{653}		L_{654}		L_{655}		L_{656}		L_{657}		L_{658}		L_{659}		L_{660}		L_{661}		L_{662}		L_{663}		L_{664}		L_{665}		L_{666}		L_{667}		L_{668}		L_{669}		L_{670}		L_{671}		L_{672}		L_{673}		L_{674}		L_{675}		L_{676}		L_{677}		L_{678}		L_{679}		L_{680}		L_{681}		L_{682}		L_{683}		L_{684}		L_{685}		L_{686}		L_{687}		L_{688}		L_{689}		L_{690}		L_{691}		L_{692}		L_{693}		L_{694}		L_{695}		L_{696}		L_{697}		L_{698}		L_{699}		L_{700}		L_{701}		L_{702}		L_{703}		L_{704}		L_{705}		L_{706}		L_{707}		L_{708}		L_{709}		L_{710}		L_{711}		L_{712}		L_{713}		L_{714}		L_{715}		L_{716}		L_{717}		L_{718}		L_{719}		L_{720}		L_{721}		L_{722}		L_{723}		L_{724}		L_{725}		L_{726}		L_{727}		L_{728}		L_{729}		L_{730}		L_{731}		L_{732}		L_{733}		L_{734}		L_{735}		L_{736}		L_{737}		L_{738}		L_{739}		L_{740}		L_{741}		L_{742}		L_{743}		L_{744}		L_{745}		L_{746}		L_{747}		L_{748}		L_{749}		L_{750}		L_{751}		L_{752}		L_{753}		L_{754}		L_{755}		L_{756}		L_{757}		L_{758}		L_{759}		L_{760}		L_{761}		L_{762}		L_{763}		L_{764}		L_{765}		L_{766}		L_{767}		L_{768}		L_{769}		L_{770}		L_{771}		L_{772}		L_{773}		L_{774}		L_{775}		L_{776}		L_{777}			
-----------------	-----------	-----	--	-------	--	-------	--	-------	--	-------	--	-------	--	-------	--	-------	--	-------	--	-------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	-----------	--	--	--

1. 粗丝锥的螺纹部分尺寸按表 48, 精丝锥的按表 50 (磨螺纹的丝锥) 和表 49 (不磨螺纹的丝锥)
2. 丝锥沟形尺寸按表 34
3. 方尾尺寸按表 61
4. 中心孔尺寸按表 62
5. 标记按表 63
6. 磨螺纹的丝锥的中心孔或反顶针必须磨制
7. 用括号标上的螺纹直径, 尽可能不采用
8. 在粗丝锥的柄上刻一条线, 光丝锥的柄上刻两条线
9. 其余的按丝锥技术条件 OCT/HKTH 2810-39

表4 OCT/HKП 4120 的公制 3 号细牙螺纹用, 直径 8~52 公厘
 手用丝锥, 按 OCT/HKП 20128-39

来源
 1. 铣刀工



除特别指明处外, 其余均按▽▽加工

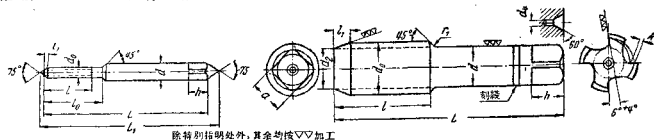
螺纹公称直径 d_0	螺距 S	L		l		l_1 最大		d		r_1	d_2		α	h	齿数 Z	d_3	A''
		公称尺寸	公差	公称尺寸	公差	光丝锥	粗丝锥	公称尺寸	公差		公称尺寸	公差					
8	0.5	50	-1.6	16	-1.1	1	3	6	-0.48	0.5	7.3	-0.2	4.9	8	3	0.7	0.75
9								7			8.3						
10								8	-0.58		9.3						
11								9			10.3						
12	0.75	60	-1.9	20	-1.3	1.5	4.5	9.5		1	11	-0.25	6.2	9	4	1	1.5
14								11			13						
16								13	-0.7		15						
18								14			17						
20	1	75	-2.2	25	-1.6	2	6	16		1.5	19	-0.3	14.5	12	4	2	2.5
22								18			21						
24								20	-0.84		22.7						
27								22			25.7						
30	1.5	105	-2.5	35	-1.6	3	9	24		2	28.7		18	21	6	2.5	2.5
33								26			31.7						
36								28			34.1						
39								32	-1		37.1						
42	1.5	120	-2.5	45	-1.6	3	9	34		2	40		22	25	2	2.5	2.5
45								36			43						
48								38			46						
52								42			50						

1. 粗丝锥的螺纹部分尺寸按表 54, 光丝锥的按表 55 (不带螺纹的丝锥) 和表 56 (带螺纹的丝锥)
2. 丝锥沟形尺寸按表 34
3. 方尾尺寸按表 61
4. 中心孔尺寸按表 62
5. 标记按表 63
6. 带螺纹的丝锥的中心孔或反顶针必须磨制
7. 在粗丝锥的柄上刻一条线, 光丝锥柄上刻二条线
8. 其余的按丝锥技术条件 OCT/HKП 2810-39

表5 OCT/НКТП 1260 的英制螺紋用, 直徑 1/4"~2"
手用絲錐, 按ГОСТ 1603-42(三件一套)

来源

{銑刀}工厂

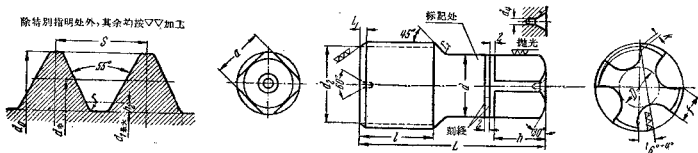


螺紋公称直徑 d_0		每吋扣數	螺距 S	L		L_1	l		l_0		d			d_1		α	h	d_s	齒數 Z	K
英吋	公厘			公称尺寸	公差		公称尺寸	公差	公称尺寸	公差	光絲	中絲	細絲	公称尺寸	公差					
1/4	6.35	20	1.27	50	-1.6	57.34	20	23	-1.3	2.5	5.1	7.4	6.5	-0.59	4.8	-0.18	4.9	—	—	0.5
5/16	7.94	18	1.41	60	—	67.94	25	—	—	2.8	5.7	8.2	6.0	-0.48	5.5	—	8	0.7	3	—
3/8	9.53	16	1.588	60	—	69.3	25	-1.3	—	3.2	6.7	9.0	7.0	—	6.2	-0.2	5.5	—	—	0.7
(7/16)	11.11	14	1.814	—	—	—	30	—	—	3.6	7.5	10	8.5	-0.58	8.9	—	7	10	—	—
1/2	12.70	12	2.117	70	-1.9	—	30	—	—	4.2	8.8	12.5	9.0	—	10.1	—	8	11	1.0	—
(9/16)	14.29	10	2.309	80	—	—	35	—	—	4.6	9.3	13.8	12.5	—	11.7	-0.25	10.0	13	—	1.0
5/8	15.88	11	2.309	80	—	—	40	-1.6	—	5.1	10.2	14.9	15.0	-0.7	15.9	—	12	15	—	—
3/4	19.05	10	2.54	90	—	—	45	—	—	5.6	11.2	16.4	18.0	—	18.8	—	14.5	17	1.5	—
7/8	22.23	9	2.822	95	-2.2	—	50	—	—	6.3	12.8	18	20.0	—	21.5	—	16.0	19	—	—
1	25.40	8	3.175	105	-2.2	—	55	—	—	7.2	14.9	21.3	22.9	-0.84	24.1	—	18.0	21	4	—
1 1/8	28.58	7	3.629	115	—	—	60	-1.9	—	8.5	17.6	24.5	26.0	—	27.3	-0.3	20.0	23	2.0	—
1 1/4	31.75	7	3.629	120	—	—	65	—	—	10.1	19.8	29	34.0	—	35.1	—	22.0	25	2.5	—
1 3/8	34.93	6	4.233	130	-2.5	—	70	—	—	11.3	22	32.7	36.0	-1	38.3	—	24.0	27	3.0	—
1 1/2	38.10	6	4.233	135	—	—	75	—	—	—	—	—	38.0	—	40.8	—	26.0	29	—	—
(1 5/8)	41.28	5	5.08	145	—	—	80	-1.3	—	—	—	—	42.0	—	43.9	—	29.0	32	—	—
1 3/4	44.45	5	5.08	150	—	—	85	—	—	—	—	—	—	—	—	—	32.0	35	—	—
(1 7/8)	47.63	4.5	5.644	160	—	—	90	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
2	50.80	4.5	5.644	165	—	—	95	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

1. 中絲線和螺旋線的螺紋部分尺寸按表57, 光絲線的螺紋部分8(不磨圓的螺紋)和表59(磨圓螺紋的螺紋)。
2. 絲線直徑尺寸按表35
3. 方尾尺寸按表61
4. 中心孔尺寸按表62
5. 標記按表63
6. 磨圓螺紋的絲線的中心孔或反鑽針必須磨制
7. 用磨料棒上的螺紋直徑, 儘可能不使用
8. 在粗絲線上刻一條螺紋, 中絲螺紋柄上刻二條螺紋, 光絲螺紋柄上刻三條螺紋
9. 在表面磨出的柄部直徑 d , 不適用在磨圓螺紋的絲線和由精製螺紋製成的絲線
10. 螺紋直徑的公差: 直徑 $3/8"$ 以內為 $0 \sim -0.015$ 公厘;
 $7/16" \sim 1/2"$ 為 $0 \sim -0.025$ 公厘;
 $1/2"$ 和 $大於 1/2"$ 的為 $0 \sim -0.035$ 公厘
11. 其餘的拔絲機技術條件
OCT/HKTH 2810-39

表6 OCT/HKП 266 的管螺紋用, 直徑 1/8"~4" 手用絲錐, 按 OCT/HKM 4094

除特別指明處外, 其餘均按▽▽加工



公称 直径 英寸	公称 直径 公厘	每 吋 扣 数	螺 距 P	光 絲 錐						粗 絲 錐						L	l	d						K	D				
				公称 尺寸	公差	公称 尺寸	公差	d ₁ 英寸	d ₂ 英寸	公称 尺寸	公差	d ₁ 英寸	公称 尺寸	公差	d ₁ 英寸			公称 尺寸	公差	公称 尺寸	公差	公称 尺寸	公差		公称 尺寸	公差	公称 尺寸	公差	
1/8	9.729	25	0.907	9.777	+0.058	9.764	+0.058	8.620	0.051	8.6	12	9.43		9.098	-0.09	8.52	8.6	4	55		8.0	-0.5	5.3	±0.1	10.2	9.3	0.75	5.2	-0.2
1/4	11.155			13.228	+0.070	12.318		11.50		11.5	3	12.7		12.241		11.39	11.5	5.5	65		11.0		3.4	±0.1	12	11	1.0	6.9	+0.3
3/8	16.513	19	1.337	16.763		15.923	+0.070	15.014	0.057	15	3	16.25		15.746		14.89	15	80	70	-1.9	14.0		5		11	14		8.4	
1/2	20.956			21.056		19.814		18.690	0.054	18.6	4	20.36	+0.13	19.724		18.56	18.6				18	-0.7	6.3	±0.15	14.5	17	4	12	
5/8	23.912			23.012	+0.080	21.770		20.650	0.061	20.6	4	22.31		21.680		20.51	20.6				18		6.6		14.5	17	1.5	13.6	
3/4	27.992	14	1.814	26.542		25.301	+0.072	24.18		24.1	4	25.84		25.211		24.05	24.1	8	35		22		7.1		18	21	1.5	15.8	
7/8	30.202			30.302		29.060		27.94	0.065	27.9	4	29.60		28.970		27.81	27.9	85			24	-0.84	6.8		20	23	2	20	+0.4
1	33.250			33.380		31.793		30.36		30.3	4	32.49		31.693		30.21	30.3	-0.3			26		7.6		22	25		22.5	
1 1/8	37.898			38.028		36.442		35.01	0.065	35.0	4	37.14		36.342		34.86	35		95		28		8.4		24	27	6	27.5	
1 1/4	41.912			42.042	+0.1	40.455	+0.088	39.04		39.0	5	41.15	+0.15	40.355	-0.13	38.88	39		40		32		8.8		26	29	2	28.5	
1 1/2	44.325			44.455		42.868		41.44	0.073	41.4	5	43.56		42.768		41.29	41.4		100	-2.2	34		9.4		28	32	3	31	
1 3/4	47.908			47.938		46.348		44.92		44.9	5	47.04		46.248		44.77	44.9		105		36	-1.0	9.5		30	34		33.5	
2	53.748			53.878		52.292		50.87	0.075	50.8	5	52.98		52.192		50.71	50.8		115		38		10.8		32	35		35.5	
2 1/4	59.616			59.746		58.159		56.73		56.7	5	58.86		58.059		56.58	56.7		120		40		11.8	±0.2	36	42	2.5	45	+0.5
2 1/2	65.712	11.2309		65.842	+0.12	64.256	+0.102	62.83	0.077	62.8	6	64.95	+0.18	64.156	-0.15	62.68	62.8	-0.4	10		42		12.8		38	44	8	50	
2 3/4	75.187			75.317		73.730		72.31		72.3	6	74.43		73.630		72.15	72.3		130		44		13.4		40	46	2.5	56	
3	81.537			81.667		80.080		78.56	0.080	78.5	6	80.78		79.980		78.50	78.5		135		46		14.4		42	48		60	
3 1/4	87.887			88.017		86.431	+0.118	85.02	0.085	85.0	7	87.13		86.330		84.85	85		140		48		15.4		44	50		70	+0.6
3 1/2	93.984			94.114		92.527		91.11		91.1	7	93.22		92.427	-0.17	90.95	91.1		145		50	-1.2	16.4		46	52	3	72.5	
3 3/4	100.334			100.464	+0.13	98.877		97.46	0.087	97.4	8	99.57	+0.21	98.777		97.30	97.4	-0.5			52		17.4		48	54		80	
4	106.634			106.814		105.227	+0.128	103.82	0.091	103.8	8	105.92		105.127	-0.19	103.65	103.8		160		54		18.4		50	56	3.0	83	
4 1/4	113.034			113.164		111.578		110.17		110.1	8	112.27		111.478		110.00	110.1		170		56		19.4		52	58	12	92	+0.7

1. 螺紋的尺寸和公差, 系按 OCT/HKП 7218 之規定

2. 光絲錐的切削錐度角之半角等於 16°45'

3. 螺紋內徑處的圓角 r 不應超出 r₂

4. 方尾尺寸按表 61

5. 標記: 口標, 直徑 × 扣數 (例如 2" × 11 H)

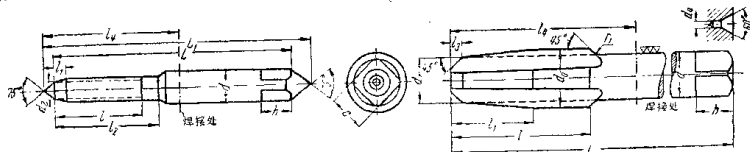
6. K 為每個 360° 角度上的齒背磨量

7. 中心孔尺寸按表 62

8. 用括弧標上的螺紋直徑, 尽可能不採用

9. 螺紋刀按表 43

表7 OCT 94 和 32 的公制螺紋用、直径 2~52 公厘短柄螺帽絲錐，按 ГОСТ 1604-42



除特别指明处外，其余均按▽▽加工

公称 直径 d_0	螺 距 S	L 公称 尺寸	公差	L_1 公称 尺寸	公差	L_2 公称 尺寸	公差	L_3 公称 尺寸	公差	d_1 公称 尺寸	公差	d 公称 尺寸	公差	α	h	$\angle$	K'	L_4	L_5
2	0.4	35		37.9	10	-0.9	14		5	-0.75	-0.1	3	-0.4	2.4	5			0.2	
2.3				38.1															
2.6	0.45			43.3															
3	0.5	40	-1.6	44.1			15	-1.1	6			4		3.0	6			0.3	
(3.5)	0.6	45		49.3	14	-1.1	16		7			5		3.8	7				
4	0.7	50		55.2	15		18		8	-0.9		6	-0.48	4.9	8				24
5	0.8	55		61.4	16		22	-1.3	9			7		5.5	9				
6	1.0	60		66.9	20				12			8		6.2	10				
(7)		70	-1.9	77.2					15	-1.1		10		7.0	12			0.5	34
8	1.25	75		82.9	25	-1.3			18			12		7.5	14				41
(9)		80		89.2					20			14		8.0	16				35
10		85		95.0	30				24			16		8.5	18			0.75	40
(11)	1.5	100			35				28			18		9.0	20				
12	1.75	110	-2.2		40				30			20		10.5	22				45
14		120			50	-1.6			35			24		12.5	24			1.0	
16	2.0								40	-1.3		28		14.0	26				55
18		125							45			30		15.0	28				67
20	2.5	135							50			35		16.0	30			1.25	57
22		145										40		17.0	32				
24		150										45		18.0	34			1.5	77
27	3.0	160	-2.5		60				55			50		19.0	36				78
30					70	-1.9			65			60		20.0	38			1.75	86
(33)		170							75			70		21.0	40				
36												80		22.0	42			2.0	
(39)	4.0	180							85			85		23.0	44				2.5
42												90		24.0	46				
(45)	4.5	190										100		25.0	48			3.0	106
48			-2.9		95	-2.2			110			110		26.0	50				3.0
(52)	5.0	200							120	-1.9		120		27.0	52				

1. 螺紋部分尺寸按表 46 (不磨螺紋的絲錐) 和表 47 (磨螺紋的絲錐)

2. 絲錐溝形尺寸按表 36

3. 方尾尺寸按表 61

4. 中心孔尺寸按表 62

5. 標記按表 63

6. 磨螺紋的絲錐的中心孔必須磨制

7. 用括號標上的螺紋直徑，尽可能不採用

8. 直徑在 10 公厘以內的絲錐，可制成帶反頂針的

9. 在表內指出的柄部直徑 d ，不適用於滾制螺紋的絲錐和由精拔材料制成的絲錐

10. 磨螺紋的絲錐，按直徑在刃瓣寬度上整個截形的齒背磨量為 0.02~0.03 公厘

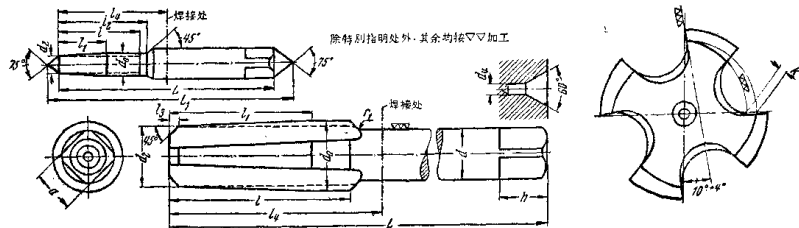
11. 其餘的按絲錐技術條件 OCT/HKIII

2810-39

来源

短柄螺帽絲錐, 按 ГОСТ 1605-42

「鋸刀」工厂

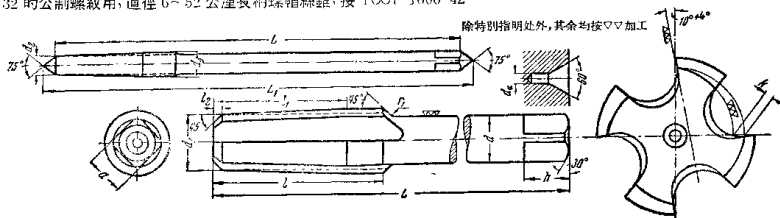
[illegible]

1. 螺紋部分尺寸按表 58 (不磨螺紋的絲錐) 和表 59 (磨螺紋的絲錐)
2. 絲錐的溝形尺寸按表 38
3. 方尾尺寸按表 61
4. 中心孔尺寸按表 62
5. 標記按表 63
6. 磨螺紋的絲錐的中心孔必須磨制
7. 用括弧標上的螺紋直徑, 尽可能不採用
8. 磨螺紋的絲錐, 按直徑在刃磨電度上整個截形的齒背錐角為 $0.02 \sim 0.03$ 公厘
9. 在表中指出的柄部直徑 d , 不適用於滾制螺紋的絲錐和由燒拔材料制成的絲錐
10. 其余的按修錐技術條件 OCE/HTHT 2810-39

来源

铣刀工厂

表9 OCT 32 的制丝螺纹用, 直径 6~52 公厘长柄螺帽丝锥, 按 TOCT 1606-42



公称直径	螺距	f	L_1	L	L_1	d_2	K	齿数 Z	d_1	r_1	l_2	d	a	h
d_0	S	公称尺寸	公差	公称尺寸	公差	公称尺寸	公差	公差	公差	公差	公差	公差	公差	公差
6	1	120	-2.2	125.8	20	12	4.0	-0.15	0.5	—	0.5	4.5	3.4	6
7	1	125	—	132.1	20	12	5.6	—	—	—	—	5.5	4.3	7
8	1.25	135	—	143	25	15	6.7	—	—	—	—	6	4.9	8
9	1.25	145	—	154.2	25	15	7.2	—	—	—	—	7	5.5	9
10	1.5	159	-2.5	159.8	30	18	7.9	-0.2	3	—	—	7.5	6.2	9
11	1.5	165	—	—	30	18	8.9	—	—	—	—	8.5	—	—
12	1.75	180	—	—	35	20	9.8	-0.75	—	—	—	9	7	10
14	2	195	—	—	40	24	11.2	—	—	—	—	10.5	8	11
16	2	210	—	—	40	24	13.2	-0.25	1.0	—	—	12.5	10	13
18	2	240	-2.9	—	—	—	14.5	—	—	—	—	14	11	14
20	2.5	250	—	—	50	30	16.5	—	—	—	—	16	12	15
22	2.5	270	—	—	—	—	18.2	1.25	—	—	—	18	14.5	17
24	2.5	290	—	—	60	35	19.8	—	—	—	—	19	—	—
27	3	300	—	—	—	—	22.5	—	—	—	—	22	—	—
30	3.5	310	—	—	70	40	25.1	1.5	—	—	—	24	18	21
33	3.5	320	-3.3	—	70	40	28.1	1.75	4	—	—	26	20	23
36	4	330	—	—	75	45	30.4	-0.3	—	—	—	28	22	25
39	4	340	—	—	—	—	35.3	—	—	—	—	32	24	27
42	4.5	360	—	—	85	50	35.7	—	—	—	—	34	26	29
45	4.5	360	—	—	—	—	35.7	—	—	—	—	36	29	32
48	5	370	—	—	95	55	41	2.5	—	—	—	38	—	—
52	5	380	-3.8	—	—	—	45	3	—	—	—	42	32	35

1. 螺紋部分尺寸按表 46 (不帶螺紋的絲錐) 和表

47 (磨螺紋的絲錐)

2. 絲錐溝形尺寸按表 36

3. 方尾尺寸按表 61

4. 中心孔尺寸按表 62

5. 標記按表 63

6. 磨螺紋的絲錐的中心孔必須磨制

7. 用括號標上的螺紋直徑, 尽可能不採用

8. 在表內指出的柄部直徑 a , 不適用於滾制螺紋的絲錐和由磨削材料制成的絲錐

9. 直徑在 10 公厘以內的螺紋, 可制成帶反頂針的

10. 磨螺紋的絲錐, 按直徑在刃面寬度上整個截形
的齒背錐量為 0.02~0.03 公厘

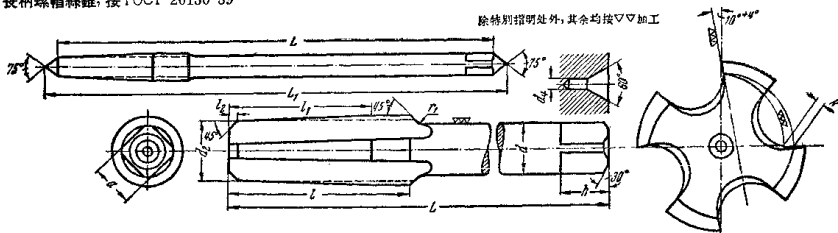
11. 其余的按絲錐技術條件 OCT/HKTP

2810-39

表10 OCT 271 的公制 1 号细牙螺纹用, 直径 6~52 公厘
长柄螺帽丝锥, 按ГОСТ 20130-39

来源
铣刀工厂

除特别指明处外, 其余均按▽▽加工



公称 直径	螺距 S	L		L ₁	L		L ₁		d ₂		K'	齿数 Z	d _s	r ₁	I ₂	d		a	h
		公称 尺寸	公差		公称 尺寸	公差	公称 尺寸	公差	公称 尺寸	公差						公称 尺寸	公差		
6	0.75	100		106.1	20		12		4.9	-0.15						4.5		3.4	6
(7)		105	-2.2	112.4					5.9		0.5			0.5		5.5	-0.45	4.3	7
8		115		123.2		-1.3		-1.1	6.5							6		4.9	8
(9)	1	125		134.5			16		7.6	-0.2		3				7		5.5	9
10				135.8	25				8.6							8	-0.58	6.2	10
(11)		140	-2.5						9.6		0.75					9		7	11
12	1.25	155			35		20		10.2				1.0	1.0	1.0	11		8	12
14		165							11.9							13		9	13
16		180							13.9	-0.25						14	-0.70	11	14
18	1.5	195			40	-1.5	24	-1.3	15.9		1.0		1.5			16		12	15
20		205							17.9					1.5	1.5	18		14	16
22		215							19.9							20		16	17
24		245	-2.9						21.2		1.25					22		18	19
27									24.2							24	-0.84	20	21
30	2	255			55		32		27.2		1.5		2		2	26		22	23
33									30.2							28		24	25
36									32	-0.3	1.75	4				32		26	27
39		280				-1.9		-1.6	35							34		28	29
42									38		2		2.5	3		36	-1	30	31
45	3		-3.3		80		45		41		2.5					38		32	33
48		290							44							42		34	35
52									48		3		4		3	42		36	37

1. 螺紋部分尺寸按表49(不帶螺紋的絲錐)和表50(磨螺紋的絲錐)
2. 絲錐溝形尺寸按表37
3. 中心孔尺寸按表62
4. 方尾尺寸按表61
5. 標記按表63
6. 磨螺紋的絲錐的中心孔必須磨削
7. 磨螺紋的絲錐, 按直徑在切削寬度上整個截形的齒背錐量為0.02~0.03公厘
8. 直徑在10公厘以內的絲錐, 可制成帶反頂針的
9. 用括弧標上的螺紋直徑, 尽可能不採用
10. 其余的按絲錐技術條件 OCT/ИКТН

2310-39