

技 术 要 求

- 1、丝锥表面不得有裂纹，刻痕，锈迹及磨削烧伤等实用性能的缺陷。
- 2、丝锥前面与刃沟的连接应圆滑。
- 3、丝锥中径的检查部位在校准部分起点检查。
- 4、丝锥对柄部轴线的对称度不超过其尺寸公差的2分之一。
- 5、所有丝锥刃部及柄部工艺尖需磨平，控制小平面直径 d_x ；
柄部打中心孔，丝锥公称直径 $d \geq 7\text{mm}$ 的两端中心孔尺寸相同。
- 6、丝锥部分应有倒锥度，公称直径 $d \leq 7$ ，直径 d_1 和 d_2 的倒锥度为 $0.12 \sim 0.20\text{mm}/100\text{mm}$ ， $d \geq 8$ ，直径 d_1 和 d_2 的倒锥度为 $0.05 \sim 0.12\text{mm}/100\text{mm}$ ，并对公称直径 $d > 5\text{mm}$ 的规格螺纹牙(大径，中径，小径)进行铲磨，铲磨量为 $(0.02 \sim 0.06)$ ，螺纹磨削表面不得有波纹。
- 7、切削锥长度 $l_4:4 \sim 5$ 牙。
- 8、丝锥柄部离柄端两倍方头长度上的硬度不低于HRC30。
- 9、材料:M35，表面处理：镀黑钛。
- 10、打字：激光打字，从柄部往刃部打，如“PRESTO UK M3 HSCo ISO”，
第一行打：PRESTO UK M3
第二行打：HSCo ISO，打字尺寸按实际做调整。

NOTES:

1. part be free of crack , burr and rust.
2. back taper of d/d_2 ;
 $d' \leq 7, 0.12 \sim 0.20/100$;
 $d' \geq 8, 0.05 \sim 0.12/100$;
3. $l_4=4-5$ teeth.
4. material: M35.
5. the shank hardness $\geq 30\text{HRC}$.
6. when $d > 5$ to do eccentric cutting thread relief ground,
thread relief : $0.02-0.06\text{mm}$.
7. surface finish : Black Titanium plating .
8. Removed process tip.
9. Marking: laser marking:
For example: PRESTO UK M3 HSCo ISO
Line 1: PRESTO UK M3; Line 2: HSCo ISO.

DRAWING NO. 611173.00.5		TOL UNLESS SPECIFIED 0&1 PLC DEC: ± 0.30 2 PLC DEC: ± 0.10 ANGLES : $\pm 1^\circ$						
SCALE		REV	SIZE	SHEET	PART HSCo SP/PT TAP TICN ISO529 M35先端 (TH) 镀黑钛丝锥			
NO SCALE		3	A4	2/3				
					MATERIAL SEE NOTE 1			

Part NO.	规 格 SIZE	公称尺寸 d	螺距 P	基 本 尺 寸														方头(SQUARE HEAD)						沟 槽 数 Z	中 径 d2	
				L(js16)		Lo(h16)		L3		L4		d' (h9)		d1(h13)		d3(h13)		a(h12)		L2		H2				
				DIM. (尺寸)	TOL. (偏差)	DIM. (尺寸)	TOL. (偏差)	DIM. (尺寸)	TOL. (偏差)	DIM. (尺寸)	TOL. (偏差)	DIM. (尺寸)	TOL. (偏差)	DIM. (尺寸)	TOL. (偏差)	DIM. (尺寸)	TOL. (偏差)	DIM. (尺寸)	TOL. (偏差)	DIM. (尺寸)	TOL. (偏差)					
611173.00.5	M3	3.0	0.50	48.0	0 -0.8	11.0	0 -1.0	18.0	±0.5	4.0P	+1.0P 0	3.15	0 -0.03	2.35	0 -0.15	2.40	0 -0.12	2.50	0 -0.10	5.0	+1.0 0	3	Ø2.699	+0.016		
	M3.5	3.5	0.60	50.0				20.0				3.55		2.75		2.80		2.80		5.0		3	Ø3.137	+0.018		
611174.00.7	M4	4.0	0.70	53.0		13.0		21.0				4.00		3.10		3.20		3.15		6.0		3	Ø3.574	+0.019		
	M4.5	4.5	0.75									4.50		3.05		3.60						3.55	6.0	3	Ø4.042	+0.019
611175.00.8	M5	5.0	0.80	58.0		16.0		25.0				5.00	4.0	4.00		0 -0.15	4.00	0 -0.12	7.0	3		Ø4.510	+0.020			
611176.01.0	M6	6.0	1.00	68.0		19.0		30.0				6.30	4.75	4.80			5.00		8.0	3		Ø5.385	+0.024			
	M7	7.0	1.00									22.0	39.0	6.30		5.85	4.80	5.00		8.0		3	Ø6.385	+0.024		
611178.01.25	M8	8.0	1.25	72.0		24.0		/				/	8.00	6.55		6.05	6.30	8.0	3	Ø7.226		+0.025				
6111710.01.5	M10	10	1.50	80.0		29.0							10.00	8.30		8.10	8.00	9.0	3	Ø9.068		+0.028				
6111712.01.75	M12	12	1.75	89.0		30.0							9.00	9.90		0 -0.20	/	/	7.10	0 -0.15		10.0	3	Ø10.911	+0.032	
6111714.02.0	M14	14	2.0	95.0		32.0							11.2	11.7					9.00			12.0	3	Ø12.752	+0.034	
6111716.02.0	M16	16	2.0	102.0		37.0							12.5	13.7					10.0			13.0	3	Ø14.752	+0.034	
6111718.02.5	M18	18	2.5	112.0		37.0							14.0	15.2					11.2			14.0	3	Ø16.430	+0.036	
6111720.02.5	M20	20	2.5	112.0		37.0							14.0	17.2					11.2			14.0	4	Ø18.430	+0.036	

DRAWING NO.		TOL UNLESS SPECIFIED		 									
611173.00.5		Ø&1 PLC DEC: ±0.30 2 PLC DEC: ±0.10 ANGLES : ±1°											
SCALE		REV		SIZE		SHEET		PART		3	更新外形及标红L3, D3尺寸	Billy	2024.04.18
NO SCALE		3		A4		3/3				2	更新Ø8, Ø10标红部分参数	Wilson	2020.07.13
		HSCo SP/PT TAP TICN ISO529 M35先端 (TH) 镀黑钛丝锥		MATERIAL SEE NOTE 1		1		更新标红部分参数		Billy	2018.01.02		
						REV		ECN		SIGN		DATE	
						DESIGNED		SUNCRAFT					
						DRAWN		Billy		2017.11.21			
						CHECKED							
						APPROVED							