

ICS 25.100 . 50

J 41

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8825.1—1998

---

### 惠 氏 螺 纹 丝 锥

Taps for whitworth threads

1998-12-29 发布

1999-07-01 实施

---

国家机械工业局 发布

## 前 言

本标准是参照国际标准 ISO 529 : 1993 《短型手用和机用丝锥》第 4 部分的有关规定制订的，型式、尺寸与国际标准相同。

本标准于 1998 年 12 月 29 日首次发布。

本标准由全国刀具标准化技术委员会提出并归口。

本标准主要起草单位：上海刃具厂。

# 中华人民共和国机械行业标准

## 惠氏螺纹丝锥

JB/T 8825.1—1998

Taps for whitworth threads

### 1 范围

本标准规定了惠氏螺纹丝锥（以下简称丝锥）的型式、尺寸和标记等的基本要求。

本标准适用于加工螺纹代号为 1/8 ~ 4 惠氏螺纹的丝锥。

### 2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

JB/T 8825.2—1998 惠氏螺纹丝锥 螺纹公差

JB/T 8825.3—1998 惠氏螺纹丝锥 技术条件

### 3 型式和尺寸

3.1 粗柄带颈丝锥型式按图 1 所示，尺寸在表 1、表 2 中给出。

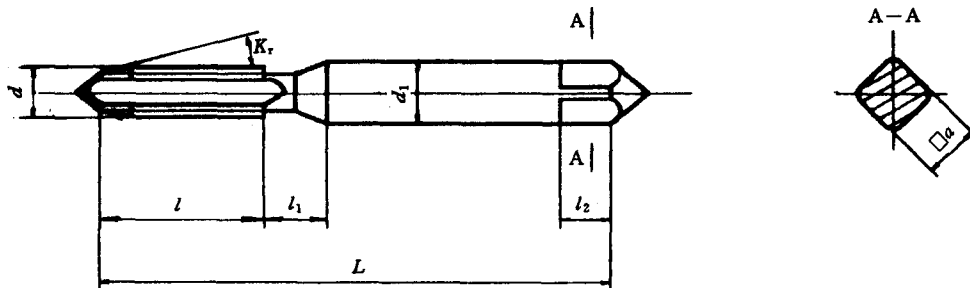


图 1

表 1

mm

螺纹代号	每 25.4mm 上牙数	公称直径 $d$	螺距 $P$	$d_1$	$l$	$L$	$l_1$	方 头	
								$a$	$l_2$
1/8-40 BSW	40	3.175	0.635	3.15	11	48	7	2.50	5
3/16-24 BSW	24	4.762	1.058	5.00	16	58	9	4.00	7
1/4-20 BSW	20	6.350	1.270	6.30	19	66	11	5.00	8
5/16-18 BSW	18	7.938	1.411	8.00	22	72	13	6.30	9
3/8-16 BSW	16	9.525	1.588	10.00	24	80	15	8.00	11

注：无空刀槽时螺纹部分长度尺寸应为  $l + \frac{l_1}{2}$ 。