

ICS 25.100.50

J41

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8824.4—1998

---

### 统一螺纹螺母丝锥

Nut taps for unified threads

1998-12-29 发布

1999-07-01 实施

---

国家机械工业局 发布

**JB/T 8824.4—1998**

## **前 言**

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：上海标准件工具厂、上海刀具厂。

统一螺纹螺母丝锥

Nut taps for unified threads

1 范围

本标准规定了统一螺纹螺母丝锥（以下简称螺母丝锥）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 No.4~No.12、1/4~2 的统一螺纹螺母丝锥。

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 8824.2—1998 统一螺纹丝锥 螺纹公差

JB/T 8824.3—1998 统一螺纹丝锥 技术条件

3 型式和尺寸

3.1 公称直径  $d < 6.350$  mm 的螺母丝锥型式按图 1 所示，尺寸在表 1、表 2 中给出。

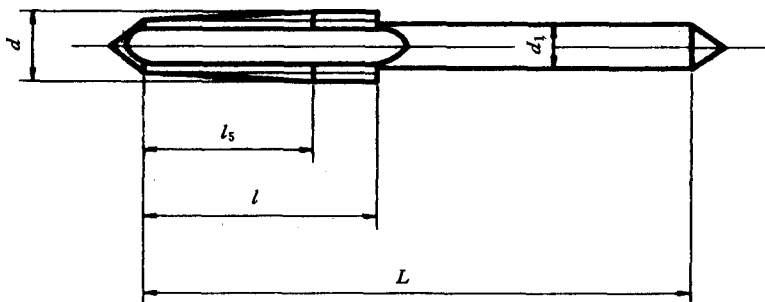


图 1

表 1

mm

螺纹代号	每 25.4 mm 上牙数	公称直径 $d$	螺 距 $P$	$L$	$l$	$l_3$	$d_1$
No.4-40UNC	40	2.845	0.635	40	17	13	2.00
No.5-40 UNC		3.175					2.24
No.6-32 UNC	32	3.505	0.794	45	22	18	2.50
No.8-32 UNC		4.166		50			3.15
No.10-24 UNC	24	4.826	1.058	55	28	23	3.55
No.12-24 UNC		5.486		58			4.00

注：表中切削锥长度  $l_3$  为推荐尺寸。