

JB/T 8824.2—2012

ICS 25.100.50
J 41
备案号: 36560—2012

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8824.2—2012
代替 JB/T 8824.2—1998

统一螺纹刀具 第2部分: 丝锥螺纹公差

Tool for unified threads
—Part 2: Manufacturing tolerances on the threaded portion of taps

中华人民共和国
机械行业标准
统一螺纹刀具 第2部分: 丝锥螺纹公差

JB/T 8824.2—2012

*

机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街22号
邮政编码: 100037

*

210mm×297mm·0.75印张·15千字

2012年11月第1版第1次印刷

定价: 15.00元

*

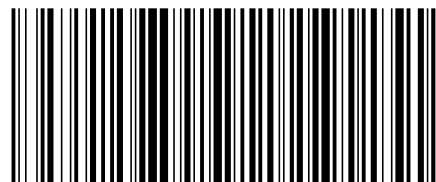
书号: 15111·10657

网址: <http://www.cmpbook.com>

编辑部电话: (010) 88379778

直销中心电话: (010) 88379693

封面无防伪标均为盗版



JB/T 8824.2-2012

版权专有 侵权必究

2012-05-24 发布

2012-11-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 丝锥螺纹公差.....	1
参考文献.....	5
表 1 统一螺纹粗牙丝锥螺纹尺寸极限偏差.....	2
表 2 统一螺纹细牙丝锥螺纹尺寸极限偏差.....	3

前 言

JB/T 8824《统一螺纹刀具》分为七个部分：

- 第1部分：丝锥；
- 第2部分：丝锥螺纹公差；
- 第3部分：丝锥技术条件；
- 第4部分：螺母丝锥；
- 第5部分：圆板牙；
- 第6部分：搓丝板；
- 第7部分：滚丝轮。

本部分为JB/T 8824的第2部分。

本部分按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本部分代替JB/T 8824.2—1998《统一螺纹丝锥 螺纹公差》，与JB/T 8824.2—1998相比主要技术变化如下：

- 名称改为“统一螺纹刀具 第2部分：丝锥螺纹公差”；
- 在“范围”中增加“统一螺纹螺母丝锥（以下简称螺母丝锥）”；
- 将表1～表4合并为表1、表2，重新修订丝锥中径偏差，将“牙型半角”修改为“牙侧角”，修改丝锥螺距极限偏差和牙侧角极限偏差，取消大径 d 的上偏差（由制造厂自行规定），并修改大径 d 的下极限偏差，取消大径 d 和中径 d_2 的“基本尺寸”；
- 取消了“附录A”；
- 各表增加了表题。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国刀具标准化技术委员会（SAC/TC91）归口。

本部分主要起草单位：成都成量工具集团有限公司、成都工具研究所有限公司。

本部分主要起草人：赵权、丁伟、邓智光。

本部分所代替标准的历次版本发布情况：

- JB/T 8824.2—1998。

参 考 文 献

- [1] GB/T 20666—2006 统一螺纹 公差
- [2] GB/T 20668—2006 统一螺纹 基本尺寸
- [3] GB/T 20669—2006 统一螺纹 牙型
- [4] GB/T 20670—2006 统一螺纹 直径与牙数系列