

ICS 25.100.50

J41

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8824.1—1998

统一螺纹丝锥

Taps for unified threads

1998-12-29 发布

1999-07-01 实施

国家机械工业局 发布

前 言

本标准参照美国标准 ANSI B94.9—1987《切制和磨制丝锥》中统一螺纹丝锥部分制订，型式尺寸与该标准相同。

本标准于 1998 年 12 月 29 日首次发布。

本标准的附录 A 是标准的附录。

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：上海刀具厂。

1 范围

本标准规定了统一螺纹丝锥（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 No.0 ~ No.12、1/4 ~ 1 1/2 统一螺纹丝锥。

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 粗柄丝锥型式按图 1 所示，尺寸在表 1、表 2 中给出。

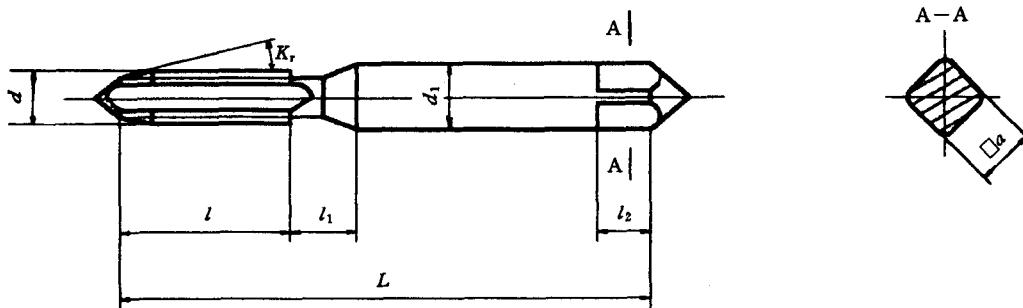


图 1

表 1

mm

螺纹代号	每 25.4mm 上牙数	公称直径 <i>d</i>	螺距 <i>P</i>	<i>d</i> ₁	<i>l</i>	<i>L</i>	<i>L</i> ₁	方 头	
								<i>a</i>	<i>l</i> ₂
No.1-64UNC	64	1.854	0.397	3.58	9.53	42.86	5.5	2.79	4.76
No.2-56UNC	56	2.814	0.454		11.11	44.45	6.0		
No.3-48UNC	48	2.515	0.529		12.70	46.04			