

JB/T 11440—2013

ICS 25.100.50
J 41
备案号: 40699—2013

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11440—2013

统一螺纹内容屑丝锥

Taps with chip removal hole for unified threads

中华人民共和国
机械行业标准
统一螺纹内容屑丝锥
JB/T 11440—2013

*

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·2.5 印张·78 千字

2014 年 1 月第 1 版第 1 次印刷

定价: 36.00 元

*

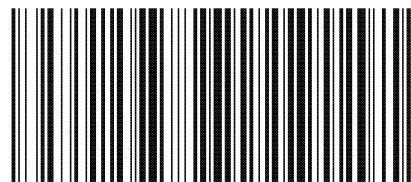
书号: 15111·11043

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 11440-2013

版权专有 侵权必究

2013-04-25 发布

2013-09-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

附录 C
(资料性附录)
切削锥长度

表 C.1 给出了丝锥切削锥长度 l_3 。

表 C.1 切削锥长度 l_3 单位为毫米

螺距 P	锥 别	切削锥长度 l_3	
		单 支	成 组
≤ 6	一锥	—	$3P$
	二锥	$3P$	$2.5P$
> 6	一锥	—	$3P$
	二锥	—	$2.5P$
	精锥	$3.5P$	$2P$

注: l_3 为推荐尺寸。

目 次

前言.....II

1 范围.....1

2 规范性引用文件.....1

3 型式和尺寸.....1

 3.1 整体内容屑丝锥.....1

 3.2 组装式内容屑丝锥.....7

 3.3 标记.....7

4 丝锥螺纹公差.....13

5 丝锥技术要求.....28

 5.1 尺寸公差.....28

 5.2 位置公差.....28

 5.3 螺纹部分.....28

 5.4 材料和硬度.....29

 5.5 外观和表面粗糙度.....29

6 标志和包装.....29

 6.1 标志.....29

 6.2 包装.....30

附录 A (资料性附录) 螺纹公差.....31

 A.1 中径公差.....31

 A.2 大径公差.....32

附录 B (资料性附录) 切削锥铲量 K33

附录 C (资料性附录) 切削锥长度.....34

附录 D (资料性附录) 前角 γ_p35

图 1 整体内容屑丝锥.....1

图 2 组装式内容屑丝锥.....8

图 3 螺纹牙型极限偏差.....13

图 A.1 丝锥中径公差带相对于内螺纹中径公差带位置.....31

表 1 整体内容屑丝锥.....2

表 2 组装式内容屑丝锥.....8

表 3 螺纹牙型尺寸极限偏差.....14

表 4 长度 l 的公差.....28

表 5 位置公差.....28

表 6 表面粗糙度.....29

表 A.1 公差百分比.....31

表 A.2 对应级别.....32

表 B.1 铲量 K33

表 C.1 切削锥长度 l_334

表 D.1 前角 γ_p35

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国刀具标准化技术委员会（SAC/TC91）归口。

本标准起草单位：四川天虎工具有限责任公司。

本标准主要起草人：王裔孝、刘前伦、蒋文云、杨建全、谭光秉、龙平西、郑燕蓉、李艳。

本标准为首次发布。

附 录 B (资料性附录) 切削锥铲量 *K*

表 B.1 给出了丝锥切削锥铲量 *K*。

表 B.1 铲量 *K*

公称 直径	基本大径 <i>d</i>		切削锥 齿数 <i>Z</i>	铲量 <i>K</i> mm	公称 直径	基本大径 <i>d</i>		切削锥 齿数 <i>Z</i>	铲量 <i>K</i> mm
	in	mm				in	mm		
3/4	0.750 0	19.050	4	0.80	2 ⁷ / ₈	2.875 0	73.025	7	1.70
13/16	0.812 5	20.638		0.85	3	3.000 0	76.200		1.80
7/8	0.875 0	22.225		0.90	3 ¹ / ₈	3.125 0	79.375	8	1.60
15/16	0.937 5	23.813		1.00	3 ¹ / ₄	3.250 0	82.550		1.70
1	1.000 0	25.400		1.00	3 ³ / ₈	3.375 0	85.725		1.75
1 ¹ / ₁₆	1.062 5	26.988		1.10	3 ¹ / ₂	3.500 0	88.900		1.80
1 ¹ / ₈	1.125 0	28.575		1.15	3 ⁵ / ₈	3.625 0	92.075		1.90
1 ³ / ₁₆	1.187 5	30.163		1.20	3 ³ / ₄	3.750 0	95.250		1.95
1 ¹ / ₄	1.250 0	31.750		1.30	3 ⁷ / ₈	3.875 0	98.425		2.00
1 ⁵ / ₁₆	1.312 5	33.338		1.35	4	4.000 0	101.600		2.10
1 ³ / ₈	1.375 0	34.925		1.40	4 ¹ / ₈	4.125 0	104.775		2.15
1 ⁷ / ₁₆	1.437 5	36.513		1.50	4 ¹ / ₄	4.250 0	107.950		2.20
1 ¹ / ₂	1.500 0	38.100		1.55	4 ³ / ₈	4.375 0	111.125	2.25	
1 ⁹ / ₁₆	1.562 5	39.688		1.60	4 ¹ / ₂	4.500 0	114.300	2.35	
1 ⁵ / ₈	1.625 0	41.275		1.70	4 ⁵ / ₈	4.625 0	117.475	2.15	
1 ¹¹ / ₁₆	1.687 5	42.863		5	1.40	4 ³ / ₄	4.750 0	120.650	9
1 ³ / ₄	1.750 0	44.450	1.45		4 ⁷ / ₈	4.875 0	123.825	2.25	
1 ¹³ / ₁₆	1.812 5	46.038	1.50		5	5.000 0	127.000	2.10	
1 ⁷ / ₈	1.875 0	47.625	6	1.30	5 ¹ / ₈	5.125 0	130.175	10	2.15
1 ¹⁵ / ₁₆	1.937 5	49.213		1.35	5 ¹ / ₄	5.250 0	133.350		2.20
2	2.000 0	50.800		1.40	5 ³ / ₈	5.375 0	136.525		2.25
2 ¹ / ₈	2.125 0	53.975		1.45	5 ¹ / ₂	5.500 0	139.700		2.30
2 ¹ / ₄	2.250 0	57.150		1.55	5 ⁵ / ₈	5.625 0	142.875		2.35
2 ³ / ₈	2.375 0	60.325		1.65	5 ³ / ₄	5.750 0	146.050		2.40
2 ¹ / ₂	2.500 0	63.500		1.70	5 ⁷ / ₈	5.875 0	149.225		2.45
2 ⁵ / ₈	2.625 0	66.675		1.80	6	6.000 0	152.400		2.50
2 ³ / ₄	2.750 0	69.850		1.90	—	—	—		—

注：*K* 为推荐值。