

ICS 25. 100. 50

J 41

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8825.2—1998

惠氏螺纹丝锥 螺纹公差

**Manufacturing tolerances on the threaded
portion for whitworth threads taps**

1998-12-29 发布

1999-07-01 实施

国家机械工业局 发布

前 言

本标准参照英国标准 BS 949.2—1979《丝锥规范（第二部分）统一螺纹的丝锥》中相关部分制订。螺纹尺寸极限偏差按 BS 949 的有关规定，对个别有错误的尺寸进行了修改。半角偏差参照我国国家标准 GB/T 968—1994《丝锥螺纹公差》制订。

本标准于 1998 年 12 月 29 日首次发布。

本标准的附录 A 是提示的附录。

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。

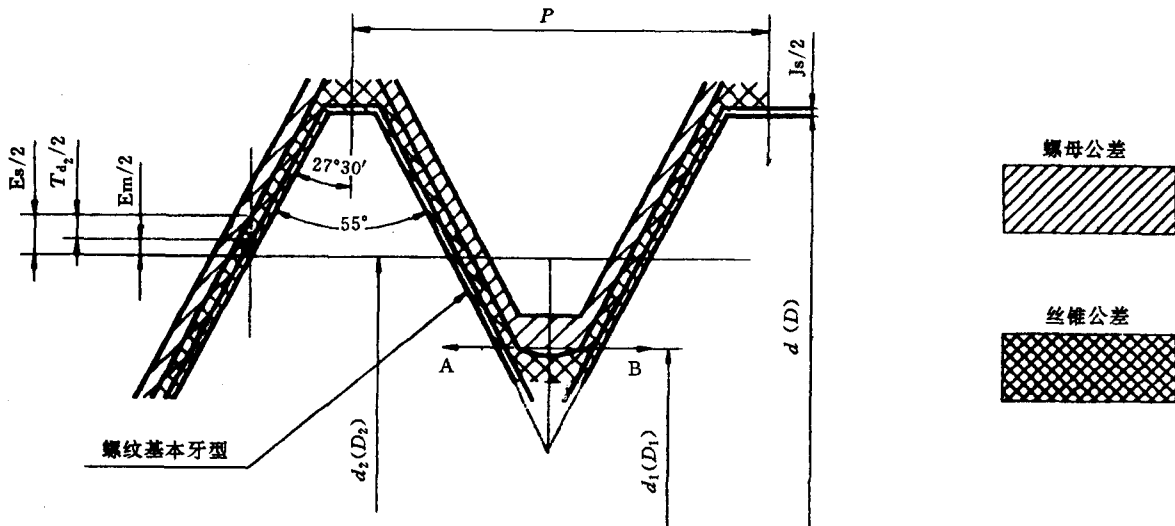
1 范围

本标准规定了惠氏螺纹丝锥（以下简称丝锥）螺纹牙型和尺寸的极限偏差。

本标准适用于加工惠氏螺纹的丝锥。

2 丝锥螺纹牙型和尺寸极限偏差

丝锥螺纹牙型按图 1 所示，尺寸极限偏差在表 1、表 2 中给出（丝锥大径上偏差，小径上、下偏差由制造厂自行规定）。



- 注： $d(D)$ ——大径（公称直径）；
 $d_1(D_1)$ ——小径；
 E_s ——中径上偏差；
 J_s ——大径下偏差；
 $d_2(D_2)$ ——中径；
 T_{d_2} ——中径公差；
 E_m ——中径下偏差。

图 1