

JB/T 8825.7—2011

ICS 25.100.50  
J 41  
备案号: 34846—2012

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8825.7—2011  
代替 JB/T 8825.7—1998

## 惠氏螺纹刀具 第7部分: 滚丝轮

Tool for whitworth threads—Part 7: Thread rolling cylindrical dies

中华人民共和国  
机械行业标准  
惠氏螺纹刀具 第7部分: 滚丝轮

JB/T 8825.7—2011

\*

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8月第1版第1次印刷

定价: 15.00元

\*

书号: 15111·10466

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

版权专有 侵权必究



JB/T 8825.7-2011

2011-12-20 发布

2012-04-01 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 滚丝轮的型式和尺寸.....	1
3 技术要求.....	4
4 标志和包装.....	5
4.1 标志.....	5
4.2 包装.....	5
表 1 惠氏螺纹滚丝轮的尺寸.....	1
表 2 45 型和 54 型惠氏螺纹粗牙滚丝轮.....	1
表 3 45 型和 54 型惠氏螺纹细牙滚丝轮.....	2
表 4 75 型惠氏螺纹粗牙滚丝轮.....	2
表 5 75 型惠氏螺纹细牙滚丝轮.....	3
表 6 惠氏螺纹滚丝轮螺纹牙型尺寸和极限偏差.....	3
表 7 形状和位置公差.....	4

## 前 言

JB/T 8825《惠氏螺纹刀具》分为7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。

本部分是JB/T 8825的第7部分。

本部分代替JB/T 8825.7—1998《惠氏螺纹滚丝轮》。

本部分与JB/T 8825.7—1998相比，主要变化如下：

- 本部分名称改为《惠氏螺纹刀具 第7部分：滚丝轮》；
- 增加了前言中的内容；
- 删除了引用标准；
- 各表增加了表题；
- 删除了表2、表3、表4、表5的注1、注2、注3的内容。

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：成都工具研究所。

本部分主要起草人：邓智光、樊瑾。

本部分所代替标准的历次发布情况为：

- JB/T 8825.7—1998。

## 4 标志和包装

### 4.1 标志

#### 4.1.1 滚丝轮上应标志：

- a) 制造厂或销售商的商标；
- b) 被加工螺纹代号；
- c) 滚丝轮螺纹牙型（A或B）；
- d) 精度等级；
- e) 材料；
- f) 每副成套编号。

#### 4.1.2 包装盒上应标志：

- a) 制造厂或销售商的名称、商标和地址；
- b) 本标准规定的滚丝轮标记；
- c) 材料；
- d) 件数；
- e) 制造年月。

### 4.2 包装

滚丝轮在包装前应经防锈处理，包装必须牢靠，并能防止运输过程中的损伤。