

ICS 25.100.50

J41

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8824.3—1998

统一螺纹丝锥 技术条件

Technical specification for unified threads taps

1998-12-29 发布

1999-07-01 实施

国家机械工业局 发布

前 言

本标准尺寸精度和形位公差要求与美国标准 ANSI B94.9—1987《切削和磨制丝锥》相同。

本标准于 1998 年 12 月 29 日首次发布。

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。

中华人民共和国机械行业标准

统一螺纹丝锥 技术条件

JB/T 8824.3—1998

Technical specification for unified threads taps

1 范围

本标准规定了统一螺纹丝锥（以下简称丝锥）和统一螺纹螺母丝锥（以下简称螺母丝锥）的尺寸、材料及硬度、外观和表面粗糙度、标志和包装等技术要求。

本标准适用于按 JB/T 8824.1 和 JB/T 8824.4 生产的丝锥和螺母丝锥。

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 8824.1—1998 统一螺纹丝锥

JB/T 8824.2—1998 统一螺纹丝锥 螺纹公差

JB/T 8824.4—1998 统一螺纹螺母丝锥

3 尺寸

3.1 丝锥和螺母丝锥螺纹牙型及其尺寸极限偏差按 JB/T 8824.2 的规定。

3.2 切制和磨制丝锥：在校准部分起点检查中径（切制丝锥的校准部分起点距前端不足 4 牙时，中径在距前端 4 牙处检查）。螺母丝锥在切削部分中点向校准部分移动 1~2 牙处检查。

3.3 丝锥和螺母丝锥柄部直径 d_1 及方头的公差在表 1 和表 2 中给出。

表 1

mm

类 型	代 号	柄 部 直 径 d_1
磨 制	No.0~No.12 1/4~5/8	0 -0.038
	3/4~1 1/2	0 -0.051
切 制	No.0~No.12	0 -0.100
	1/4~1	0 -0.127
	1 1/8~2	0 -0.178