

JB/T 8824.5—2012

ICS 25.100.50
J 41
备案号: 36563—2012

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8824.5—2012
代替 JB/T 8824.5—1998

统一螺纹刀具
第 5 部分: 圆板牙

Tool for unified threads—Part 5: Circular screwing dies

中华人民共和国
机械行业标准
统一螺纹刀具 第5部分: 圆板牙
JB/T 8824.5—2012

*

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

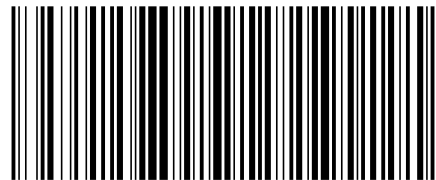
*

210mm×297mm·0.75 印张·15 千字
2012 年 11 月第 1 版第 1 次印刷
定价: 15.00 元

*

书号: 15111·10660
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 8824.5-2012

2012-05-24 发布

2012-11-01 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 规范性引用文件.....	1
3 型式和尺寸.....	1
4 技术要求.....	3
4.1 尺寸.....	3
4.2 材料和硬度.....	3
4.3 外观和表面粗糙度.....	4
5 性能试验.....	4
5.1 试验条件.....	4
5.2 试验结果的评定.....	4
6 标志和包装.....	5
6.1 标志.....	5
6.2 包装.....	5
表 1 统一螺纹粗牙圆板牙.....	1
表 2 统一螺纹细牙圆板牙.....	2
表 3 圆板牙的位置公差.....	3
表 4 圆板牙表面粗糙度的上限值.....	4
表 5 切削规范.....	4

前 言

JB/T 8824《统一螺纹刀具》分为七个部分：

- 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。

本部分为JB/T 8824的第5部分。

本部分按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本部分代替JB/T 8824.5—1998《统一螺纹圆板牙》，与JB/T 8824.5—1998相比主要技术变化如下：

- 名称改为“统一螺纹刀具 第5部分：圆板牙”；
- “引用标准”改为“规范性引用文件”，描述作了编辑性修改；
- 将图1中“ $D=16\text{ mm}$ ， $D=20\text{ mm}$ ”改为“ $D\leq 20\text{ mm}$ ”；
- 针对统一螺纹的公称直径和螺距系列，调整部分规格的外圆和厚度尺寸，同时调整C尺寸；
- 各表增加了表题；
- 将3.2注中“…加‘L’字母，如3/8-16 UNC L，…”改为“…加‘LH’字母，如3/8-16 UNC LH，…”；
- 将表3中内容作编辑性修改；
- 将表4中内容作编辑性修改；
- 将表5中内容作编辑性修改；
- 删除了6.1中e)的全部内容。

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：成都成量工具集团有限公司、成都工具研究所。

本部分主要起草人：赵权、丁伟、邓智光。

本部分所代替标准的历次版本发布情况：

- JB/T 8824.5—1998。

纹表面的粗糙度 $Ra\leq 3.2\text{ }\mu\text{m}$ ，螺距大于 1.954 mm 时， $Ra\leq 6.3\text{ }\mu\text{m}$ 。

5.2.3 试验后的圆板牙，每件都应符合 5.2.1 和 5.2.2 的规定，否则判该批产品性能试验不合格。

6 标志和包装

6.1 标志

6.1.1 圆板牙上应标志：

- a) 制造厂或销售商商标；
- b) 螺纹代号；
- c) 螺纹公差带代号（公称直径 $d<6.350\text{ mm}$ 时，精度允许不标）；
- d) 材料代号（用高速钢制造的圆板牙标志 HSS，用 9SiCr 等合金工具钢制造的圆板牙可不标志）。

6.1.2 包装盒上应标志：

- a) 制造厂或销售商的名称、地址和商标；
- b) 圆板牙标记；
- c) 材料代号或材料牌号；
- d) 件数；
- e) 制造年月。

6.2 包装

圆板牙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。