

JB/T 8825.4—2011

ICS 25.100.50
J 41
备案号: 34843—2012

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8825.4—2011
代替 JB/T 8825.4—1998

惠氏螺纹刀具 第4部分: 螺母丝锥

Tool for whitworth threads—Part 4: Nut taps

中华人民共和国
机械行业标准
惠氏螺纹刀具 第4部分: 螺母丝锥

JB/T 8825.4—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·13千字

2012年8月第1版第1次印刷

定价: 15.00元

*

书号: 15111·10463

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 8825.4—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

表 6 (续)

螺纹代号	每 25.4 mm 上牙数	公称直径 <i>d</i>	螺距 <i>P</i>	<i>L</i>	<i>l</i>	<i>l</i> ₅ (推荐)	<i>d</i> ₁	方 头	
								<i>a</i>	<i>l</i> ₂
1 ¹ / ₈ -9 BSF	9	28.575	2.822	150	79	67	22.4	18.00	22
1 ¹ / ₄ -9 BSF		31.750						20.00	24
1 ³ / ₈ -8 BSF	8	34.925	3.175	160	86	73	28.0	22.40	26
1 ¹ / ₂ -8 BSF		38.100		170	86	73	31.5	25.00	28
1 ⁵ / ₈ -8 BSF		41.275							
1 ³ / ₄ -7 BSF	7	44.450	3.629	180	94	80	35.5	28.00	31
2-7 BSF		50.800		200			40.0	31.50	34

3.4 公称直径 $d \leq 7.938$ mm 的螺母丝锥可制成外顶尖。

3.5 螺母丝锥公称切削角度，在径向平面内测量，推荐如下：

- a) 前角 γ_p 为 $8^\circ \sim 10^\circ$ ；
- b) 后角 α_p 为 $4^\circ \sim 6^\circ$ 。

3.6 标记示例。

右旋粗牙惠氏螺纹，螺纹代号为 3/8-16 BSW，每 25.4 mm 上为 16 牙，2 级公差带磨制丝锥：

惠氏螺纹螺母丝锥，3/8-16 BSW-2 JB/T 8825.4—2011

右旋细牙惠氏螺纹，螺纹代号为 5/16-22 BSF，每 25.4 mm 上为 22 牙，切制丝锥：

惠氏螺纹螺母丝锥，5/16-22 BSF JB/T 8825.4—2011

左旋粗牙惠氏螺纹，螺纹代号为 1/2-12 BSW，每 25.4 mm 上为 12 牙，3 级公差带磨制丝锥：

惠氏螺纹螺母丝锥，1/2-12 BSW LH-3 JB/T 8825.4—2011

4 螺纹公差

螺母丝锥螺纹公差按 JB/T 8825.2 的规定。

5 技术条件

螺母丝锥技术条件按 JB/T 8825.3 的规定。

目 次

前言.....	III
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 型式和尺寸.....	1
4 螺纹公差.....	4
5 技术条件.....	4
表 1 $d < 6.350$ mm 惠氏螺纹粗牙螺母丝锥.....	1
表 2 $d < 6.350$ mm 惠氏螺纹细牙螺母丝锥.....	1
表 3 $6.350 \text{ mm} \leq d \leq 25.400$ mm 圆柄（无方头）惠氏螺纹粗牙螺母丝锥.....	2
表 4 $6.350 \text{ mm} \leq d \leq 25.400$ mm 圆柄（无方头）惠氏螺纹细牙螺母丝锥.....	2
表 5 $d \geq 6.350$ mm 柄部带方头惠氏螺纹粗牙螺母丝锥.....	3
表 6 $d \geq 6.350$ mm 柄部带方头惠氏螺纹细牙螺母丝锥.....	3

表 4 中给出。

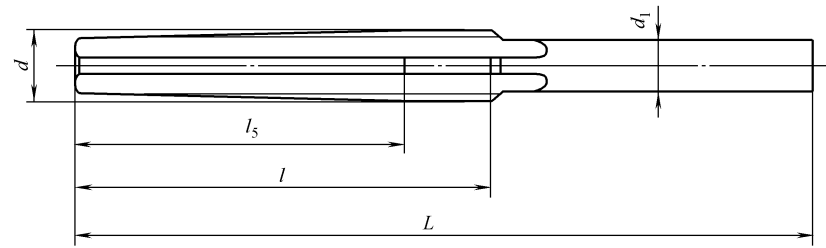


图 2

表 3 6.350 mm ≤ d ≤ 25.400 mm 圆柄（无方头）惠氏螺纹粗牙螺母丝锥 单位为毫米

螺纹代号	每 25.4 mm 上牙数	公称直径 <i>d</i>	螺距 <i>P</i>	<i>L</i>	<i>l</i>	<i>l</i> ₅ (推荐)	<i>d</i> ₁
1/4-20 BSW	20	6.350	1.270	60	32	27	4.5
5/16-18 BSW	18	7.938	1.411	65	37	29	5.6
3/8-16 BSW	16	9.525	1.588	70	40	33	7.1
7/16-14 BSW	14	11.112	1.814	80	47	38	8.0
1/2-12 BSW	12	12.700	2.117	85	54	45	9.0
9/16-12 BSW		14.288		90			11.2
5/8-11 BSW	11	15.875	2.309	95	58	48	12.5
3/4-10 BSW	10	19.050	2.540	115	68	58	14.0
7/8-9 BSW	9	22.225	2.822	120	72	60	18.0
1-8 BSW	8	25.400	3.175	130	78	65	20.0

表 4 6.350 mm ≤ d ≤ 25.400 mm 圆柄（无方头）惠氏螺纹细牙螺母丝锥 单位为毫米

螺纹代号	每 25.4 mm 上牙数	公称直径 <i>d</i>	螺距 <i>P</i>	<i>L</i>	<i>l</i>	<i>l</i> ₅ (推荐)	<i>d</i> ₁
1/4-26 BSF	26	6.350	0.977	60	29	24	4.5
5/16-22 BSF	22	7.938	1.154	65	34	29	5.6
3/8-20 BSF	20	9.525	1.270	70	38	33	7.1
7/16-18 BSF	18	11.112	1.411	80	42	36	8.0
1/2-16 BSF	16	12.700	1.588	85	47	40	9.0
9/16-16 BSF		14.288		90			11.2
5/8-14 BSF	14	15.875	1.814	95	54	46	12.5
3/4-12 BSF	12	19.050	2.117	115	64	55	14.0
7/8-11 BSF	11	22.225	2.309	120	68	58	18.0
1-10 BSF	10	25.400	2.540	130	74	63	20.0

注：表中切削锥长度 *l*₅ 为推荐尺寸。

3.3 公称直径 $d \geq 6.350$ mm 柄部带方头的螺母丝锥型式按图 3 所示，尺寸在表 5、表 6 中给出。

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4部分。

本部分代替JB/T 8825.4—1998《惠氏螺纹螺母丝锥》。

本部分与JB/T 8825.4—1998相比，主要变化如下：

- 本部分名称改为《惠氏螺纹刀具 第4部分：螺母丝锥》；
- “引用标准”改为“规范性引用文件”，描述作了编辑性修改；
- 修改表2、表4中的*L*尺寸，与表1、表3中的同规格*L*尺寸统一；
- 将各表中12牙螺距尺寸统一为2.117；
- 修改表6中7/16-18 BSF的*d*尺寸，与其余表中的同规格*d*尺寸统一；
- 各表增加表题；
- 将3.6中的左旋螺纹标注“L”改为“LH”，并对三处编辑性错误作了修改。

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：成都成量工具集团有限公司、上海工具厂有限公司。

本部分主要起草人：赵权、丁伟、俞毛弟。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- JB/T 8825.4—1998。