

JB/T 8364.1—2010

ICS 25.100.50  
J 41  
备案号: 28691—2010

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8364.1—2010  
代替 JB/T 8364.1—1996

60° 圆锥管螺纹刀具  
第 1 部分: 60° 圆锥管螺纹圆板牙

Tools for taper pipe threads with 60° thread angle  
— Part 1: Circular screwing die for taper pipe threads with 60° thread angle

中华人民共和国  
机械行业标准  
60° 圆锥管螺纹刀具  
第 1 部分: 60° 圆锥管螺纹圆板牙

JB/T 8364.1—2010

\*

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·0.5 印张·11 千字

2010 年 7 月第 1 版第 1 次印刷

定价: 10.00 元

\*

书号: 15111·9811

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 8364.1-2010

2010-02-11 发布

2010-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

## 目 次

前言.....	III
1 范围.....	1
2 型式和尺寸.....	1
3 技术要求.....	2
4 标志和包装.....	2
4.1 标志.....	2
4.2 包装.....	2
附录 A (规范性附录) 圆锥管螺纹的螺纹基本尺寸和要素偏差 .....	3
A.1 基本尺寸.....	3
A.2 要素偏差.....	3
图 1 圆板牙的型式和尺寸.....	1
表 1 圆板牙的尺寸.....	1
表 2 圆板牙的各部位公差.....	2
表 A.1 圆锥管螺纹的基本尺寸.....	3
表 A.2 圆锥管螺纹的牙型半角、中径线锥度和螺距的极限偏差.....	3

## 2.2 标记示例:

代号为 NPT 1/4 的 60° 圆锥管螺纹圆板牙:

60° 圆锥管螺纹圆板牙 1/4 NPT JB/T 8364.1—2010

代号为 NPT 1/4 的 60° 圆锥管螺纹左旋螺纹的圆板牙:

60° 圆锥管螺纹圆板牙 1/4 NPT—LH JB/T 8364.1—2010

## 3 技术要求

3.1 圆板牙表面不得有裂纹、崩刃、锈迹以及磨削烧伤等影响使用性能的缺陷。

3.2 圆板牙表面粗糙度的上限值按以下规定:

- 外圆、端面:  $Ra$  1.6  $\mu\text{m}$ ;
- 螺纹表面:  $Rz$  12.5  $\mu\text{m}$ ;
- 切削刃前面、后面:  $Rz$  6.3  $\mu\text{m}$ 。

3.3 圆板牙外径  $D$  的尺寸公差按 f10, 厚度  $E$  按 JS12。

3.4 圆板牙的各部位置公差按表 2 的规定。

表 2 圆板牙的各部位置公差

单位: mm

代号 NPT	外圆对螺纹轴线的 径向圆跳动	端面对螺纹轴线的 端面圆跳动	切削刃对外圆的 斜向圆跳动
1/16~3/4	0.15	0.18	0.12
1~2		0.20	0.15

3.5 圆板牙用 9SiCr 合金工具钢或 W6Mo5Cr4V2 高速钢以及与上述牌号具有同等性能的材料制造。

3.6 用 9SiCr 制造的圆板牙螺纹部分的硬度不低于 60HRC。用 W6Mo5Cr4V2 制造的圆板牙螺纹部分的硬度不低于 62 HRC。

## 4 标志和包装

## 4.1 标志

4.1.1 圆板牙上应标注:

- a) 制造厂商标;
- b) 螺纹代号;
- c) 材料代号 (普通高速钢标志 HSS, 合金工具钢可不标志)。

4.1.2 包装盒上应标注:

- a) 制造厂或销售商的名称、商标和地址;
- b) 圆板牙标记示例规定的项目;
- c) 材料牌号或代号;
- d) 件数;
- e) 制造年月。

## 4.2 包装

圆板牙在包装前应经防锈处理, 包装必须牢固并能防止运输过程中的损伤。

## 前 言

JB/T 8364《60°圆锥管螺纹刀具》分为五个部分:

- 第1部分: 60°圆锥管螺纹圆板牙;
- 第2部分: 60°圆锥管螺纹丝锥;
- 第3部分: 60°圆锥管螺纹丝锥 技术条件;
- 第4部分: 60°圆锥管螺纹搓丝板;
- 第5部分: 60°圆锥管螺纹滚丝轮。

本部分为JB/T 8364的第1部分。

本部分代替JB/T 8364.1—1996《60°圆锥管螺纹圆板牙》。

本部分与JB/T 8364.1—1996的相比, 主要变化如下:

- 删除“范围”中“性能试验”字样;
- 删除“引用标准”一章;
- 表1中, 对应于NPT 1/2的 $D$ 由原来的55改为45;
- 表1中, 删除“最少完整牙长度”、“基准面距离 $L$ ”、“基准面中径 $d_2$ ”等三列数据, 删除表1中的注;
- 2.2 标记示例中NPT 1/4以及NPT 1/4—L按美国标准改为1/4 NPT及1/4 NPT—LH;
- 附录A表A.1中, 增加了“外螺纹最少完整牙长度”一列;
- 附录A表A.1中: “大径(基准直径)”改为“大径”;
- 附录A表A.1 圆锥管螺纹的基本尺寸中, 基面上的基本直径(大径、中径、小径)以及基准距离等4组尺寸按GB/T 12716—2002作相应修改;
- 附录A表A.2 圆锥管螺纹的牙型半角、圆锥半角和螺距的极限偏差, 表中数据按GB/T 12716—2002作相应修改;
- 删除性能试验一章。

本部分的附录A为规范性附录。

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。

本部分负责起草单位: 上海工具厂有限公司、上海刃具厂有限公司。

本部分主要起草人: 俞毛弟、许光荣、励政伟、郭平璋。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为:

- JB/T 8364.1—1996。