

ICS 25.100.50

J41

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8824.2—1998

统一螺纹丝锥 螺纹公差

Manufacturing tolerances on the threaded
portion 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

本标准参照美国标准 ANSI B94.9—1987《切制和磨制丝锥》中的相关部分制订。其中大径极限偏差、螺距偏差、牙型半角偏差等效采用美国标准。根据我国国情，对中径极限偏差进行了修订。

本标准于 1998 年 12 月 29 日首次发布。

本标准的附录 A 是提示的附录。

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。

统一螺纹丝锥 螺纹公差

JB/T 8824.2-1998

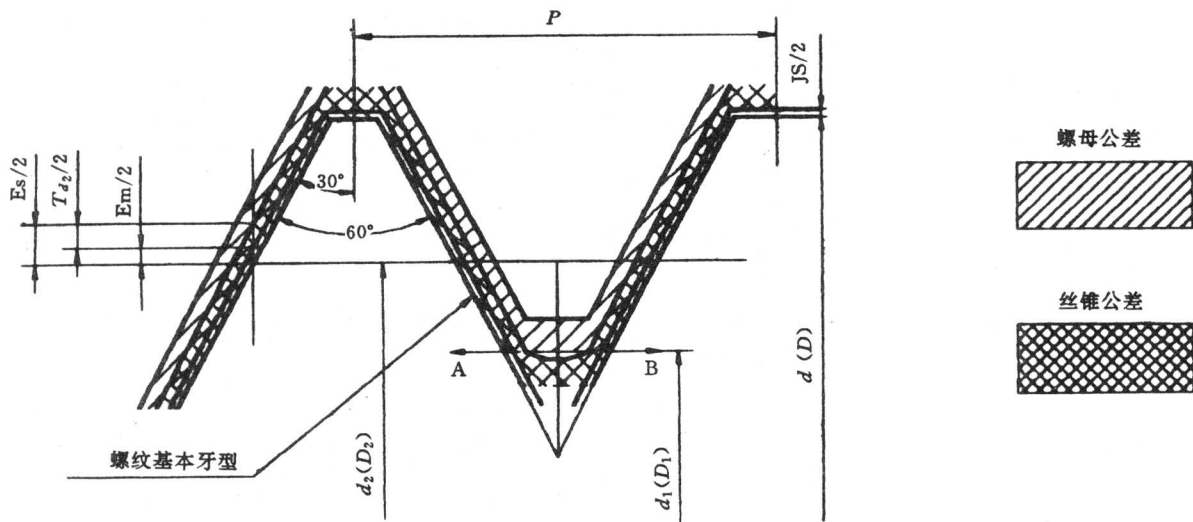
Manufacturing tolerances on the threaded portion for unified threads taps

1 范围

本标准规定了统一螺纹丝锥（以下简称丝锥）的螺纹牙型和尺寸的极限偏差。
本标准适用于加工统一螺纹的丝锥。

2 丝锥螺纹牙型和尺寸极限偏差

2.1 丝锥螺纹牙型按图 1 所示。



- $d(D)$ ——大径（公称直径）；
- $d_1(D_1)$ ——小径；
- E_s ——中径上偏差；
- J_S ——大径下偏差；
- $d_2(D_2)$ ——中径；
- T_{d_2} ——中径公差；
- E_m ——中径下偏差

图 1

2.2 丝锥螺纹尺寸极限偏差

2.2.1 磨制丝锥尺寸的极限偏差在表 1、表 2 中给出（小径极限偏差自行规定）。