

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8364.3—96

60°圆锥管螺纹丝锥 技术规范

1996-04-22 发布

1996-07-01 实施

中华人民共和国机械工业部 发布

前 言

本标准的附录 A 是标准的附录。

本标准由全国刀具标准化技术委员会提出并归口。

本标准负责起草单位：上海刃具厂、成都工具研究所。

本标准主要起草人：顾丕煊、王勇凤、姜体贵、俞 进。

本标准于 1996 年 4 月 22 日首次发布。本标准从 1996 年 7 月 1 日起实施。

中华人民共和国机械行业标准

60°圆锥管螺纹丝锥 技术规范

JB/T 8364.3-96

1 范围

本标准规定了 60°圆锥管螺纹丝锥的尺寸和位置公差、外观和表面粗糙度、材料和硬度、性能试验和标志、包装的技术规范。

本标准适用于加工螺纹尺寸代号为 1/16~2 的 60°圆锥管螺纹(NPT)的丝锥。

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为本标准的条文。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。

GB/T 443-89 L-AN 全损耗系统用油

3 尺寸和位置公差

3.1 尺寸公差按表 1 的规定。

表 1 尺寸公差 mm

尺寸	公差
总长度 L	h16
丝锥螺纹部分长度 l	+2 -1
丝锥柄部直径 d_1	h9
方头尺寸 a	h12(包括形状和位置公差)

3.2 位置公差按表 2 的规定。

表 2 位置公差 mm

代号 NPT	切削部分对公共轴线的 斜向圆跳动		校准部分对公共轴线的 径向圆跳动		柄部对公共轴线的 径向圆跳动	
	切制	磨制	切制	磨制	切制	磨制
1/16~1/2	0.10	0.03	0.10	0.02	—	0.02
3/4~2		0.04		0.03		0.03

4 外观和表面粗糙度

4.1 丝锥表面不得有裂纹、崩刃、锈迹以及磨削烧伤等影响使用性能的缺陷。

4.2 丝锥表面粗糙度的上限值按表 3 的规定。