

表6 $d \geq 6.350$ mm 柄部带方头统一螺纹细牙螺母丝锥

单位为毫米

螺纹代号	每 25.4 mm 上牙数	公称直径 d	螺距 P	L	l	l_5	d_1	方头	
								a	l_2
1/4-28 UNF	28	6.350	0.907	58	27	22	4.50	3.55	6
5/16-24 UNF	24	7.938	1.058	65	31	26	5.60	4.50	7
3/8-24 UNF		9.525		70			7.10	5.60	8
7/16-20 UNF	20	11.112	1.270	85	38	33	8.00	6.30	9
1/2-20 UNF		12.700					9.00	7.10	10
9/16-18 UNF	18	14.288	1.411	95	42	36	11.20	9.00	12
5/8-18 UNF		15.875					12.50	10.00	13
3/4-16 UNF	16	19.050	1.588	105	47	40	14.00	11.20	14
7/8-14 UNF	14	22.225	1.814	115	54	46	18.00	14.00	18
1-12 UNF	12	25.400	2.117	130	64	55	20.00	16.00	20
1 ¹ / ₈ -12 UNF		28.575					22.40	18.00	22
1 ¹ / ₄ -12 UNF	12	31.750	2.117	130	64	55	25.00	20.00	24
1 ³ / ₈ -12 UNF		34.925		140			28.00	22.40	26
1 ¹ / ₂ -12 UNF		38.100		31.50			25.00	28	

注：表中切削锥长度 l_5 为推荐尺寸。

3.4 螺纹的牙型和基本尺寸按 GB/T 20669、GB/T 20668 的规定。

3.5 公称直径 $d \leq 9.525$ mm 的螺母丝锥可制成外顶尖。

3.6 螺母丝锥切削角度，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 $4^\circ \sim 6^\circ$ 。

3.7 标记示例：

右旋粗牙统一螺纹，螺纹代号为 3/8-16 UNC，每 25.4 mm 上为 16 牙，2B 级公差带磨制丝锥：

统一螺纹螺母丝锥，3/8-16 UNC-2B JB/T 8824.4—2012

右旋细牙统一螺纹，螺纹代号为 5/16-24 UNF，每 25.4 mm 上为 24 牙，切制丝锥：

统一螺纹螺母丝锥，5/16-24 UNF JB/T 8824.4—2012

左旋粗牙统一螺纹，螺纹代号为 1/2-13 UNC，每 25.4 mm 上为 13 牙，3B 级公差带磨制丝锥：

统一螺纹螺母丝锥，1/2-13 UNC LH-3B JB/T 8824.4—2012

4 螺纹公差

螺母丝锥螺纹公差按 JB/T 8824.2 的规定。

5 技术条件

螺母丝锥技术条件按 JB/T 8824.3 的规定。

JB/T 8824.4—2012

JB

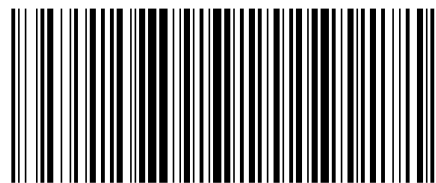
中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8824.4—2012

代替 JB/T 8824.4—1998

统一螺纹刀具
第 4 部分：螺母丝锥

Tool for unified threads—Part 4: Nut taps



JB/T 8824.4—2012

版权专有 侵权必究

*

书号：15111·10659

定价：12.00 元

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

表 4 (续)

螺纹代号	每 25.4 mm 上牙数	公称直径 d	螺距 P	L	l	l_5	d_1
7/16-20 UNF	20	11.112	1.270	85	38	33	8.00
1/2-20 UNF		12.700					9.00
9/16-18 UNF	18	14.288	1.411	95	42	36	11.20
5/8-18 UNF		15.875					12.50
3/4-16 UNF	16	19.050	1.588	105	47	40	14.00
7/8-14 UNF	14	22.225	1.814	115	54	46	18.00
1-12 UNF	12	25.400	2.117	130	64	55	20.00

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的型式和尺寸按图 3 和表 5、表 6 的规定。

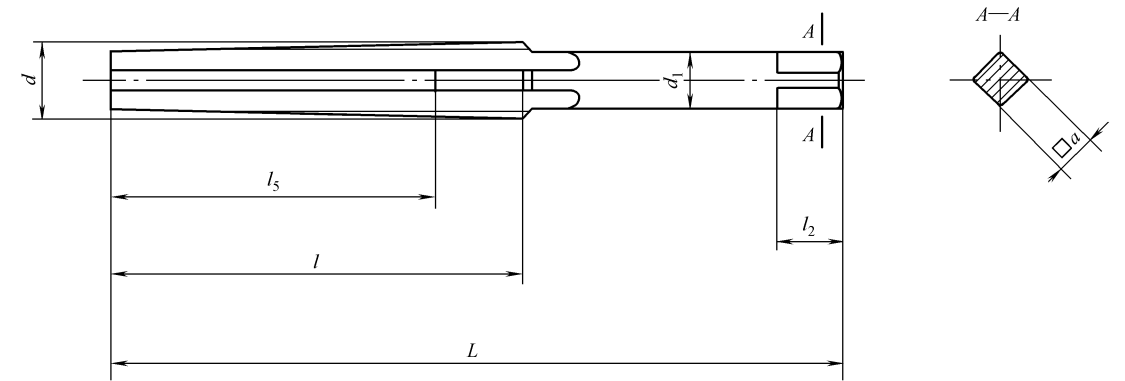


图 3

表 5 $d \geq 6.350$ mm 柄部带方头统一螺纹粗牙螺母丝锥

单位为毫米

螺纹代号	每 25.4 mm 上牙数	公称直径 d	螺距 P	L	l	l_5	d_1	方头	
								a	l_2
1/4-20 UNC	20	6.350	1.270	60	32	26	4.50	3.55	6
5/16-18 UNC	18	7.938	1.411	70	38	32	5.60	4.50	7
3/8-16 UNC	16	9.525	1.588	75	42	35	7.10	5.60	8
7/16-14 UNC	14	11.112	1.814	85	48	40	8.00	6.30	9
1/2-13 UNC	13	12.700	1.954		52	44	9.00	7.10	10
9/16-12 UNC	12	14.288	2.117	95	58	49	11.20	9.00	12
5/8-11 UNC	11	15.875	2.309	105	62	52	12.50	10.00	13
3/4-10 UNC	10	19.050	2.540	120	68	57	14.00	11.20	14
7/8-9 UNC	9	22.225	2.822		72	60	18.00	14.00	18
1-8 UNC	8	25.400	3.175	135	80	67	20.00	16.00	20
1 ¹ / ₈ -7 UNC	7	28.575	3.629	150	90	72	22.40	18.00	22
1 ¹ / ₄ -7 UNC		31.750					25.00	20.00	24
1 ³ / ₈ -6 UNC	6	34.925	4.233	170	95	75	28.00	22.40	26
1 ¹ / ₂ -6 UNC		38.100					31.50	25.00	28
1 ³ / ₄ -5 UNC	5	44.450	5.080	190	105	80	35.50	28.00	31
2-4 ¹ / ₂ UNC	4.5	50.800	5.644	200	115	85	40.00	31.50	34

注：表中切削锥长度 l_5 为推荐尺寸。

中华人民共和国
机械行业标准
统一螺纹刀具
第 4 部分：螺母丝锥
JB/T 8824.4—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·0.5 印张·15 千字
2012 年 11 月第 1 版第 1 次印刷
定价：12.00 元

书号：15111·10659
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

表2 $d < 6.350$ mm 统一螺纹细牙螺母丝锥

单位为毫米

螺纹代号	每 25.4 mm 上牙数	公称直径 d	螺距 P	L	l	l_5	d_1
No.6-40 UNF	40	3.505	0.635	40	17	13	2.50
No.8-36 UNF	36	4.166	0.706	45	20	16	3.15
No.10-32 UNF	32	4.826	0.794	48	22	18	3.55
No.12-28 UNF	28	5.486	0.907	50	25	20	4.00

注：表中切削锥长度 l_5 为推荐尺寸。

3.2 公称直径 $d \geq 6.350 \sim 25.400$ mm 圆柄（无方头）的螺母丝锥的型式和尺寸按图 2 和表 3、表 4 的规定。

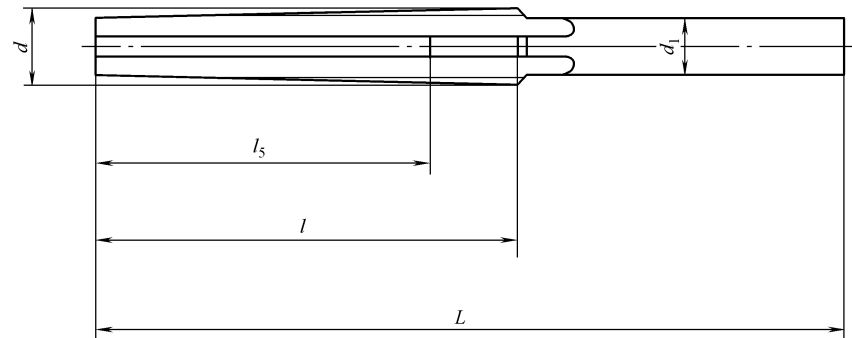


图 2

表3 $6.350 \text{ mm} \leq d \leq 25.400 \text{ mm}$ 圆柄（无方头）统一螺纹粗牙螺母丝锥

单位为毫米

螺纹代号	每 25.4 mm 上牙数	公称直径 d	螺距 P	L	l	l_5	d_1
1/4-20 UNC	20	6.350	1.270	60	32	26	4.50
5/16-18 UNC	18	7.938	1.411	70	38	32	5.60
3/8-16 UNC	16	9.525	1.588	75	42	35	7.10
7/16-14 UNC	14	11.112	1.814	85	48	40	8.00
1/2-13 UNC	13	12.700	1.954		52	44	9.00
9/16-12 UNC	12	14.288	2.117	95	58	49	11.20
5/8-11 UNC	11	15.875	2.309	105	62	52	12.50
3/4-10 UNC	10	19.050	2.540	120	68	57	14.00
7/8-9 UNC	9	22.225	2.822		72	60	18.00
1-8 UNC	8	25.400	3.175	135	80	67	20.00

注：表中切削锥长度 l_5 为推荐尺寸。

表4 $6.350 \text{ mm} \leq d \leq 25.400 \text{ mm}$ 圆柄（无方头）统一螺纹细牙螺母丝锥

单位为毫米

螺纹代号	每 25.4 mm 上牙数	公称直径 d	螺距 P	L	l	l_5	d_1
1/4-28 UNF	28	6.350	0.907	58	27	22	4.50
5/16-24 UNF	24	7.938	1.058	65	31	26	6.30
3/8-24 UNF		70		7.10			

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 螺纹公差.....	4
5 技术条件.....	4
表 1 $d < 6.350$ mm 统一螺纹粗牙螺母丝锥.....	1
表 2 $d < 6.350$ mm 统一螺纹细牙螺母丝锥.....	2
表 3 $6.350 \text{ mm} \leq d \leq 25.400 \text{ mm}$ 圆柄（无方头）统一螺纹粗牙螺母丝锥.....	2
表 4 $6.350 \text{ mm} \leq d \leq 25.400 \text{ mm}$ 圆柄（无方头）统一螺纹细牙螺母丝锥.....	2
表 5 $d \geq 6.350$ mm 柄部带方头统一螺纹粗牙螺母丝锥.....	3
表 6 $d \geq 6.350$ mm 柄部带方头统一螺纹细牙螺母丝锥.....	4