

JB/T 8825.6—2011

ICS 25.100.50  
J 41  
备案号: 34845—2012

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8825.6—2011  
代替 JB/T 8825.6—1998

## 惠氏螺纹刀具 第6部分: 搓丝板

Tool for whitworth threads—Part 6: Thread rolling flat dies

中华人民共和国  
机械行业标准  
惠氏螺纹刀具 第6部分: 搓丝板

JB/T 8825.6—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·17千字

2012年8月第1版第1次印刷

定价: 15.00元

\*

书号: 15111·10465

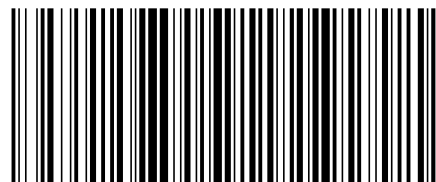
网址: <http://www.cmpbook.com>

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 8825.6-2011

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

- a) 制造厂或销售商的商标;
- b) 被加工螺纹代号;
- c) 搓丝板螺纹牙型;
- d) 精度等级;
- e) 搓丝板宽度;
- f) 材料。

#### 4.1.2 包装盒上应标志:

- a) 制造厂或销售商的名称、地址和商标;
- b) 本标准规定的搓丝板标记;
- c) 材料;
- d) 制造年月。

#### 4.2 包装

搓丝板在包装前应经防锈处理, 包装必须牢靠, 并能防止运输过程中的损伤。

## 目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 搓丝板的型式和尺寸.....	1
3 技术要求.....	5
4 标志和包装.....	5
4.1 标志.....	5
4.2 包装.....	6
表 1 惠氏螺纹搓丝板的尺寸.....	1
表 2 惠氏螺纹粗牙搓丝板.....	3
表 3 惠氏螺纹细牙搓丝板.....	3
表 4 惠氏螺纹搓丝板的螺纹牙型尺寸和极限偏差.....	4
表 5 惠氏螺纹搓丝板宽度方向支承面的平行度公差.....	5
表 6 惠氏螺纹搓丝板长度方向支承面的平行度公差.....	5

## 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6部分。

本部分代替JB/T 8825.6—1998《惠氏螺纹搓丝板》。

本部分与JB/T 8825.6—1998相比，主要变化如下：

- 本部分名称改为《惠氏螺纹刀具 第6部分：搓丝板》；
- 增加了前言中的内容；
- 删除了引用标准；
- 各表增加了表题；
- 在标记中，左螺纹的标记改为“LH”。

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：成都工具研究所。

本部分主要起草人：邓智光、樊瑾。

本部分所代替标准的历次发布情况为：

- JB/T 8825.6—1998。

## 3 技术要求

3.1 搓丝板表面不得有裂纹、刻痕、锈迹以及磨削烧伤等影响使用性能的缺陷。

3.2 搓丝板采用 9SiCr 或 Cr12MoV 合金工具钢制造。Cr12MoV 的碳化物的均匀度不大于 3 级。

3.3 尺寸  $L$ 、 $B$  的极限偏差按 h14。一副搓丝板中固定搓丝板和活动搓丝板宽度之差不大于 0.1 mm。

3.4 搓丝板的表面粗糙度上限值不大于：

- 螺纹牙型表面， $Ra$  0.8  $\mu\text{m}$ ；
- 支承面、装置面， $Ra$  0.8  $\mu\text{m}$ 。

3.5 搓丝板工作部分硬度为 59 HRC~62 HRC，工作表面不应有脱碳和降低硬度的地方。

3.6 垂直于搓丝板支承面的平面与牙顶平面的交线，对支承面的平行度公差，宽度方向按表 5，长度方向按表 6。检验搓丝板牙顶对支承面的平行度时，宽度方向两侧，第一完整牙允许不计。检验活动搓丝板牙顶对支承面的平行度时，搓丝板长度方向两端等于固定搓丝板压入部分长度 ( $l$ ) 的范围不计。

表 5 惠氏螺纹搓丝板宽度方向支承面的平行度公差

单位为毫米

被加工螺纹公称直径 $d$	搓丝板宽度 $B$	平行度公差	
		2 级	3 级
>2.845~5.556	$\leq 30$	0.030	0.050
	>30~50	0.040	0.060
	>50		
>5.556~11.112	$\leq 50$	0.050	0.070
	>50		
>11.112~22.225	$\leq 50$	0.060	0.080
	>50~80		
	>80	0.080	0.100
>22.225	$\leq 80$	0.080	0.100
	>80		

表 6 惠氏螺纹搓丝板长度方向支承面的平行度公差

单位为毫米

搓丝板长度 $L$	平行度公差	
	2 级	3 级
$\leq 80$	0.04	0.05
>80~120	0.06	0.07
>120~180		0.08
>180~250	0.08	0.09
>250~315		0.10
>315~400	0.10	0.11

3.7 搓丝板支承面对装置面的垂直度公差：厚度  $H \leq 30$  mm 为 0.02 mm；厚度  $H > 30$  mm 为 0.03 mm。

3.8 搓丝板螺纹升角极限偏差，2 级为  $\pm 2'$ ，3 级为  $\pm 3'$ 。一副搓丝板螺纹升角之差，2 级为  $3'$ ，3 级为  $4'$ 。

## 4 标志和包装

### 4.1 标志

4.1.1 搓丝板上应标志：