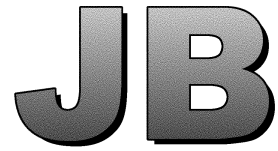


ICS 25.100.50

J 41

备案号: 51815—2015



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 12756—2015

整体硬质合金挤压丝锥

Solid carbide thread forming tap

2015-10-10 发布

2016-03-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
整 体 硬 质 合 金 挤 压 丝 锥
JB/T 12756—2015

*

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·23 千字

2016 年 6 月第 1 版第 1 次印刷

定价：15.00 元

*

书号：15111·13439

网址：<http://www.cmpbook.com>

编辑部电话：(010) 88379399

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

目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 型式和基本尺寸.....	1
4 技术要求.....	5
4.1 外观.....	5
4.2 表面粗糙度.....	5
4.3 丝锥的螺纹公差.....	5
4.4 丝锥的各部分尺寸公差.....	5
4.5 丝锥的圆跳动.....	6
4.6 材料.....	6
5 标志和包装.....	6
5.1 标志.....	6
5.2 包装.....	6
附录 A (资料性附录) 挤压丝锥螺纹单一中径公差.....	7
图 1 粗柄丝锥型式.....	1
图 2 细柄丝锥型式.....	3
图 A.1 基本牙型的螺纹中径 ($D_2=d_2$) 位置.....	7
表 1 粗柄丝锥尺寸.....	1
表 2 细柄丝锥尺寸.....	3
表 3 各型的挤压锥牙数.....	4
表 4 挤压丝锥表面粗糙度的最大允许值.....	5
表 5 丝锥螺纹中径公差.....	5
表 6 丝锥圆跳动公差.....	6
表 A.1 螺纹中径及大径极限偏差.....	7