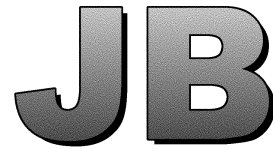


ICS 25.100.50

J 41

备案号: 51816—2015



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 12757—2015

整体硬质合金切削丝锥

Solid carbide cutting 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

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) 切削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 切削锥牙数的型号.....	4
表 4 切削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

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国刀具标准化技术委员会（SAC/TC91）归口。

本标准起草单位：株洲钻石切削刀具股份有限公司。

本标准主要起草人：周磊、陈莹。

本标准首次发布。