



中华人民共和国国家标准

GB/T 28691—2012

高精度梯形螺纹拉削丝锥

High precision trapezoidal thread broaching tap

2012-09-03 发布

2013-01-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

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/TC 91)归口。

本标准主要起草单位：河南一工工具有限公司、四川天虎工具有限责任公司、成都工具研究所。

本标准主要起草人：赵建敏、孔春艳、王裔孝、沈士昌、樊英杰、孙景春。

高精度梯形螺纹拉削丝锥

1 范围

本标准规定了高精度梯形螺纹拉削丝锥的型式和尺寸、螺纹公差、技术要求、标志和包装的基本要求。

本标准适用于加工梯形螺纹(JB/T 2886—2008 中 7、8、9 级非配作螺母)用的高精度梯形螺纹拉削丝锥(以下简称丝锥)。

2 规范性引用文件

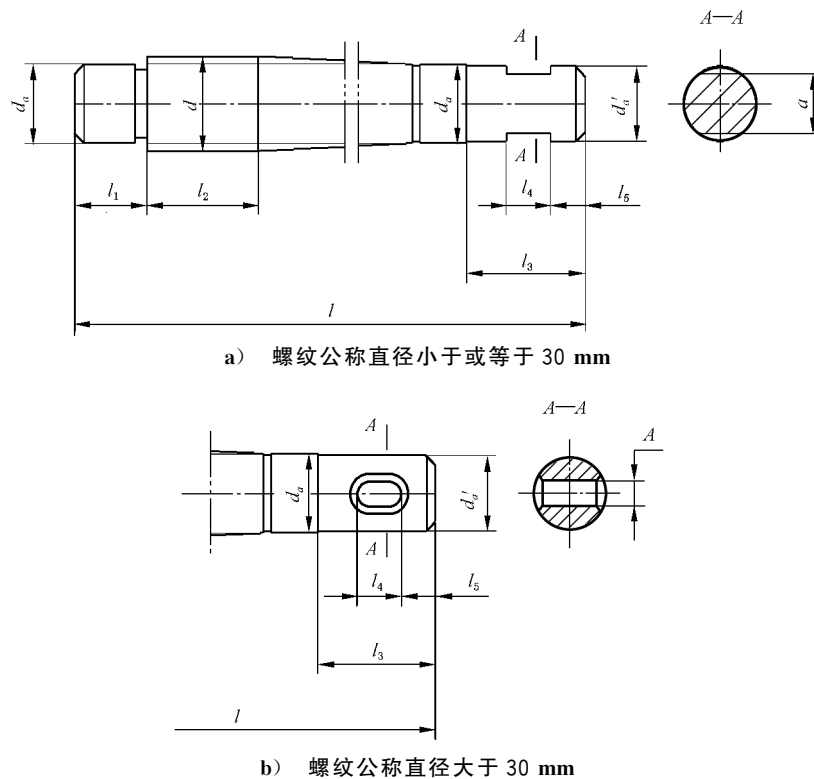
下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 5796.1—2005 梯形螺纹 第 1 部分:牙型(ISO 2901:1993,MOD)

JB/T 2886—2008 机床梯形丝杠、螺母 技术条件

3 型式和尺寸

3.1 丝锥的型式尺寸按图 1 和表 1 规定。



说明: 校准部分长度尺寸 l_2 为 5~6 个螺距 P 。总长度尺寸 l 及每组支数, 根据使用需要确定。

图 1