

ICS 25.100.99

J 41

备案号: 18995—2006

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 10231.22—2006

20071137

刀具产品检测方法
第 22 部分: 搓丝板

Tool inspection methods
—Part 22: Thread rolling flat dies



2006-09-14 发布

2007-03-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

目 次

前言II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 检测依据 1

4 检测方法和检测器具 1

4.1 外观 1

4.2 表面粗糙度 1

4.3 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（宽度方向、长度方向） 1

4.4 支承面对装置面的垂直度 1

4.5 螺纹升角 2

4.6 螺距、牙型半角、牙顶高和牙底高 2

4.7 搓丝板宽度及宽度差 2

4.8 搓丝板长度 2

4.9 材料和硬度 2

4.10 标志和包装 2

前 言

JB/T10231 在《刀具产品检测方法》总标题下分为 31 个部分:

- 第 1 部分: 通则;
- 第 2 部分: 麻花钻;
- 第 3 部分: 立铣刀;
- 第 4 部分: 丝锥;
- 第 5 部分: 齿轮滚刀;
- 第 6 部分: 插齿刀;
- 第 7 部分: 圆拉刀;
- 第 8 部分: 板牙;
- 第 9 部分: 铰刀;
- 第 10 部分: 铤钻;
- 第 11 部分: 扩孔钻;
- 第 12 部分: 三面刃铣刀;
- 第 13 部分: 锯片铣刀;
- 第 14 部分: 键槽铣刀;
- 第 15 部分: 可转位三面刃铣刀;
- 第 16 部分: 可转位面铣刀;
- 第 17 部分: 可转位立铣刀;
- 第 18 部分: 可转位车刀;
- 第 19 部分: 键槽拉刀;
- 第 20 部分: 矩形花键拉刀;
- 第 21 部分: 旋转和旋转冲击式硬质合金建工钻;
- 第 22 部分: 搓丝板;
- 第 23 部分: 滚丝轮;
- 第 24 部分: 机用锯条;
- 第 25 部分: 金属切割带锯条;
- 第 26 部分: 高速钢车刀条;
- 第 27 部分: 中心钻;
- 第 28 部分: 圆柱形铣刀;
- 第 29 部分: 剃齿刀;
- 第 30 部分: 渐开线花键拉刀;
- 第 31 部分: 硬质合金刀片。

本部分为第 22 部分。第 28~31 部分为预计结构。

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。

本部分为首次发布。

刀具产品检测方法

第 22 部分：搓丝板

1 范围

JB/T 10231 的本部分规定了搓丝板检测时的检测方法和检测器具，这些方法并非唯一的。本部分适用于按 GB/T 972 生产的搓丝板的检测。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 JB/T 10231 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本部分，然而，鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本部分。

GB/T 972 搓丝板

JB/T 10231.1—2001 刀具产品检测方法 第 1 部分：通则

JB/T 10231.4—2001 刀具产品检测方法 第 4 部分：丝锥

3 检测依据

相关的产品标准和产品图样。

4 检测方法和检测器具

4.1 外观

外观的检测按 JB/T 10231.1—2001 中第 4 章的规定。

4.2 表面粗糙度

表面粗糙度的检测按 JB/T 10231.1—2001 中第 5 章的规定。

4.3 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（宽度方向、长度方向）

4.3.1 检测方法

将搓丝板平放于检验平板上，用带圆测头的指示表在垂直于搓丝板宽度和长度方向上进行检测。宽度方向的检测：从宽度方向两侧第二个完整牙开始。长度方向的检测：长度方向的检测部位如图 1 所示，活动搓丝板长度方向两端等于固定搓丝板压入部分长度（ l ）的范围不检。

4.3.2 检测器具

检验平板、分度值为 0.01mm 的指示表。

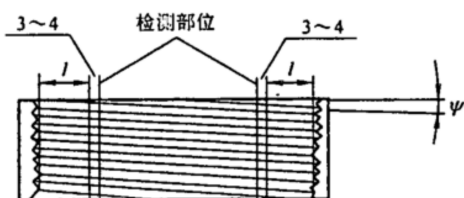


图 1

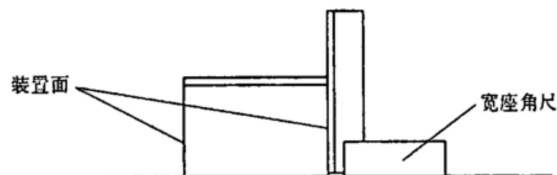


图 2

4.4 支承面对装置面的垂直度

4.4.1 检测方法

方法一：将搓丝板平放于检验平板上，宽座角尺的测量面紧靠两装置面的任意部位，用塞尺检测接

触缝隙, 如图 2 所示。

方法二: 将宽座角尺测量面与固定块凸台靠紧, 指示表测头低于螺纹牙底 1mm~2mm, 调整指示表与宽座角尺测量面接触, 指针调整到零位。取下宽座角尺换上搓丝板, 在同一高度的任意处测量, 则指示表的读数值即为垂直度, 取其最大值, 如图 3 所示。

当检测结果有争议时, 用方法二仲裁。

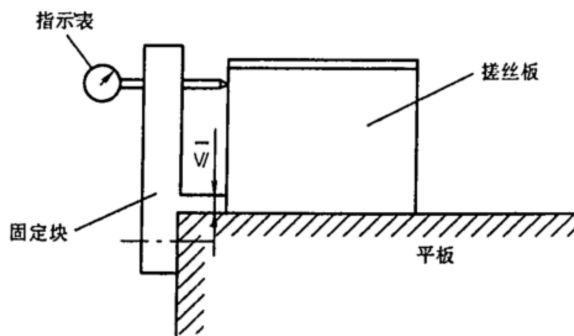


图 3

4.4.2 检测器具

检验平板、宽座角尺、塞尺、分度值为 0.001mm 的指示表, 固定块。

4.5 螺纹升角

4.5.1 检测方法

将搓丝板平放在万能工具显微镜的方工作台上, 找正搓丝板长度方向与纵导板移动平行, 把量针放到搓丝板长度 (压入部分 l 除外) 范围内的任意部位的螺纹槽内, 转动米字线水平线与量针边缘重合, 转动角度即为螺纹升角 ψ 。

4.5.2 检测器具

万能工具显微镜、量针。

4.6 螺距、牙型半角、牙顶高和牙底高

上述各项的检测, 用检测螺纹制件的方法代替。螺纹制件相关参数的检测用丝锥检测方法替代, 检测方法和检测器具按 JB/T 10231.4—2001 中第 7 章、第 8 章、第 9 章的规定。

4.7 搓丝板宽度及宽度差

4.7.1 检测方法

用游标卡尺分别检测一副搓丝板宽度方向任意部位的尺寸, 读取其值为搓丝板宽度, 取其两值之差为搓丝板宽度差。

4.7.2 检测器具

分度值为 0.02mm 的游标卡尺。

4.8 搓丝板长度

4.8.1 检测方法

用游标卡尺分别检测一副搓丝板长度方向任意部位的尺寸, 读取其值为搓丝板长度。

4.8.2 检测器具

分度值为 0.02mm 的游标卡尺。

4.9 材料和硬度

材料和硬度的检测按 JB/T 10231.1—2001 中第 11 章的规定。

4.10 标志和包装

标志和包装的检测按 JB/T 10231.1—2001 中第 13 章、第 14 章的规定。

中 华 人 民 共 和 国
机械行业标准
刀具产品检测方法 第22部分：搓丝板
JB/T 10231.22—2006

*

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·0.25印张·8千字

2007年3月第1版第1次印刷

定价：10.00元

*

书号：15111·7925

网址：<http://www.cmpbook.com>

编辑部电话：(010) 88379779

直销中心电话：(010) 88379693

封面无防伪标均为盗版



JB/T10231.22-2006

版权专有 侵权必究