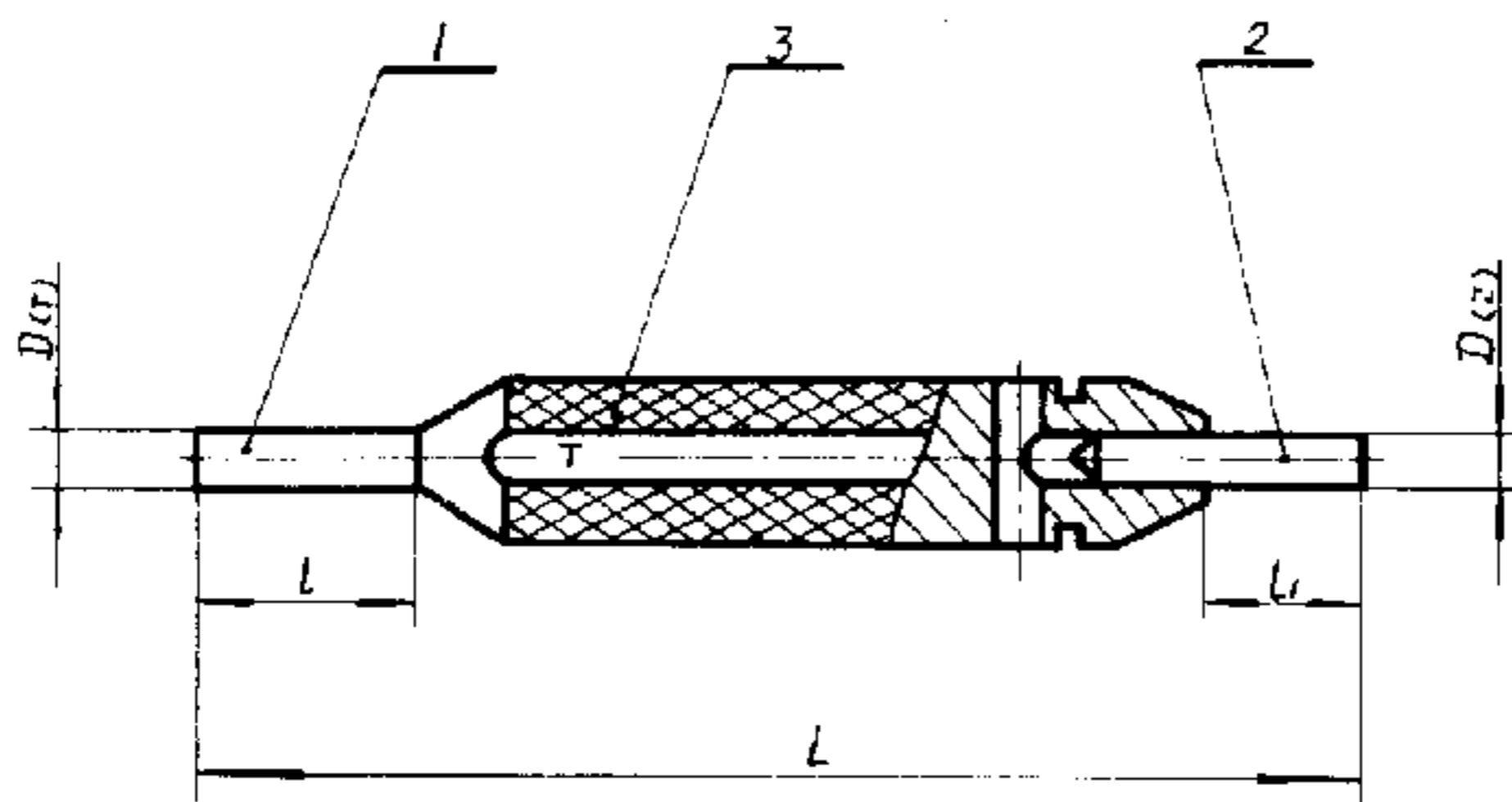


IT6至IT14级用针式双头光滑塞规

代替

($D=0.1\sim 3$)



标记示例：尺寸D等于0.5H8的双头光滑塞规；

0220/0.5H8 T, Z

mm

基本尺寸	主要尺寸			件号	1	2	3
					名称	通端量头	止端量头
D	L	l	l ₁	数量	1	1	1
				标准号或分类代号	0220		HB792-74
<1	54	5	4	规格-件号 或规格	D公差带-1	D公差带-2	D × 45
≥1~3	58	8	5				

1. 量头用胶结法紧固。

2. 工作表面粗糙度：IT6级为 $\sqrt{0.025}$ ；IT7至IT9级为 $\sqrt{0.05}$ ；IT10至IT12级为 $\sqrt{0.1}$ ；IT13至IT14级为 $\sqrt{0.2}$ 。

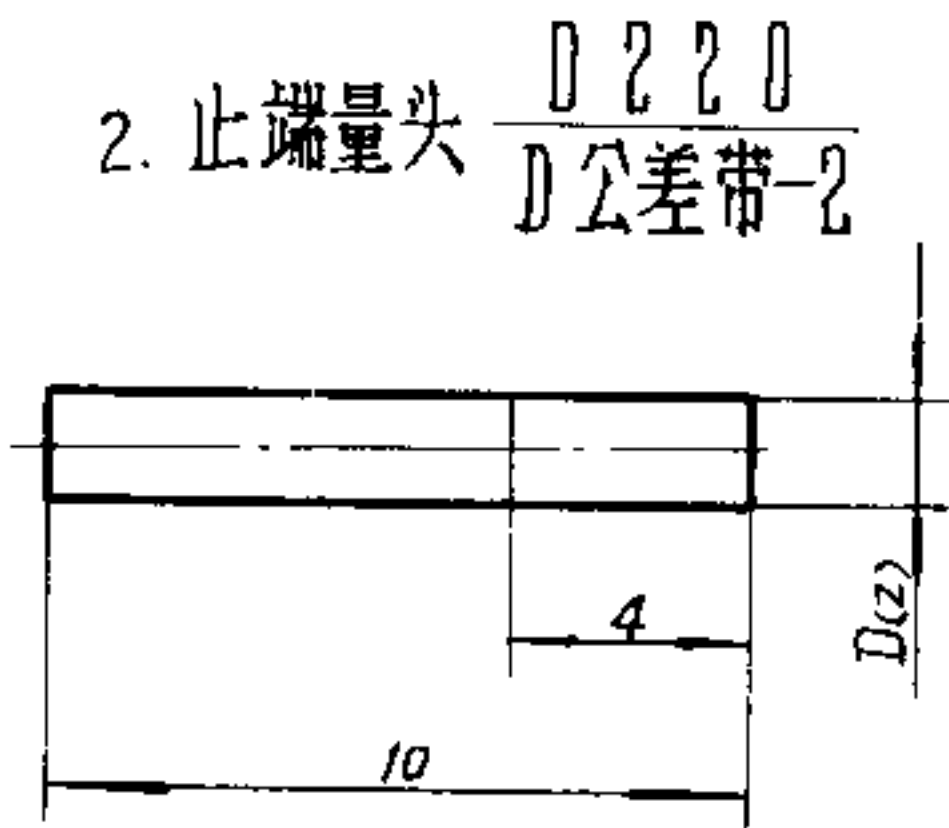
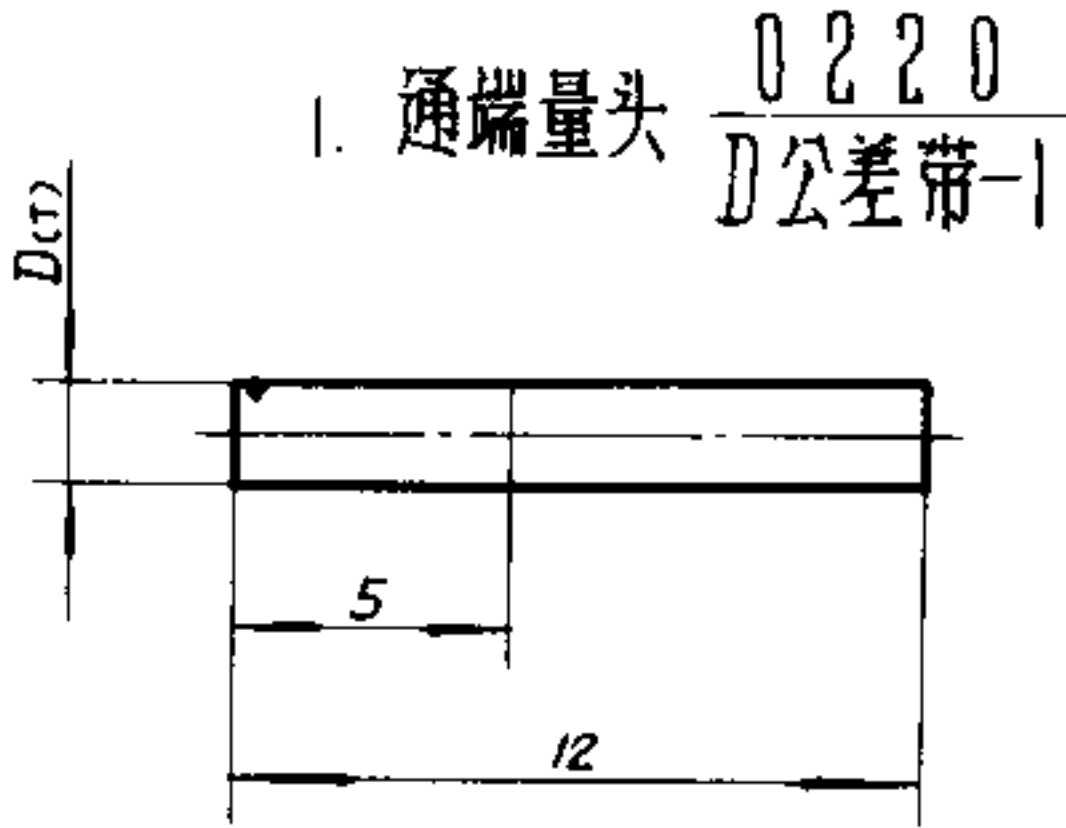
3. 技术条件按HB 3460-84

注：允许用量头材料制成整体结构。

用于IT6至IT7级,基本尺寸D大于或等于0.1至0.9,尺寸系列按下表规定:

mm									
0.10	0.11	0.12	0.14	0.16	0.18	0.20	0.22	0.25	0.28
0.30	0.35	0.40	0.45	0.50	0.55	0.60	0.70	0.80	0.90

其余 $\sqrt{3.2}$



塞规制造公差表

mm

公差带代号	量规制造极限偏差		磨损极限偏差(S)	公差带代号	量规制造极限偏差		磨损极限偏差(S)
	通(T)	止(Z)			通(T)	止(Z)	
F6	+0.0075 +0.0065	+0.0120 +0.0110	+0.0060	G7	+0.0042 +0.0030	+0.0120 +0.0108	+0.0020
G6	+0.0035 +0.0025	+0.0080 +0.0070	+0.0020	H7	+0.0022 +0.0010	+0.0100 +0.0088	0
H6	+0.0015 +0.0005	+0.0060 +0.0050	0	Js7	-0.0028 -0.0040	+0.0050 +0.0038	-0.0050
Js6	-0.0015 -0.0025	+0.0030 +0.0020	-0.0030	K7	-0.0078 -0.0090	0 -0.0012	-0.0100
K6	-0.0045 -0.0055	0 -0.0010	-0.0060	M7	-0.0098 -0.0110	-0.0020 -0.0032	-0.0120
M6	-0.0065 -0.0075	-0.0020 -0.0030	-0.0080	N7	-0.0118 -0.0130	-0.0040 -0.0052	-0.0140
N6	-0.0085 -0.0095	-0.0040 -0.0050	-0.0100	P7	-0.0138 -0.0150	-0.0060 -0.0072	-0.0160
P6	-0.0105 -0.0115	-0.0060 -0.0070	-0.0120	R7	-0.0178 -0.0190	-0.0100 -0.0112	-0.0200
R6	-0.0145 -0.0155	-0.0100 -0.0110	-0.0160	S7	-0.0218 -0.0230	-0.0140 -0.0152	-0.0240
S6	-0.0185 -0.0195	-0.0140 -0.0150	-0.0200	U7	-0.0258 -0.0270	-0.0180 -0.0192	-0.0280
F7	+0.0082 +0.0070	+0.0160 +0.0148	+0.0060				

1. 材料: CrMn 钢, 按 GB1299-77。
2. 热处理: 淬火 HRC58~65。
3. 工作表面粗糙度: IT6 级为 $\sqrt{0.025}$; IT7 级为 $\sqrt{0.05}$ 。

注: 非工作端可以有反顶尖。