

HB

中华人民共和国航空工业部部标准

HB3898-86

普通螺纹校对塞规

M105×1.5~M150×2 校通-通TT

1986-12-30发布

1987-10-01实施

中华人民共和国航空工业部 批准

HB3898-86

普通螺纹校对塞规

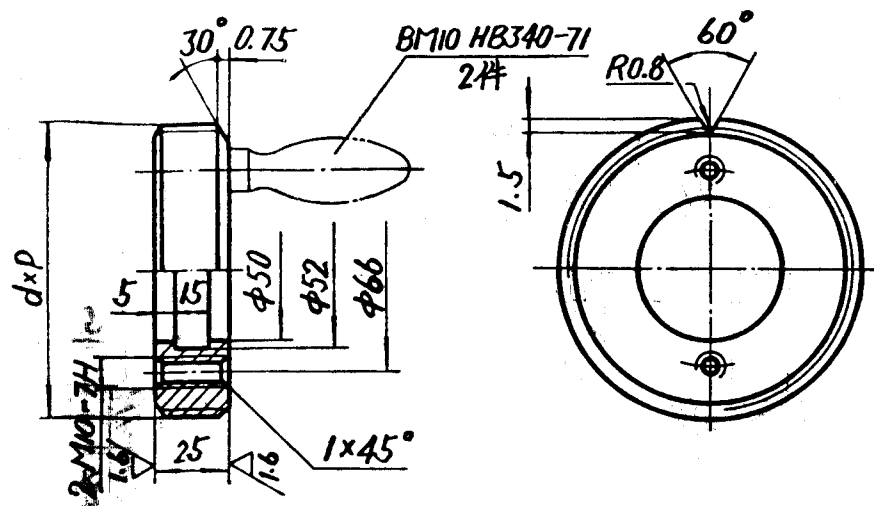
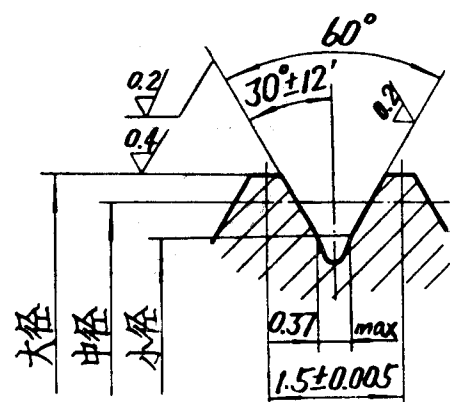
校通一通 TT

M105×1.5~150×2

代替

其余 ∇ 3.2

M105×1.5 M110×1.5



分类代号: 0480

标记示例: M105×1.5-3h4h, 4h TT的螺纹校对塞规 0480 / M105×1.5-3h, 4h-TT

螺 纹		TT					mm
直径 d	螺距 P	公差带	大 径		中 径		小 径 ≤
			基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	
105	1.5	3h4h 4h	105.000	±0.009	104.009	±0.004	103.359
		5h4h 5h6h 6h		±0.011	104.000	±0.0045	103.350
		7h6h 8h		±0.014	103.992	±0.006	103.342
		5g6g 6g	104.968	±0.011	103.968	±0.0045	103.318
		7g6g 8g		±0.014	103.960	±0.006	103.310
		6f	104.955	±0.011	103.955	±0.0045	103.305
		6e	104.933		103.933		103.283

螺 纹		TT					mm
直径 d	螺距 P	公差带	大 径		中 径		小 径 ≤
			基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	
110	1.5	3h4h 4h	110.000	±0.009	109.009	±0.004	108.359
		5h4h 5h6h 6h		±0.011	109.000	±0.0045	108.350
		7h6h 8h		±0.014	108.992	±0.006	108.342
		5g6g 6g	109.968	±0.011	108.968	±0.0045	108.318
		7g6g 8g		±0.014	108.960	±0.006	108.310
		6f	109.955	±0.011	108.955	±0.0045	108.305
		6e	109.933		108.933		108.283

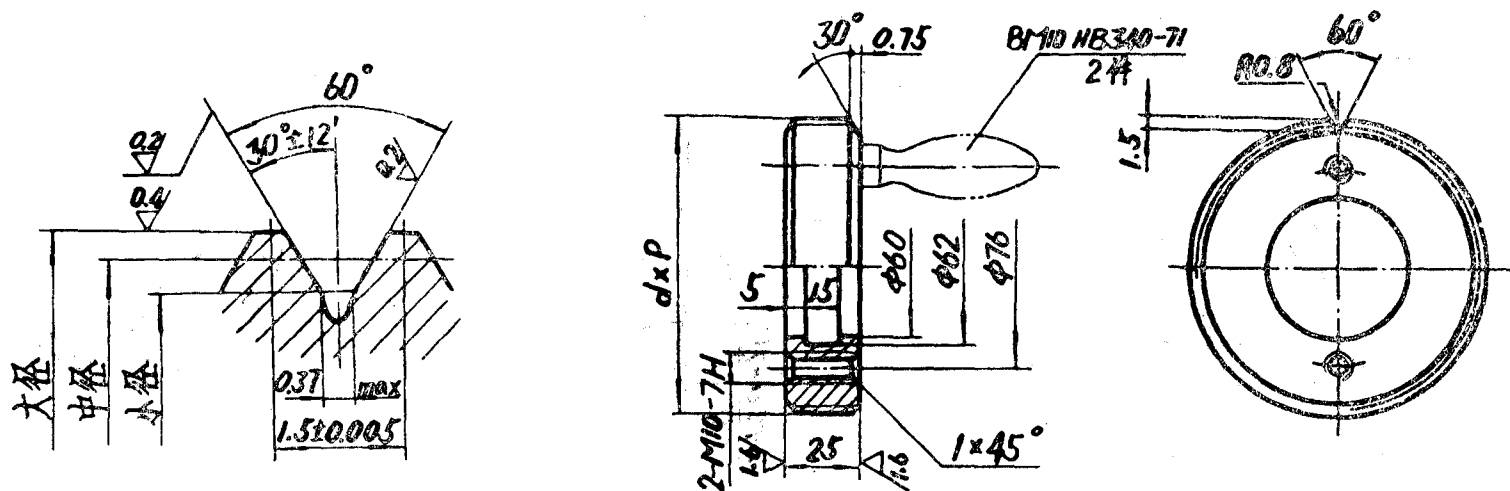
1. 材料: CrMn钢, 按 GB1299-77; 或 T12A钢, 按 GB1298-77。
2. 热处理: 淬火 HRC 58~65。
3. 切去两端不完整螺纹。
4. 技术条件按 HB3908-86

普通螺纹校对量规

校对一通TT

M115×1.5 M120×1.5

其余 ∇ 3.2



分类代号: 0480

标记示例: M115×1.5-3h4h, 4h TT 的螺纹校对量规 0480 / M115×1.5-3h, 4h-TT

螺 纹			TT				
直径 d	螺距 P	公差带	大 径		中 径		小 径 \leq
			基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	
115	1.5	3h4h 4h	115.000	± 0.009	114.009	± 0.004	113.359
		5h4h 5h6h 6h		± 0.011	114.000	± 0.0045	113.350
		7h6h 8h		± 0.014	113.992	± 0.006	113.342
		5g6g 6g	114.968	± 0.011	113.968	± 0.0045	113.318
		7g6g 8g		± 0.014	113.960	± 0.006	113.310
		6f		114.955	± 0.011	113.955	± 0.0045
		6e	114.933	± 0.011	113.933	± 0.0045	113.283

螺 纹			TT				
直径 d	螺距 P	公差带	大 径		中 径		小 径 \leq
			基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	
120	1.5	3h4h 4h	120.000	± 0.009	119.009	± 0.004	118.359
		5h4h 5h6h 6h		± 0.011	119.000	± 0.0045	118.350
		7h6h 8h		± 0.014	118.992	± 0.006	118.342
		5g6g 6g	119.968	± 0.011	118.968	± 0.0045	118.318
		7g6g 8g		± 0.014	118.960	± 0.006	118.310
		6f		119.955	± 0.011	118.955	± 0.0045
		6e	119.933	± 0.011	118.933	± 0.0045	118.283

1. 材料: CrMn 钢, 按 GB1299-77; 或 T12A 钢, 按 GB1298-77.
2. 热处理: 淬火 HRC 58~65.
3. 切去两端不完整螺纹.
4. 技术条件按 HB3908-86