

HB

中华人民共和国航空工业部部标准

HB 3875-86~3886-86

螺₃ HB 3875

测量内螺纹工艺底孔用光滑塞规

1986-10-25发布




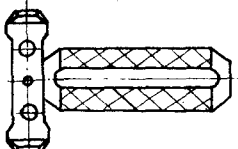
1987-01-01实施

中华人民共和国航空工业部 批准

前 言

本标准是按照“切制内螺纹工艺底孔直径及偏差”标准所规定的尺寸系列而编制的。根据不同的材料分为二个系列，相应塞规也分为二个系列。为减少塞规制造数量，凡公称直径及螺距相同的H公差带系列及G公差带系列的通端光滑塞规可以分别用来测量4H~7H和5G~7G的工艺底孔尺寸。

目 录

序号	标准号 标记代号	名 称	简 图	页次
1	HB3875-86 0228 T 螺纹规格代号-公差带-系列	内螺纹工艺底孔用针式量头 单头通端光滑塞规 M1~M3		2
2	HB3876-86 0228 Z 螺纹规格代号-公差带-I	内螺纹第I系列工艺底孔用针式量头 单头止端光滑塞规 M1~M3		6
3	HB3877-86 0228 Z 螺纹规格代号-公差带-II	内螺纹第II系列工艺底孔用针式量头 单头止端光滑塞规 M1~M3		10
4	HB3878-86 0228 T 螺纹规格代号-公差带-系列	内螺纹工艺底孔用圆锥尾量头 单头通端光滑塞规 M3.5~M40		14
5	HB3879-86 0228 Z 螺纹规格代号-公差带-I	内螺纹第I系列工艺底孔用圆锥尾量头 单头止端光滑塞规 M3.5~M40		26
6	HB3880-86 0228 Z 螺纹规格代号-公差带-II	内螺纹第II系列工艺底孔用圆锥尾量头 单头止端光滑塞规 M3.5~M40		38
7	HB3881-86 0228 T 螺纹规格代号-公差带-系列	内螺纹工艺底孔用套量头 单头通端光滑塞规 M42~M80		50
8	HB3882-86 0228 Z 螺纹规格代号-公差带-I	内螺纹第I系列工艺底孔用套量头 单头止端光滑塞规 M42~M80		57
9	HB3883-86 0228 Z 螺纹规格代号-公差带-II	内螺纹第II系列工艺底孔用套量头 单头止端光滑塞规 M42~M80		64
10	HB3884-86 0228 T 螺纹规格代号-公差带-系列	内螺纹工艺底孔用非全形 单头通端光滑塞规 M82~M150		71
11	HB3885-86 0228 Z 螺纹规格代号-公差带-I	内螺纹第I系列工艺底孔用非全形 单头止端光滑塞规 M82~M150		76
12	HB3886-86 0228 Z 螺纹规格代号-公差带-II	内螺纹第II系列工艺底孔用非全形 单头止端光滑塞规 M82~M150		81