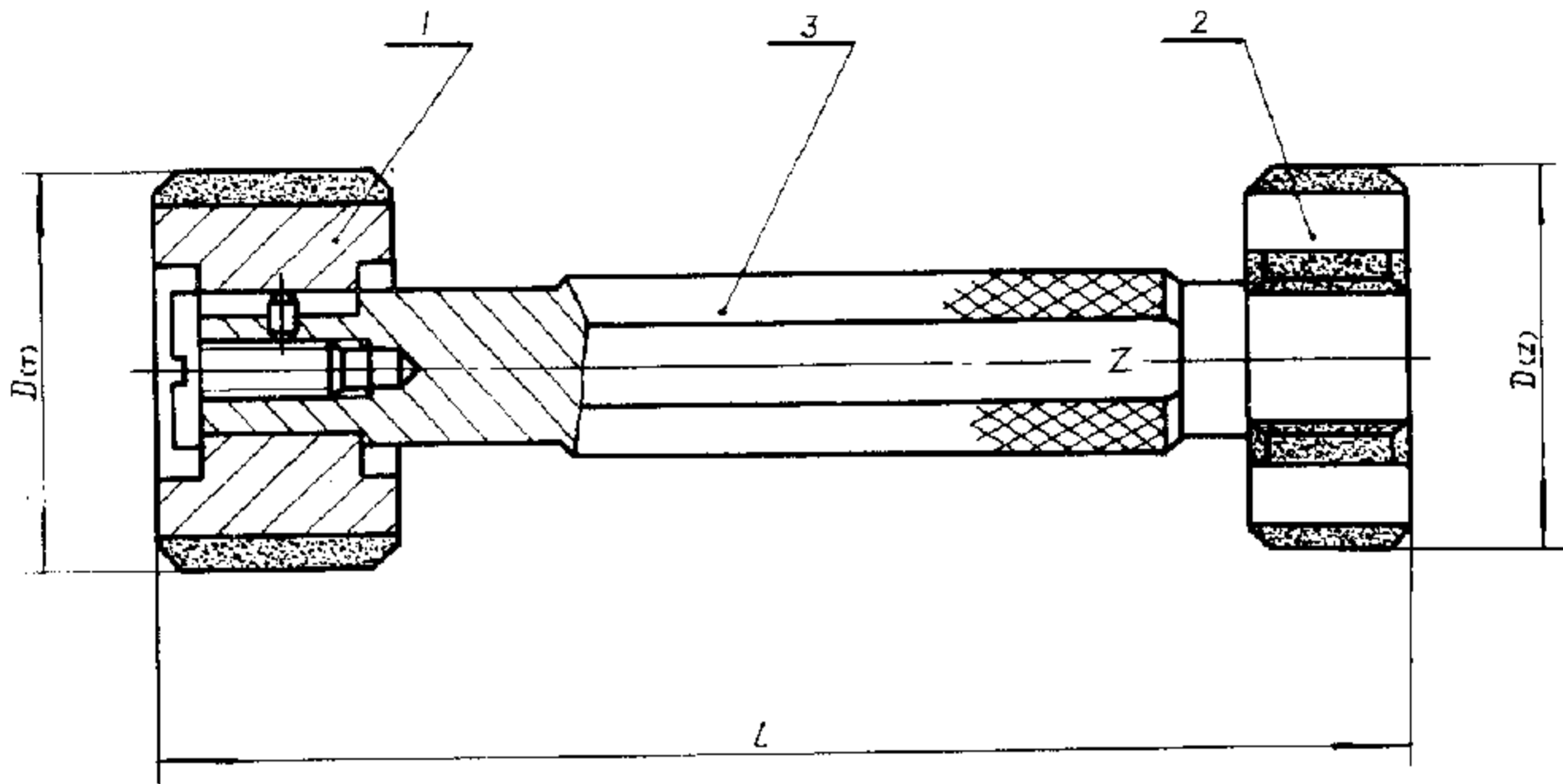


IT6至IT14级用
硬质合金套量头双头光滑塞规
($D > 40 \sim 80$)

代替



标记示例：尺寸D等于45H7的双头光滑塞规； 0221/45H7 T、Z

mm

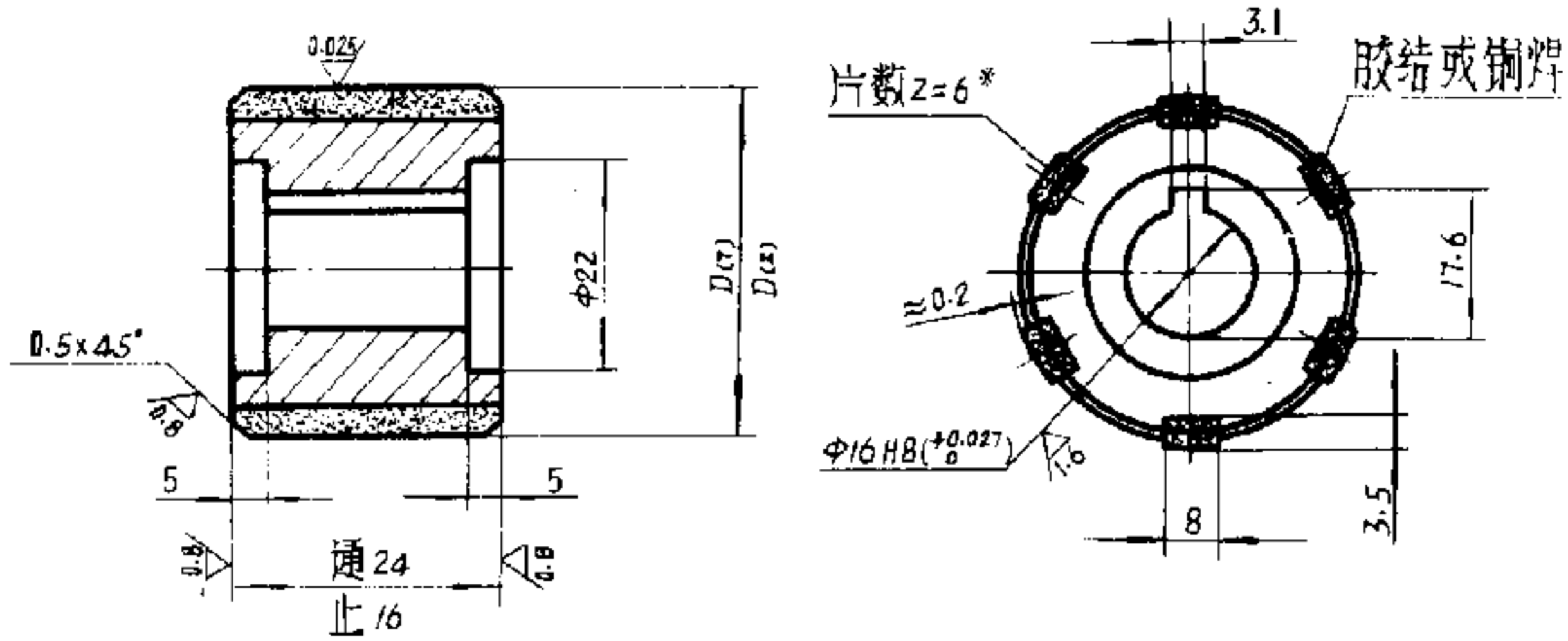
基本尺寸	主要尺寸	件号	1	2	3
D	L	名称	通端量头	止端量头	手柄
		数量	1	1	1
		标准号或分类代号	0221		HB794-84
		规格-件号或规格	D公差带-1	D公差带-2	
>40~50	162			16	
>50~65	174			22	
>65~80	194			27	

1. 工作表面粗糙度：IT6至IT7级为 $\sqrt{0.025}$ ；IT8至IT10级为 $\sqrt{0.05}$ ；IT11至IT13级为 $\sqrt{0.1}$ ；IT14级为 $\sqrt{0.2}$ 。
2. 技术条件按HB 3460-84

用于IT6至IT7级, 基本尺寸D大于40至50, 尺寸间隔为0.1。

其余 $\nabla_{3.2}$

1. 通端量头 $\frac{0.221}{D}$
2. 止端量头 $\frac{D}{2}$ 差带-1/2



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	公差带代号	量规制造极限偏差		磨损极限偏差
	通(T)	止(Z)			通(T)	止(Z)	
F6	+0.0290 +0.0266	+0.0410 +0.0386	+0.0250	G7	+0.0145 +0.0115	+0.0340 +0.0310	+0.0090
G6	+0.0130 +0.0106	+0.0250 +0.0226	+0.0090	H7	+0.0055 +0.0025	+0.0250 +0.0220	0
h6	+0.0040 +0.0016	+0.0160 +0.0136	0	J7	-0.0055 -0.0085	+0.0140 +0.0110	-0.0110
J6	-0.0020 -0.0044	+0.0100 +0.0076	-0.0060	Js7	-0.0065 -0.0095	+0.0120 +0.0090	-0.0120
Js6	-0.0040 -0.0064	+0.0080 +0.0056	-0.0080	K7	-0.0125 -0.0155	+0.0070 +0.0040	-0.0180
K6	-0.0090 -0.0114	+0.0030 +0.0006	-0.0130	M7	-0.0195 -0.0225	0 -0.0030	-0.0250
M6	-0.0160 -0.0184	-0.0040 -0.0064	-0.0200	N7	-0.0275 -0.0305	-0.0080 -0.0110	-0.0330
N6	-0.0240 -0.0264	-0.0120 -0.0144	-0.0280	P7	-0.0365 -0.0395	-0.0170 -0.0200	-0.0420
P6	-0.0330 -0.0354	-0.0210 -0.0234	-0.0370	R7	-0.0445 -0.0475	-0.0250 -0.0280	-0.0500
R6	-0.0410 -0.0434	-0.0290 -0.0314	-0.0450	S7	-0.0535 -0.0565	-0.0340 -0.0370	-0.0590
S6	-0.0500 -0.0524	-0.0380 -0.0404	-0.0540	T7	-0.0645 -0.0675	-0.0450 -0.0480	-0.0700
T6	-0.0610 -0.0634	-0.0490 -0.0514	-0.0650	U7	-0.0805 -0.0835	-0.0610 -0.0640	-0.0860
F7	+0.0305 +0.0275	+0.0500 +0.0470	+0.0250				

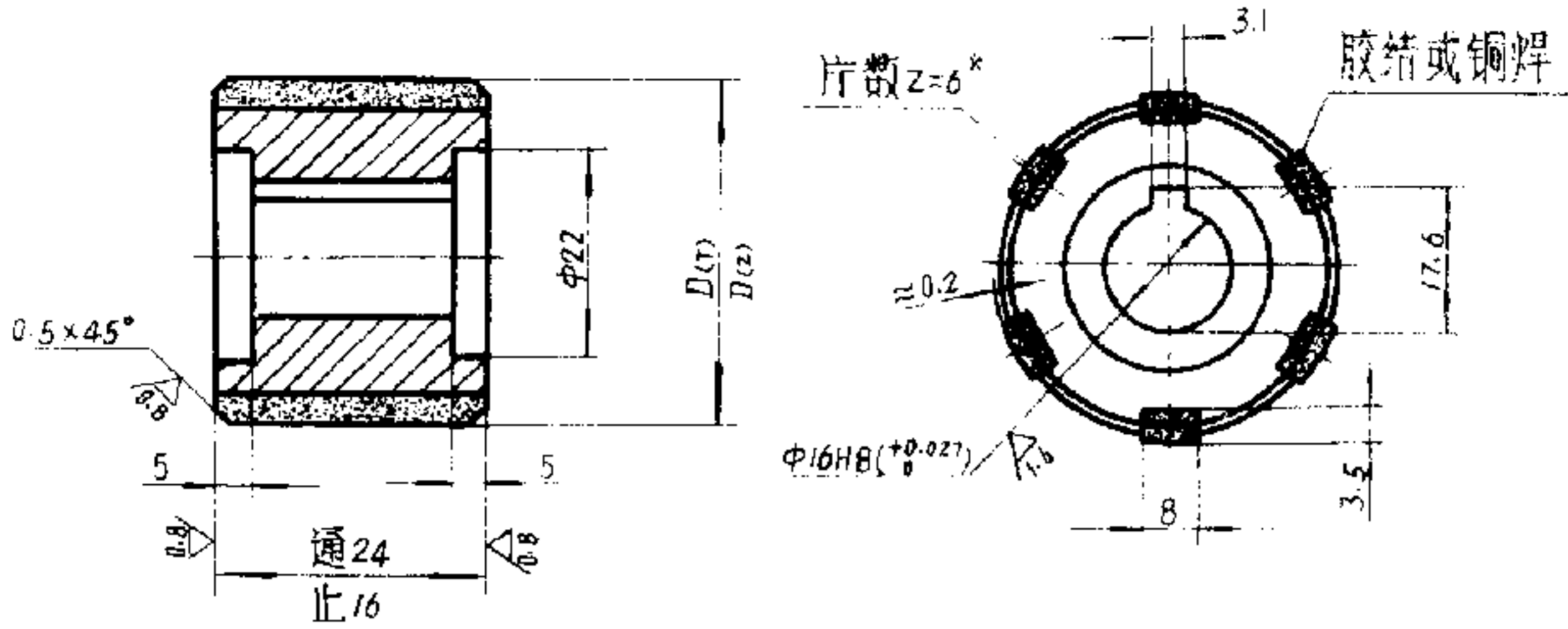
1. 材料: YG8 硬质合金, 毛坯按 HB799-74/8x24.8x16. 量头体 45 钢, 按 GB699-65.
2. 热处理: 量头体淬火 HRC40~45.
3. 表面处理: 非工作部分发蓝.

* 止端量头允许对称镶两片。

用于IT8至IT14级,基本尺寸D大于40至50,尺寸间隔为0.1。

1. 通端量头 $\frac{D-2.2}{D}$ 公差带 $-1/2$
2. 止端量头 $\frac{D-2.2}{D}$ 公差带 $-1/2$

其余 $\sqrt{0.2}$



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	公差带代号	量规制造极限偏差		磨损极限偏差
	通(T)	止(Z)			通(T)	止(Z)	
D8	+0.0880 +0.0840	+0.1190 +0.1150	+0.0800	H9	+0.0105 +0.0055	+0.0620 +0.0570	0
E8	+0.0580 +0.0540	+0.0890 +0.0850	+0.0500	D10	+0.0940 +0.0880	+0.1800 +0.1740	+0.0800
F8	+0.0330 +0.0290	+0.0640 +0.0600	+0.0250	H10	+0.0140 +0.0080	+0.1000 +0.0940	0
H8	+0.0080 +0.0040	+0.0390 +0.0350	0	A11	+0.3400 +0.3320	+0.4800 +0.4720	+0.3200
J8	-0.0070 -0.0110	+0.0240 +0.0200	-0.0150	B11	+0.2000 +0.1920	+0.3400 +0.3320	+0.1800
Js8	-0.0110 -0.0150	+0.0190 +0.0150	-0.0190	C11	+0.1500 +0.1420	+0.2900 +0.2820	+0.1300
K8	-0.0190 -0.0230	+0.0120 +0.0080	-0.0270	D11	+0.1000 +0.0920	+0.2400 +0.2320	+0.0800
M8	-0.0260 -0.0300	+0.0050 +0.0010	-0.0340	H11	+0.0200 +0.0120	+0.1600 +0.1520	0
N8	-0.0340 -0.0380	-0.0030 -0.0070	-0.0420	B12	+0.2070 +0.1970	+0.4300 +0.4200	+0.1800
R8	-0.0650 -0.0690	-0.0340 -0.0380	-0.0730	H12	+0.0270 +0.0170	+0.2500 +0.2400	0
U8	-0.1010 -0.1050	-0.0700 -0.0740	-0.1090	H12	-0.0840 -0.0980	+0.2500 +0.2360	-0.1250
D9	+0.0905 +0.0855	+0.1420 +0.1370	+0.0800	H3	+0.0410 +0.0270	+0.3900 +0.3760	0
E9	+0.0605 +0.0555	+0.1120 +0.1070	+0.0500	H4	+0.0610 +0.0390	+0.6200 +0.5980	0
F9	+0.0355 +0.0305	+0.0870 +0.0820	+0.0250				

1. 材料: YG8 硬质合金, 毛坯按 HB799-74/8×24.8×16. 量头体 45 钢, 按 GB699-65.
2. 热处理: 量头体淬火 HRC40~45.
3. 表面处理: 非工作部分发蓝.
4. 工作表面粗糙度: IT8 至 IT10 级为 $\sqrt{0.05}$; IT11 至 IT13 级为 $\sqrt{0.1}$; IT14 级为 $\sqrt{0.2}$.

* 止端量头允许对称镶两片。