

HB

中华人民共和国航空工业部部标准

HB3891-86

普通螺纹塞规

M105 × 1.5 ~ M150 × 2

1986-12-30发布

1987-10-01实施

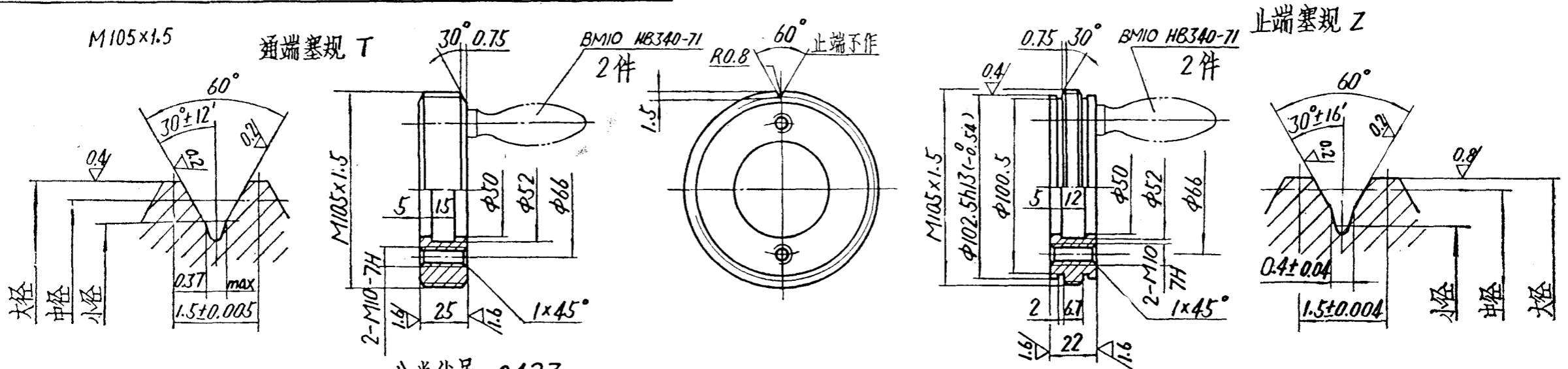
中华人民共和国航空工业部 批准

普通螺纹塞规

M105x1.5~M150x2

代替

其余 $\nabla 3.2$

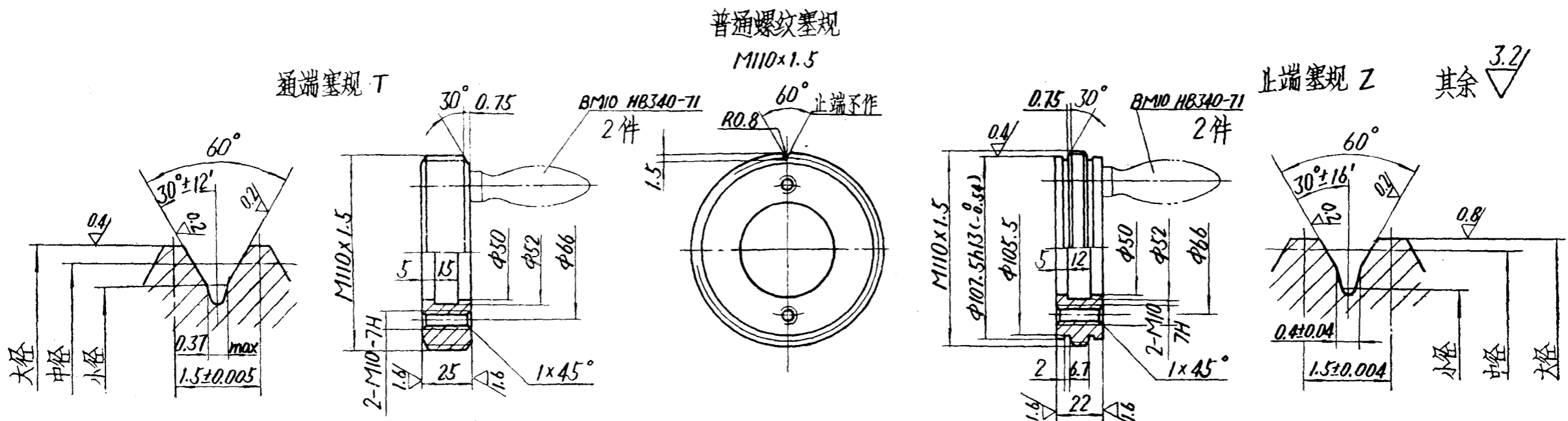


分类代号: 0423

标记示例: M105x1.5-4H、4H5H 通的螺纹塞规 0423/M105x1.5-4H-T
止的螺纹塞规 0423/M105x1.5-4H-Z

螺 纹		通 端 塞 规						止 端 塞 规										
公差带	中径偏差 μm	大 径		中 径			小 径 \leq	大 径		中 径			小 径 \leq					
		基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	磨损极限		基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	磨损极限						
4H 4H5H	+140	105.012	± 0.011	104.038	± 0.0055	104.0205	103.376	104.4715	± 0.011	104.1715	± 0.0055	104.160	103.376					
5H 5H6H	+180							104.5115		104.2115		104.200						
6H	+224							104.557	104.257	104.242								
7H	+280							104.613	104.313	104.298								
5G	+212	105.044	± 0.011	104.070	± 0.0055	104.0525	103.408	104.5435	± 0.011	104.2435	± 0.0055	104.232	103.408					
6G	+256							104.589		104.289		104.274						
7G	+312							105.048	± 0.014	104.074	± 0.007	104.053		104.645	± 0.014	104.345	± 0.007	104.330

1. 材料: CrMn 钢, 按 GB1299-77; 或 T12A 钢, 按 GB1298-77.
2. 热处理: 淬火 HRC58~65.
3. 切去两端不完整螺纹.
4. 技术条件按 HB3908-86



分类代号: 0423

标记示例: M110x1.5-4H、4H5H 通止 的螺纹塞规
 0423/M110x1.5-4H-T
 0423/M110x1.5-4H-Z

螺 纹		通 端 塞 规					止 端 塞 规					mm							
公差带	中径偏差 μm		大 径		中 径			小 径 \leq	大 径		中 径			小 径 \leq					
	ES	EI	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	磨损极限		基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	磨损极限						
4H 4H5H	+140	0	110.012	± 0.011	109.038	± 0.0055	109.0205	108.376	109.4715	± 0.011	109.1715	± 0.0055	109.160	108.376					
5H 5H6H	+180								109.5115		109.2115		109.200						
6H	+224								110.016	± 0.014	109.042	± 0.007	109.021		109.557	± 0.014	109.257	± 0.007	109.242
7H	+280														109.613		109.313		109.298
5G	+212	+32	110.044	± 0.011	109.070	± 0.0055	109.0525	108.408	109.5435	± 0.011	109.2435	± 0.0055	109.232	108.408					
6G	+256								109.589		109.289		109.274						
7G	+312								110.048	± 0.014	109.074	± 0.007	109.053		109.645	± 0.014	109.345	± 0.007	109.330

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