

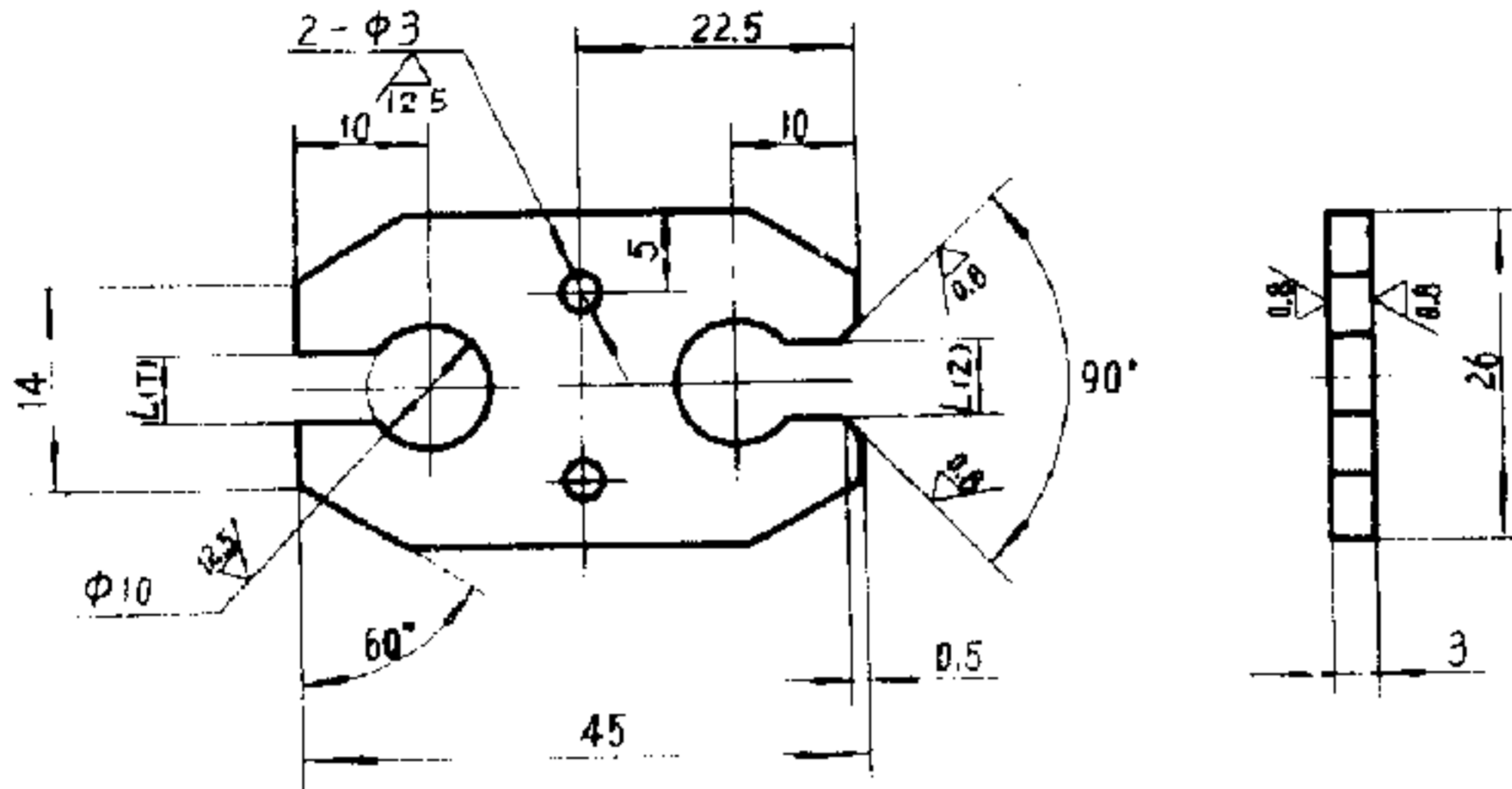
IT8至IT14级用双头长度量规

代替

(L > 3~250)

用于IT8至IT14级,基本尺寸L大于3至6,尺寸间隔为0.1。

其余 $\sqrt{3.2}$



标况示例: 尺寸L等于4js10的双头长度量规;

0301/4js10 T,Z

量规制造公差

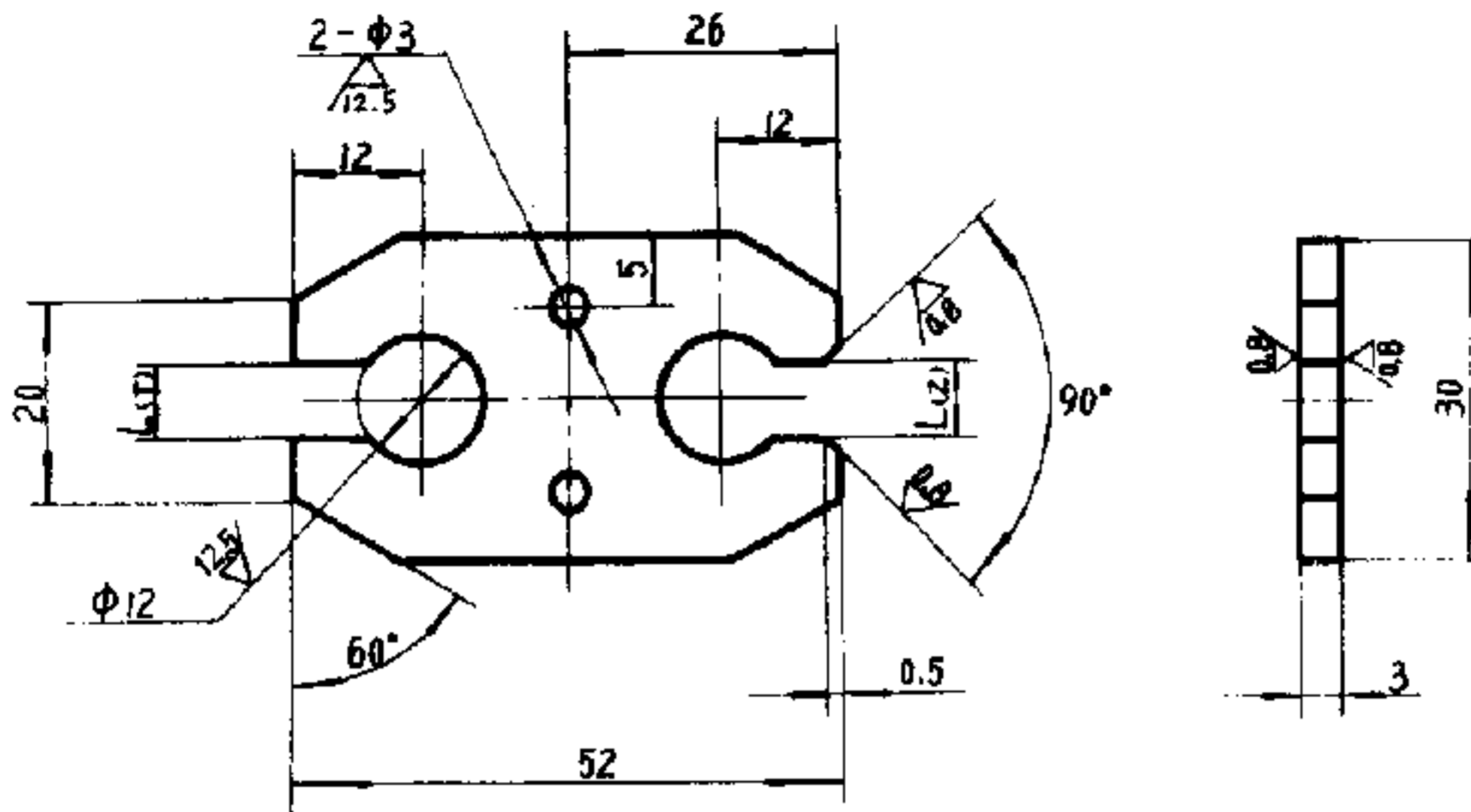
mm

公差带 代号	量规制造极限偏差		磨损极限偏差 损(S)	公差带 代号	量规制造极限偏差		磨损极限偏差 损(S)
	通(T)	止(Z)			通(T)	止(Z)	
h8	-0.0016 -0.0036	-0.0160 -0.0180	0	js11	+0.0310 +0.0270	-0.0330 -0.0370	+0.0370
js8	+0.0074 +0.0054	-0.0070 -0.0090	+0.0090	h12	-0.0090 -0.0140	-0.1150 -0.1200	0
h9	-0.0028 -0.0052	-0.0276 -0.0300	0	js12	+0.0520 +0.0470	-0.0550 -0.0600	+0.0600
js9	+0.0122 +0.0098	-0.0126 -0.0150	+0.0150	h13	-0.0130 -0.0200	-0.1730 -0.1800	0
h10	-0.0035 -0.0065	-0.0450 -0.0480	0	js13	+0.0780 +0.0710	-0.0830 -0.0900	+0.0900
js10	+0.0205 +0.0175	-0.0210 -0.0240	+0.0240	h14	-0.0200 -0.0310	-0.2890 -0.3000	0
h11	-0.0060 -0.0100	-0.0710 -0.0750	0	js14	+0.1310 +0.1200	-0.1390 -0.1500	+0.1500

1. 材料: 20 钢, 按 GB699-65。
2. 热处理: 渗碳深度 0.3~0.5; 淬火 HRC 58~65。
3. 表面处理: 非工作部分发蓝。
4. 工作表面粗糙度: IT8至IT9级为 $\sqrt{0.25}$; IT10至IT12级为 $\sqrt{0.1}$; IT13至IT14级为 $\sqrt{0.05}$ 。
5. 技术条件按 HB3460-84

用于IT8至IT14级,基本尺寸L大于6至10,尺寸间隔为0.1。

其余 $\nabla^{3.2}$



标记示例: 尺寸L等于10js11的双头长度量规; 0301/10js11 T.Z

量规制造公差

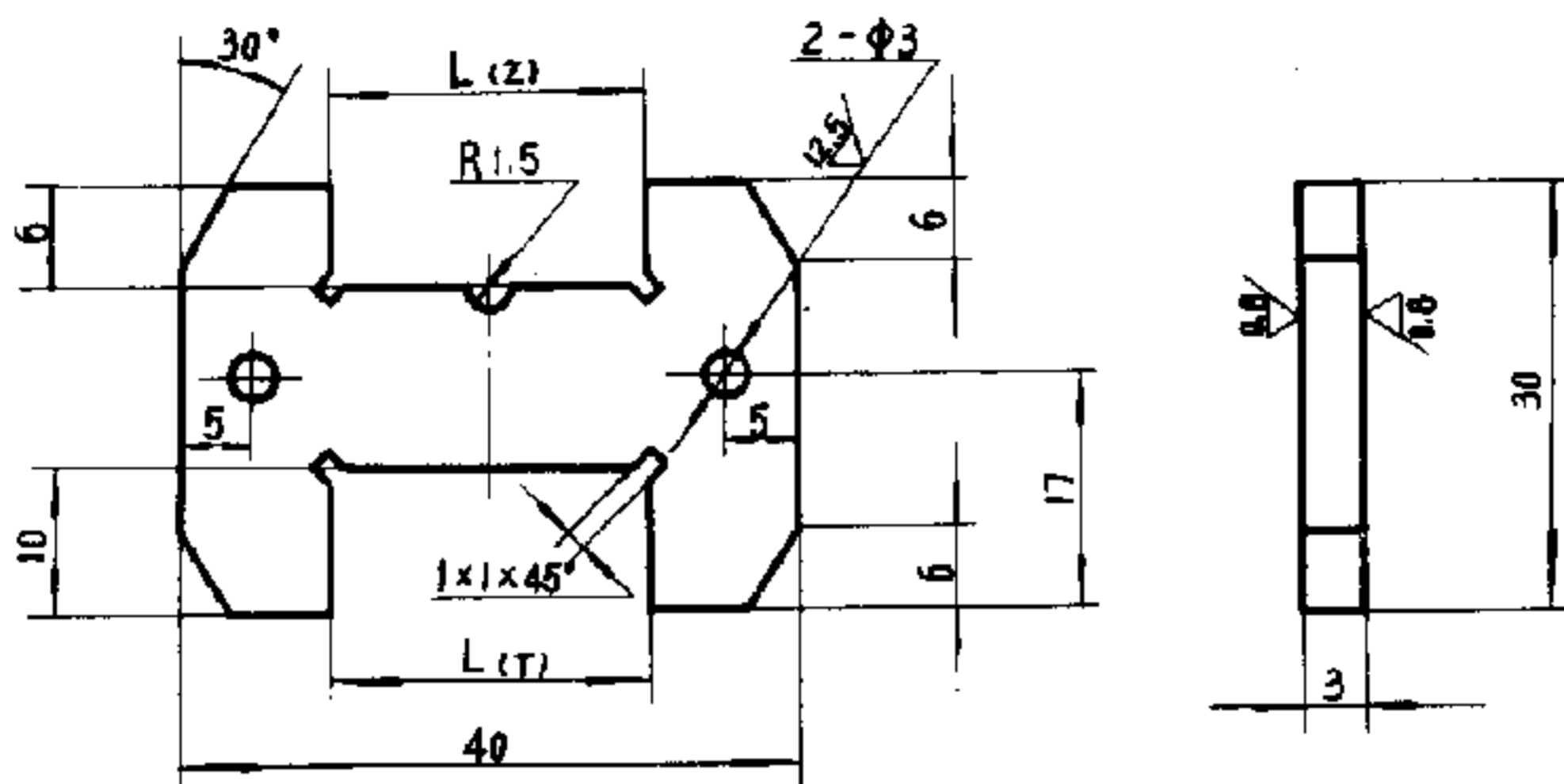
mm

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)	
h8	-0.0020 -0.0044	-0.0196 -0.0220	0	js11	+0.0390 +0.0340	-0.0400 -0.0450	+0.0450
js8	+0.0090 +0.0066	-0.0086 -0.0110	+0.0110	h12	-0.0100 -0.0160	-0.1440 -0.1500	0
h9	-0.0036 -0.0064	-0.0332 -0.0360	0	js12	+0.0650 +0.0590	-0.0690 -0.0750	+0.0750
js9	+0.0144 +0.0116	-0.0152 -0.0180	+0.0180	h13	-0.0160 -0.0240	-0.2120 -0.2200	0
h10	-0.0042 -0.0078	-0.0544 -0.0580	0	js13	+0.0940 +0.0860	-0.1020 -0.1100	+0.1100
js10	+0.0248 +0.0212	-0.0254 -0.0290	+0.0290	h14	-0.0240 -0.0370	-0.3470 -0.3600	0
h11	-0.0070 -0.0120	-0.0850 -0.0900	0	js14	+0.1570 +0.1440	-0.1670 -0.1800	+0.1800

1. 材料: 20钢, 按 GB699-65。
2. 热处理: 渗碳深度 0.3~0.5; 淬火 HRC58~65。
3. 表面处理: 非工作部分发蓝。
4. 工作表面粗糙度: IT8至IT9级为 $\nabla^{0.8}$; IT10至IT12级为 $\nabla^{1.6}$; IT13至IT14级为 $\nabla^{3.2}$ 。
5. 技术条件按 HB 3460-84

用于IT8至IT14级，基本尺寸L大于10至18，尺寸间隔为0.1。

其余 $\nabla^{3.2}$



标记示例：尺寸L等于17h9 的双头长度量规； 0301/17h9 T,Z

量规制造公差表

mm

公差带 代号	量规制造极限偏差		磨损极限偏差 损(S)	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)	
h8	-0.0026 -0.0054	-0.0242 -0.0270	0	js11	+0.0470 +0.0410	-0.0490 -0.0550	+0.0550
js8	+0.0104 +0.0076	-0.0102 -0.0130	+0.0130	h12	-0.0120 -0.0190	-0.1730 -0.1800	0
h9	-0.0048 -0.0077	-0.0396 -0.0430	0	js12	+0.0790 +0.0720	-0.0830 -0.0900	+0.0900
js9	+0.0167 +0.0133	-0.0176 -0.0210	+0.0210	h13	-0.0190 -0.0290	-0.2600 -0.2700	0
h10	-0.0060 -0.0100	-0.0660 -0.0700	0	js13	+0.1160 +0.1060	-0.1250 -0.1350	+0.1350
js10	+0.0290 +0.0250	-0.0310 -0.0350	+0.0350	h14	-0.0280 -0.0430	-0.4150 -0.4300	0
h11	-0.0080 -0.0140	-0.1040 -0.1100	0	js14	+0.1830 +0.1680	-0.1950 -0.2100	+0.2100

1. 材料：20 钢，按 GB699-65。
2. 热处理：渗碳深度 0.3~0.5； 淬火 HRC58~65。
3. 表面处理：非工作部分发蓝。
4. 工作表面粗糙度：IT8 至 IT9 级为 $\nabla^{0.5}$ ； IT10 至 IT12 级为 $\nabla^{1.6}$ ； IT13 至 IT14 级为 $\nabla^{3.2}$ 。
5. 技术条件按 HB3460-84