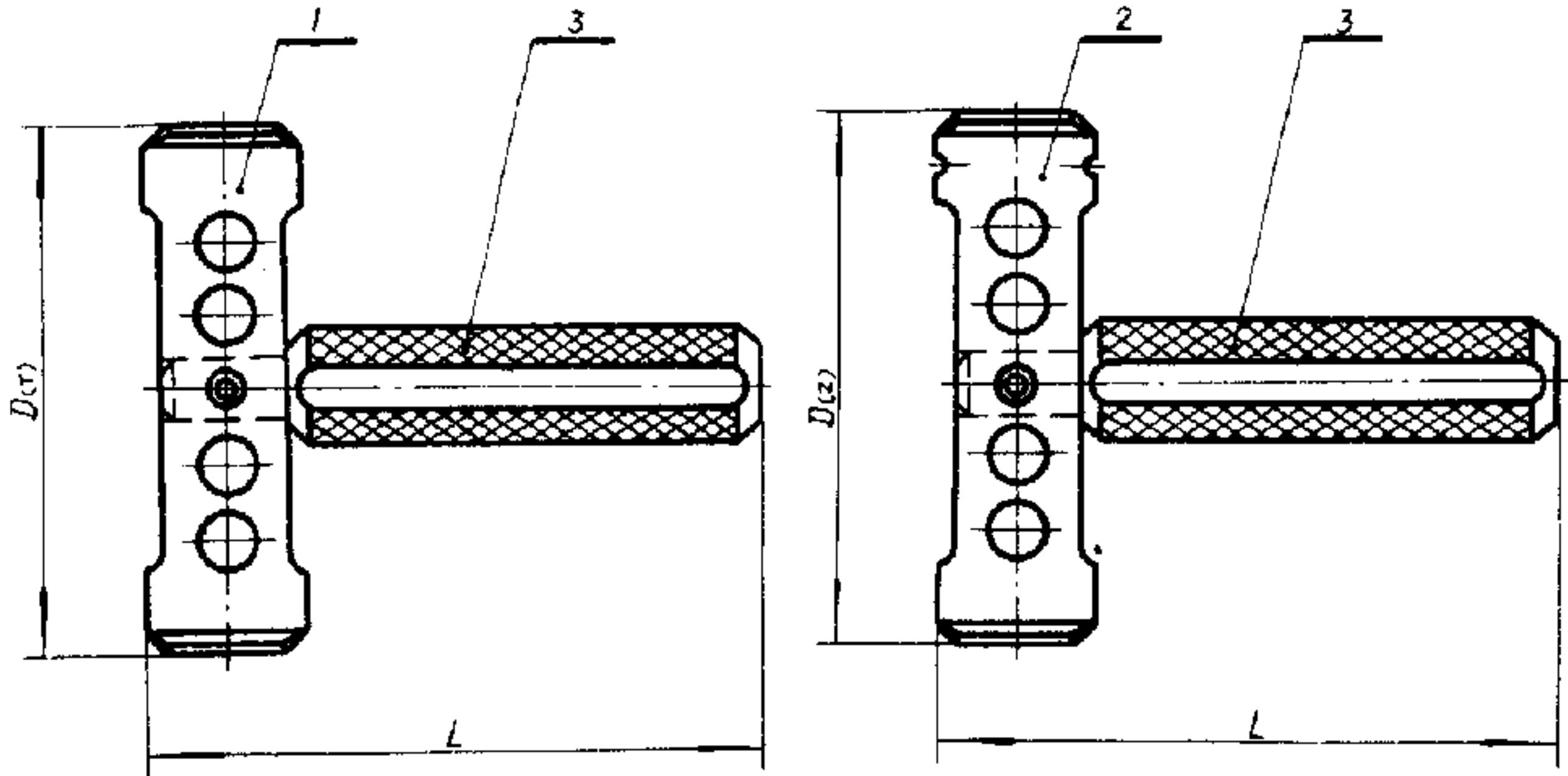


IT6至IT14级用非全形单头带柄光滑塞规

代替

(D > 80~180)



标记示例：尺寸D等于100H11的单头光滑塞规； 0220/100H11 T、Z mm

基本尺寸	主要尺寸		件号	1	2	3
			名称	通端量头	止端量头	手柄
D	L		数量	1	1	2
	通端	止端	标准号或分类代号	0220		HB795-74
>80~100	124	122	规格-件号 或规格	D公差带-1	D公差带-2	10 x 120
>100~120	127					
>120~180	136	131				10 x 130

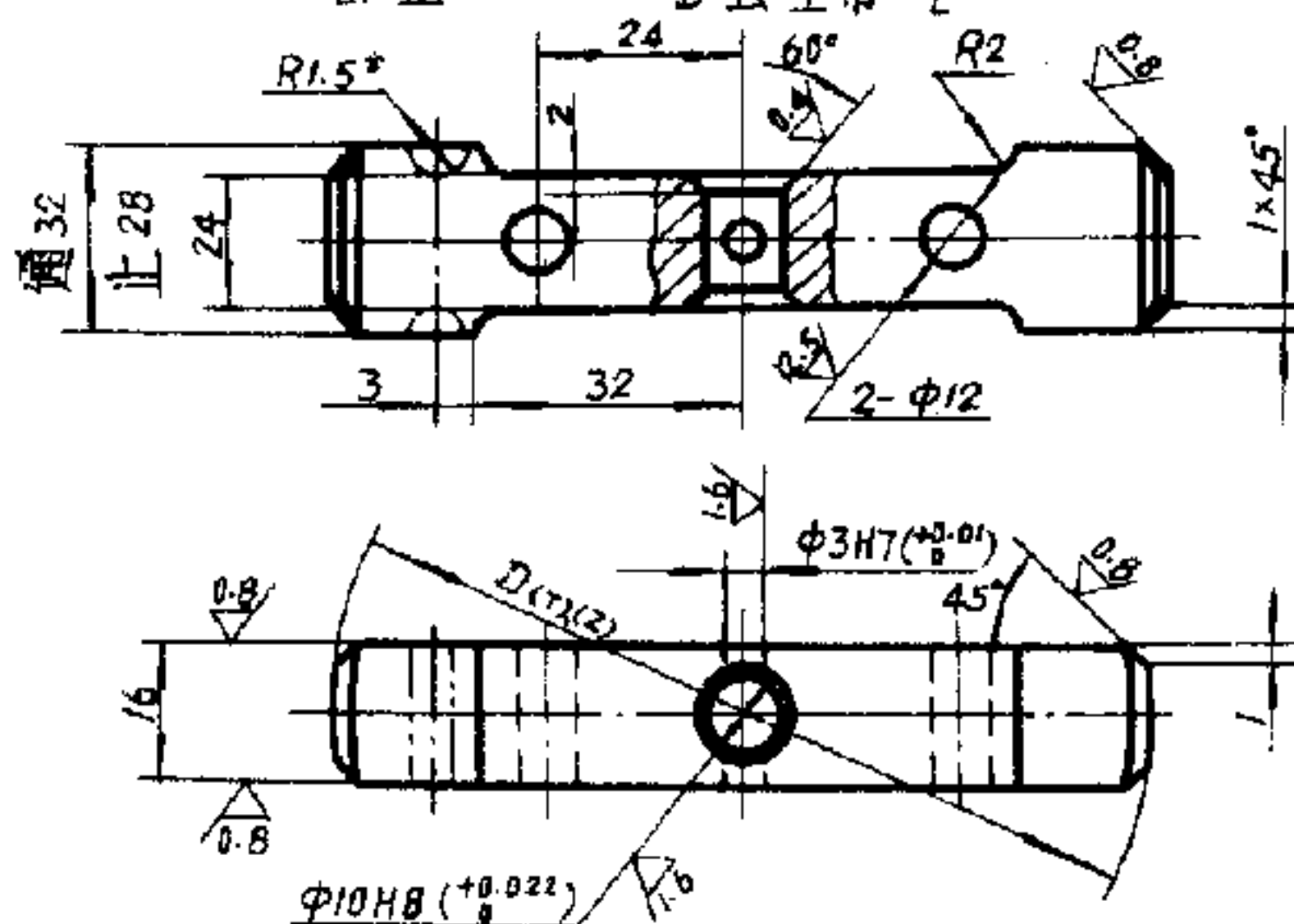
1. 工作表面粗糙度：IT6级为 $\sqrt{0.25}$ ；IT7至IT9级为 $\sqrt{0.05}$ ；IT10至IT12级为 $\sqrt{0.1}$ ；IT13至IT14级为 $\sqrt{0.2}$ 。
2. 技术条件按HB3460-84

注：尺寸D大于120的塞规，工作表面粗糙度已按此降低一级。

用于IT6至IT7级, 基本尺寸D大于80至100, 尺寸尾数为0.2、0.3、0.5、0.7、0.8、0.0。

1. 通端量头  $0.220$
2. 止端量头  $D$  公差带  $-1/2$

其余  $\nabla_{3.2}$



塞规制造公差带

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	+0.0414 +0.0382	+0.0580 +0.0548	+0.0360	G7	+0.0195 +0.0153	+0.0470 +0.0428	+0.0120
G6	+0.0174 +0.0142	+0.0340 +0.0308	+0.0120	H7	+0.0075 +0.0033	+0.0350 +0.0308	0
H6	+0.0054 +0.0022	+0.0220 +0.0188	0	J7	-0.0055 -0.0097	+0.0220 +0.0178	-0.0130
J6	-0.0006 -0.0038	+0.0160 +0.0128	-0.0060	Js7	-0.0095 -0.0137	+0.0170 +0.0128	-0.0170
Js6	-0.0056 -0.0088	+0.0110 +0.0078	-0.0110	K7	-0.0175 -0.0217	+0.0100 +0.0058	-0.0250
K6	-0.0126 -0.0158	+0.0040 +0.0008	-0.0180	M7	-0.0275 -0.0317	0 -0.0042	-0.0350
M6	-0.0226 -0.0258	-0.0060 -0.0092	-0.0280	N7	-0.0375 -0.0417	-0.0100 -0.0142	-0.0450
N6	-0.0326 -0.0358	-0.0160 -0.0192	-0.0380	P7	-0.0515 -0.0557	-0.0240 -0.0282	-0.0590
P6	-0.0466 -0.0448	-0.0300 -0.0332	-0.0520	R7	-0.0655 -0.0697	-0.0380 -0.0422	-0.0730
R6	-0.0606 -0.0638	-0.0440 -0.0472	-0.0660	S7	-0.0855 -0.0897	-0.0580 -0.0622	-0.0930
S6	-0.0806 -0.0838	-0.0640 -0.0672	-0.0860	T7	-0.1055 -0.1097	-0.0780 -0.0822	-0.1130
T6	-0.1006 -0.1038	-0.0840 -0.0872	-0.1060	U7	-0.1385 -0.1427	-0.1110 -0.1152	-0.1460
F7	+0.0435 +0.0393	+0.0710 +0.0668	+0.0360				

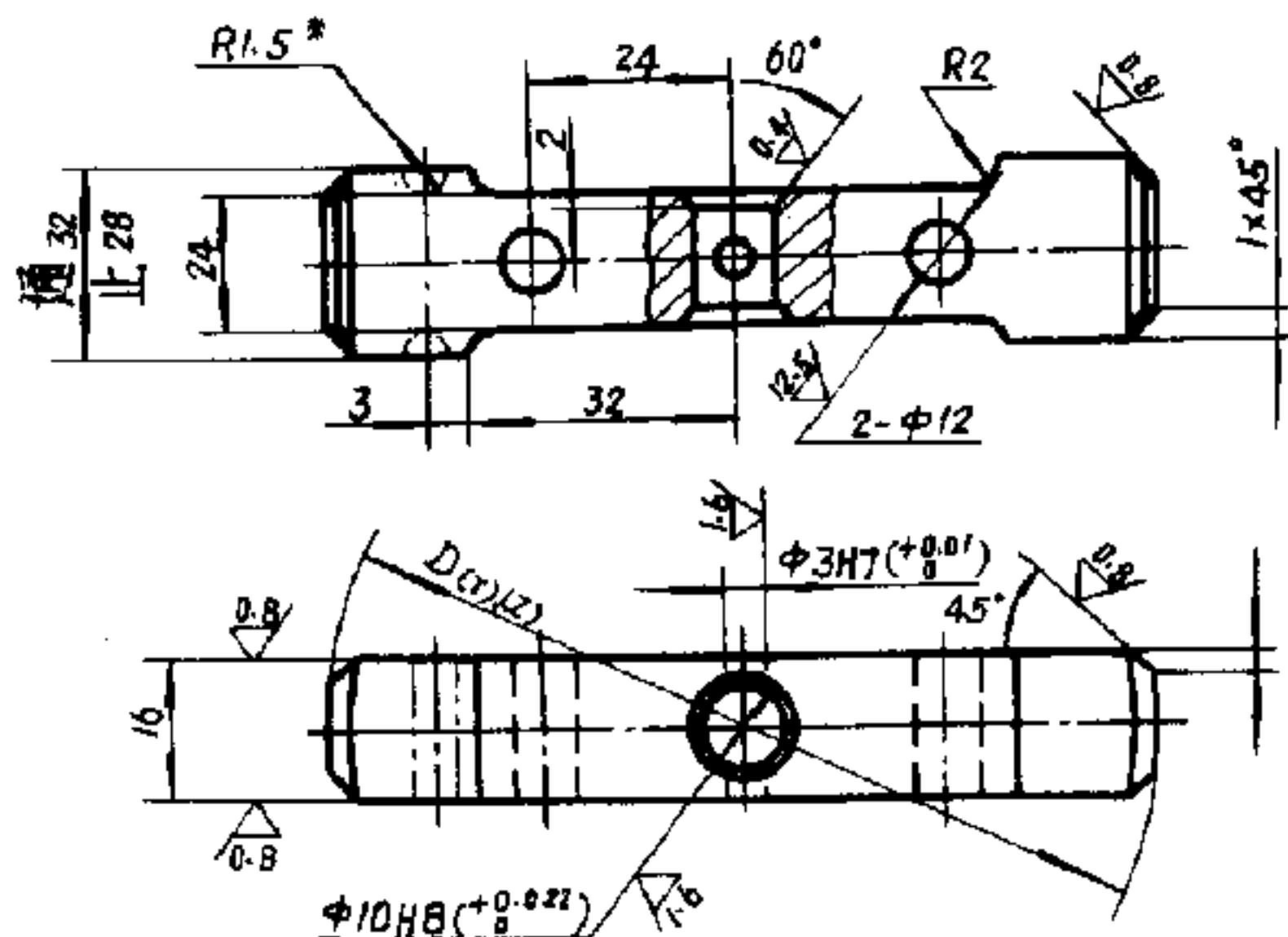
1. 材料: T12A钢, 按GB1298-77.
2. 热处理: 淬火 HRC 58~65.
3. 表面处理: 非工作部分发蓝.
4. 工作表面粗糙度: IT6 级为  $\nabla_{0.025}$ , IT7 级为  $\nabla_{0.05}$ .

\* R1.5 槽仅在止端量头上制作.

用于IT8至IT14级,基本尺寸D大于80至100,尺寸尾数为0.2、0.3、0.5、0.7、0.8、0.0。

1. 通端量头  $\frac{0.220}{D}$   
 2. 止端量头  $D$ 公差带-1

其余  $\sqrt{3.2}$



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)	
D8	+0.1307 +0.1253	+0.1740 +0.1686	+0.1200	F9	+0.0495 +0.0425	+0.1230 +0.1160	+0.0360
E8	+0.0827 +0.0773	+0.1260 +0.1206	+0.0720	H9	+0.0135 +0.0065	+0.0670 +0.0600	0
F8	+0.0467 +0.0413	+0.0900 +0.0846	+0.0360	D10	+0.1390 +0.1310	+0.2600 +0.2520	+0.1200
H8	+0.0107 +0.0053	+0.0540 +0.0486	0	H10	+0.0190 +0.0110	+0.1400 +0.1320	0
J8	-0.0093 -0.0147	+0.0340 +0.0286	-0.0200	A11	+0.4070 +0.3970	+0.6000 +0.5900	+0.3800
J8	-0.0163 -0.0217	+0.0270 +0.0216	-0.0270	B11	+0.2470 +0.2370	+0.4400 +0.4300	+0.2200
K8	-0.0273 -0.0327	+0.0160 +0.0106	-0.0360	C11	+0.1970 +0.1870	+0.3900 +0.3800	+0.1700
M8	-0.0373 -0.0427	+0.0060 +0.0006	-0.0480	D11	+0.1470 +0.1370	+0.3400 +0.3300	+0.1200
N8	-0.0473 -0.0527	-0.0040 -0.0094	-0.0580	H11	+0.0270 +0.0170	+0.2200 +0.2100	0
R8	-0.0943 -0.0997	-0.0510 -0.0564	-0.1050	B12	+0.2570 +0.2430	+0.5700 +0.5560	+0.2200
U8	-0.1673 -0.1727	-0.1240 -0.1294	-0.1780	H12	+0.0370 +0.0230	+0.3500 +0.3360	0
D9	+0.1335 +0.1265	+0.2070 +0.2000	+0.1200	H13	+0.0560 +0.0360	+0.5400 +0.5200	0
E9	+0.0855 +0.0785	+0.1590 +0.1520	+0.0720	H14	+0.0850 +0.0550	+0.8700 +0.8400	0

1. 材料: T12A钢, 按GB1298-77.
2. 热处理: 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  $\sqrt{0.05}$ ; IT10至IT12级为  $\sqrt{0.1}$ ; IT13至IT14级为  $\sqrt{0.2}$ .

\* R1.5槽仅在止端量头上制作.