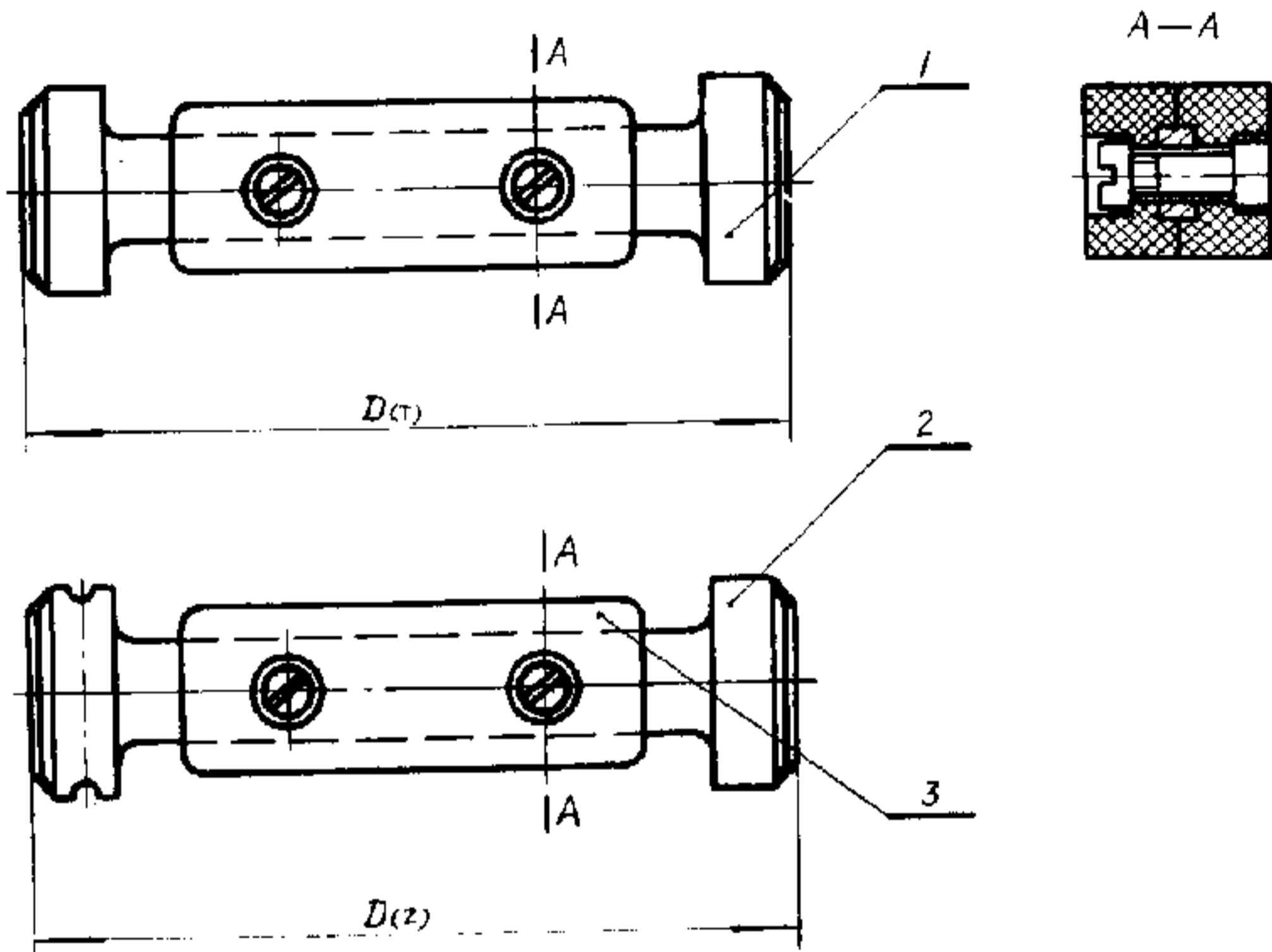


IT7至IT14级用
非全形单头带握柄光滑塞规
($D > 180 \sim 250$)

代替



标记示例：尺寸D等于240H11的单头光滑塞规；

0220/240H11 T、Z
mm

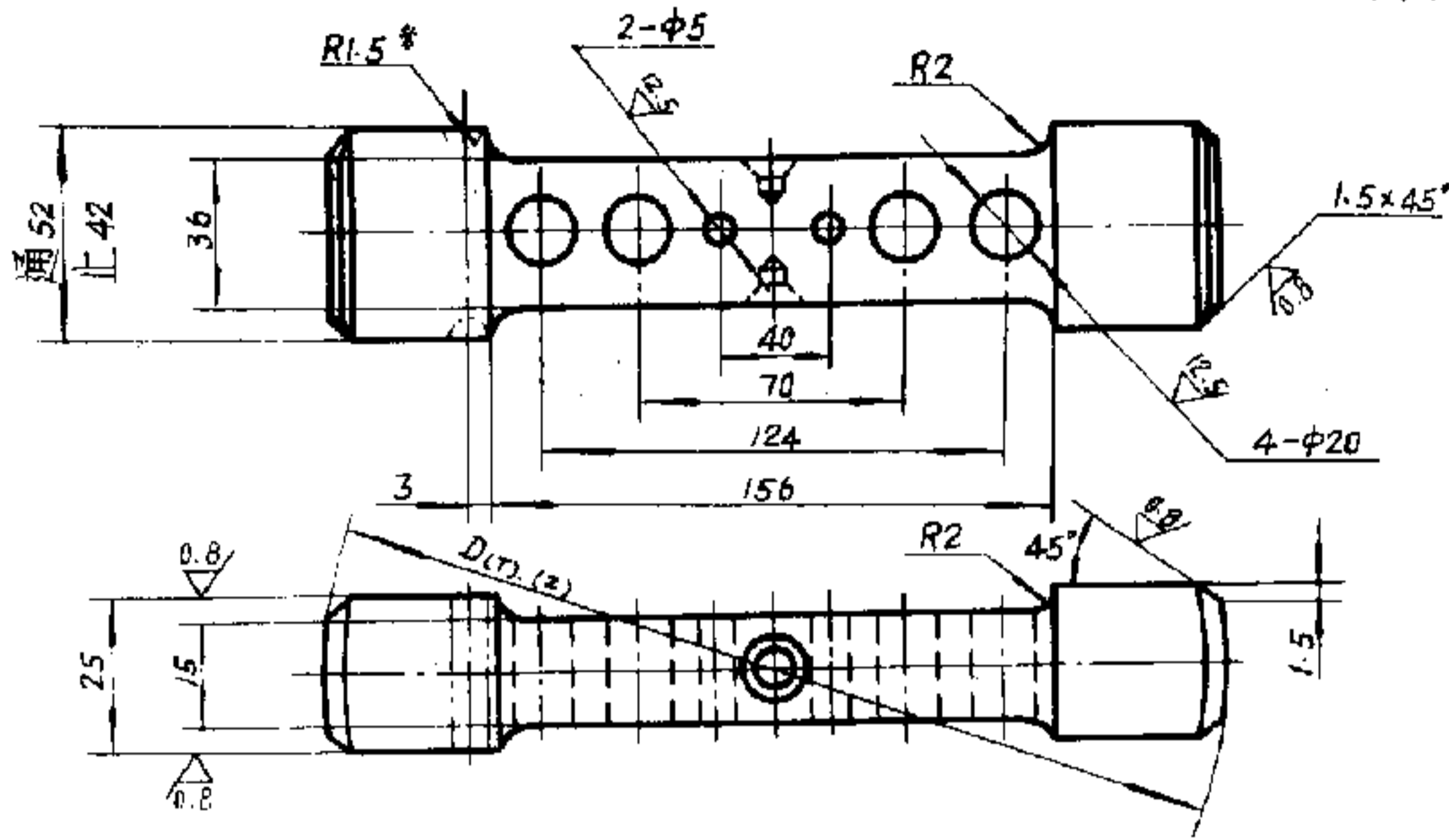
基本尺寸	件号	1	2	3
	名称	通端量头	止端量头	握柄
D	数量	1	1	2
	标准号或分类代号	0220		HB796-74
>180~200	规格-件号 或规格	D公差带-1	D公差带-2	110
>200~225				
>225~250				

1. 工作表面粗糙度：IT7至IT9级为 $\sqrt{0.1}$ ；IT10至IT12级为 $\sqrt{0.2}$ ；IT13至IT14级为 $\sqrt{0.4}$ 。
2. 技术条件按 HB3460-84。

用于IT7至IT8级, 基本尺寸D大于180至200, 尺寸间隔为0.5.

1. 通端量头 0220
2. 止端量头 D 公差带-2

其余 $\nabla 3.2$



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		磨损极限偏差损(S)
	通(T)	止(Z)			通(T)	止(Z)	
F7	+0.0597 +0.0543	+0.0960 +0.0906	+0.0500	U7	-0.2553 -0.2607	-0.2190 -0.2244	-0.2650
G7	+0.0247 +0.0193	+0.0610 +0.0556	+0.0150	D8	+0.1835 +0.1765	+0.2420 +0.2350	+0.1700
H7	+0.0097 +0.0043	+0.0460 +0.0406	0	E8	+0.1135 +0.1065	+0.1720 +0.1650	+0.1000
J7	-0.0063 -0.0117	+0.0300 +0.0246	-0.0160	F8	+0.0635 +0.0565	+0.1220 +0.1150	+0.0500
Js7	-0.0133 -0.0187	+0.0230 +0.0176	-0.0230	H8	+0.0135 +0.0065	+0.0720 +0.0650	0
K7	-0.0233 -0.0287	+0.0130 +0.0076	-0.0330	J8	-0.0115 -0.0185	+0.0470 +0.0400	-0.0250
M7	-0.0363 -0.0417	0 -0.0054	-0.0460	Js8	-0.0225 -0.0295	+0.0360 +0.0290	-0.0360
N7	-0.0503 -0.0557	-0.0140 -0.0194	-0.0600	K8	-0.0365 -0.0435	+0.0220 +0.0150	-0.0500
P7	-0.0693 -0.0747	-0.0330 -0.0384	-0.0790	M8	-0.0495 -0.0565	+0.0090 +0.0020	-0.0630
R7	-0.0963 -0.1017	-0.0600 -0.0654	-0.1060	N8	-0.0635 -0.0705	-0.0050 -0.0120	-0.0770
S7	-0.1413 -0.1467	-0.1050 -0.1104	-0.1510	R8	-0.1355 -0.1425	-0.0770 -0.0840	-0.1490
T7	-0.1853 -0.1907	-0.1490 -0.1544	-0.1950	U8	-0.2945 -0.3015	-0.2360 -0.2430	-0.3080

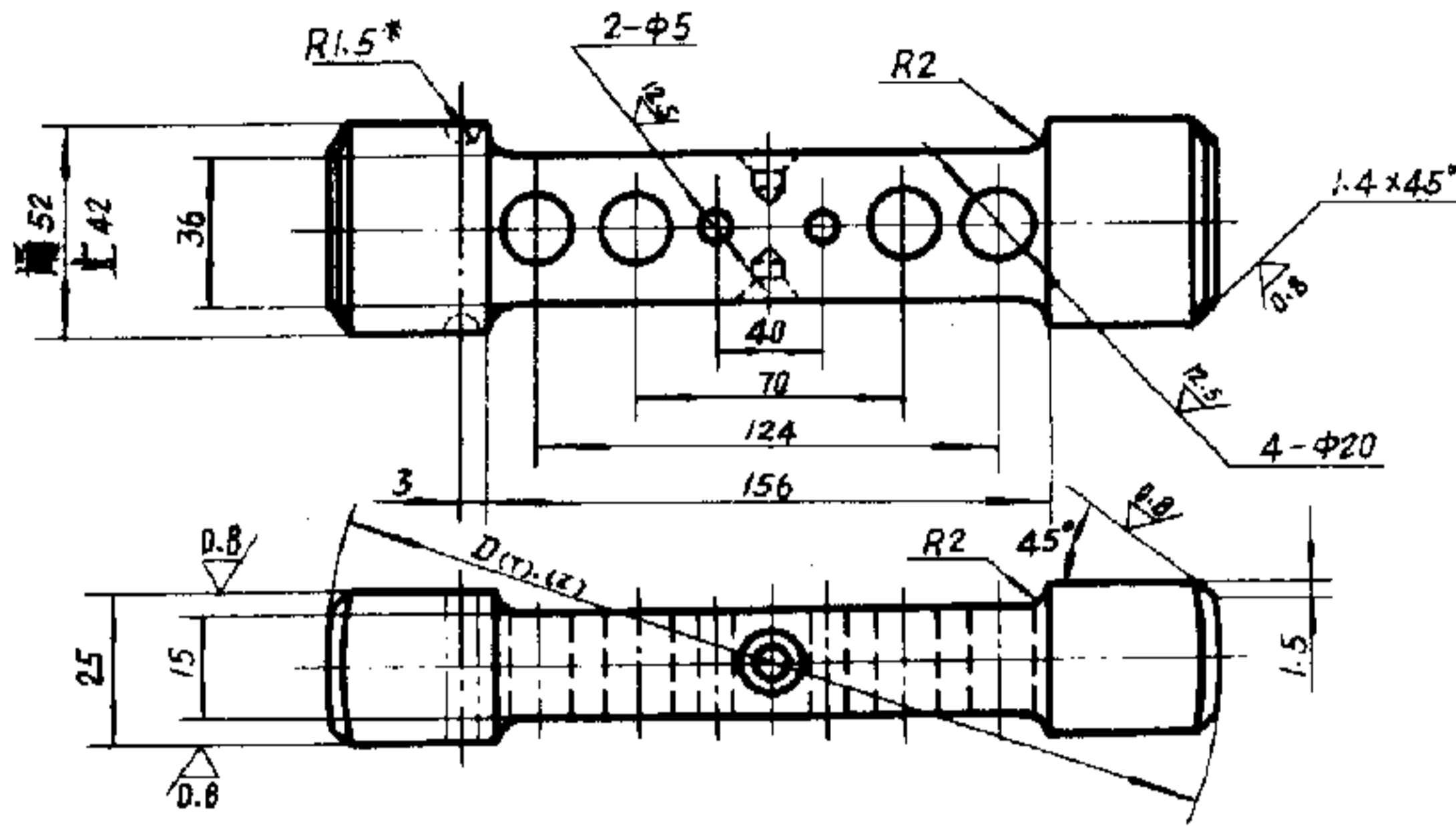
1. 材料: T12A钢, 按GB1298-77.
2. 热处理: 淬火HRC 58~65.
3. 表面处理: 非工作部分发蓝.
4. 中心孔按B2.5 GB145-59.

* R1.5 槽仅在止端量头上制作.

用于IT9至IT14级,基本尺寸D大于180至200,尺寸间隔为0.5.

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

其余 $\nabla_{3.2}$



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	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)	
D9	+0.1885 +0.1795	+0.2850 +0.2760	+0.1700	C11	+0.2760 +0.2620	+0.5300 +0.5160	+0.2400
E9	+0.1185 +0.1095	+0.2150 +0.2060	+0.1000	D11	+0.2060 +0.1920	+0.4600 +0.4460	+0.1700
F9	+0.0685 +0.0595	+0.1650 +0.1560	+0.0500	H11	+0.0360 +0.0220	+0.2900 +0.2760	0
H9	+0.0185 +0.0095	+0.1150 +0.1060	0	B12	+0.3890 +0.3710	+0.8000 +0.7820	+0.3400
D10	+0.1950 +0.1850	+0.3550 +0.3450	+0.1700	H12	+0.0490 +0.0310	+0.4600 +0.4420	0
H10	+0.0250 +0.0150	+0.1850 +0.1750	0	H13	+0.0730 +0.0470	+0.7200 +0.6940	0
A11	+0.6960 +0.6820	+0.9500 +0.9360	+0.6600	H14	+0.1100 +0.0700	+1.1500 +1.1100	0
B11	+0.3760 +0.3620	+0.6300 +0.6160	+0.3400				

1. 材料: T12A钢, 按GB1298-77.
2. 热处理: 淬火 HRC50~65.
3. 表面处理: 非工作部分发蓝.
4. 中心孔按 B2.5 GB145-59.
5. 工作表面粗糙度: IT9级为 $\nabla_{0.4}$; IT10至IT12级为 $\nabla_{0.2}$; IT13至IT14级为 $\nabla_{0.1}$.

* R1.5 槽仅在止端量头上制作.