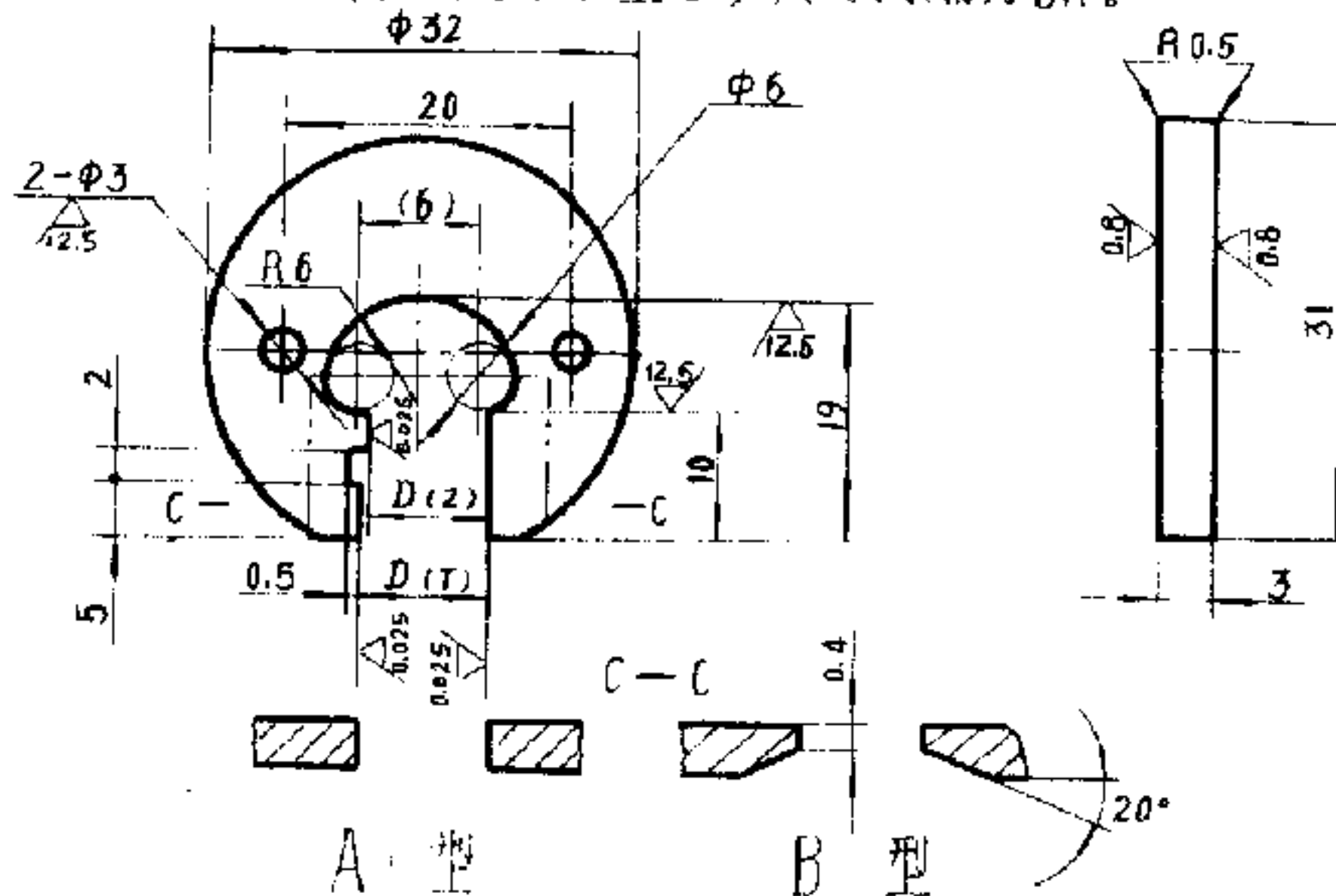


IT6至IT14级用单头圆片形卡规

( $D \geq 1 \sim 250$ )

代替

用于IT6级,基本尺寸D大于或等于1至3,尺寸间隔为0.1。



标记示例: 尺寸D等于2h6的单头圆片形卡规; 0250/2h6d T,Z  
卡规制造公差表

mm

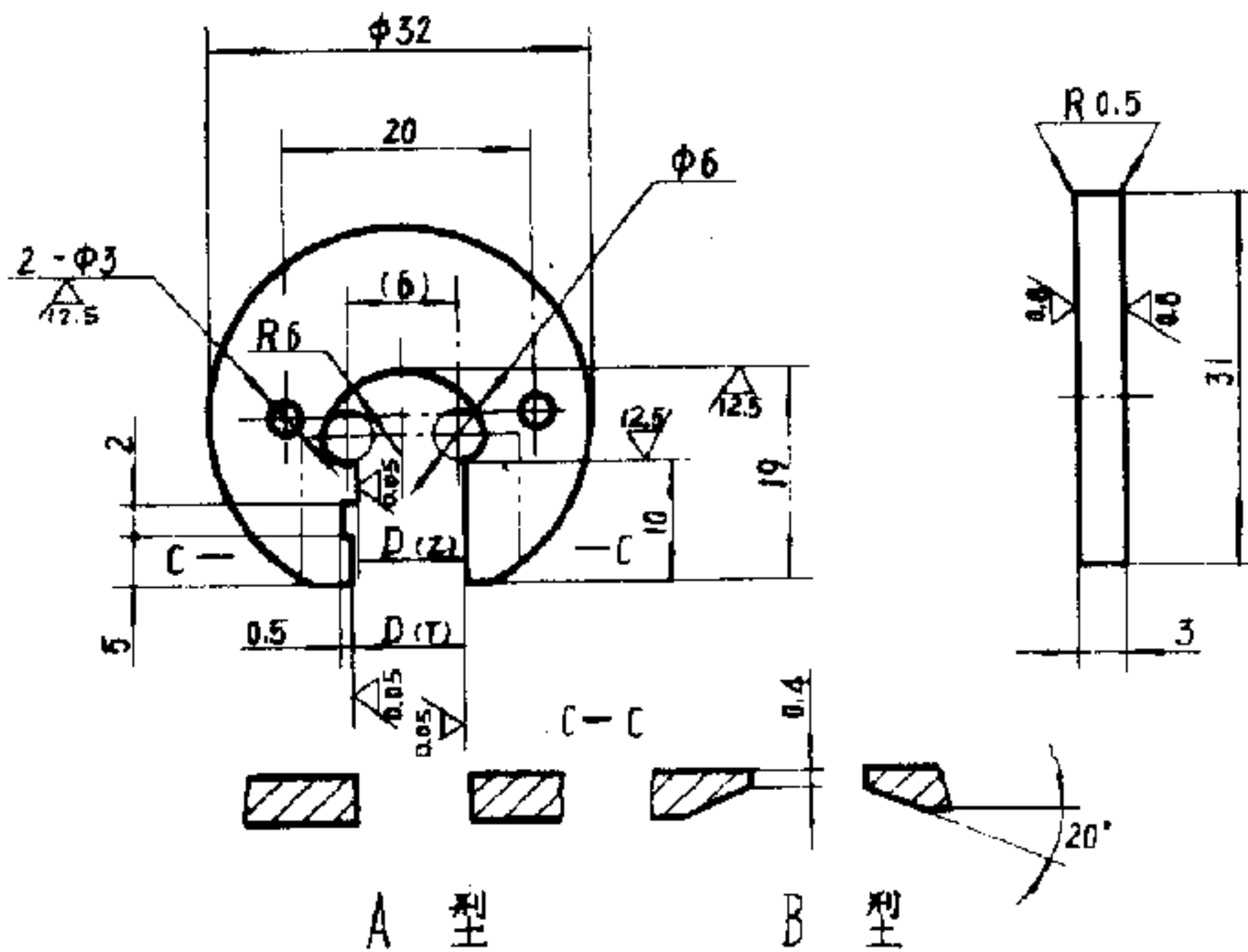
公差带代号	量规制造极限偏差		磨损极限偏差	公差带代号	量规制造极限偏差		磨损极限偏差
	通(T)	止(Z)			通(T)	止(Z)	
f6	-0.0065 -0.0075	-0.0110 -0.0120	-0.0060	m6	+0.0095 +0.0085	+0.0050 +0.0040	+0.0100
g6	-0.0025 -0.0035	-0.0070 -0.0080	-0.0020	p6	+0.0115 +0.0105	+0.0070 +0.0060	+0.0120
h6	-0.0005 -0.0015	-0.0050 -0.0060	0	r6	+0.0155 +0.0145	+0.0110 +0.0100	+0.0160
j6	+0.0035 +0.0025	-0.0010 -0.0020	+0.0040	s6	+0.0195 +0.0185	+0.0150 +0.0140	+0.0200
js6	+0.0025 +0.0015	-0.0020 -0.0030	+0.0030	u6	+0.0235 +0.0225	+0.0190 +0.0180	+0.0240
k6	+0.0055 +0.0045	+0.0010 0	+0.0060	x6	+0.0255 +0.0245	+0.0210 +0.0200	+0.0260
m6	+0.0075 +0.0065	+0.0030 +0.0020	+0.0080	z6	+0.0315 +0.0305	+0.0270 +0.0260	+0.0320

1. 材料: 20 钢, 按 GB 699-65。
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. 技术条件按 HB 3460-84

注: (1) B型卡规的倒角尺寸位置按图示及点划线加工。  
(2) 根据订货者要求, 允许将B型的D4制成圆滑相切的R不大于0.2, 此时在标记后边加注R0.2。  
(3) 当采用A型时, 标记可将A字省略。

用于IT7级，基本尺寸D大于1至3，尺寸间隔为0.1。

其余  $\sqrt{3.2}$



标记示例：尺寸D等于2h7的单头圆片形长规； 0250/2h7d T,Z

长规制造公差表

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)	
e7	-0.0150 -0.0162	-0.0228 -0.0240	-0.0140	m7	+0.0110 +0.0098	+0.0032 +0.0020	+0.0120
f7	-0.0070 -0.0082	-0.0148 -0.0160	-0.0060	n7	+0.0130 +0.0118	+0.0052 +0.0040	+0.0140
g7	-0.0030 -0.0042	-0.0108 -0.0120	-0.0020	p7	+0.0150 +0.0138	+0.0072 +0.0060	+0.0160
h7	-0.0010 -0.0022	-0.0088 -0.0100	0	y7	+0.0190 +0.0178	+0.0112 +0.0100	+0.0200
js7	+0.0040 +0.0028	-0.0038 -0.0050	+0.0050	s7	+0.0230 +0.0218	+0.0152 +0.0140	+0.0240
k7	+0.0090 +0.0078	+0.0012 0	+0.0100	u7	+0.0270 +0.0258	+0.0192 +0.0180	+0.0280

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. 技术条件按 HB 3460-84

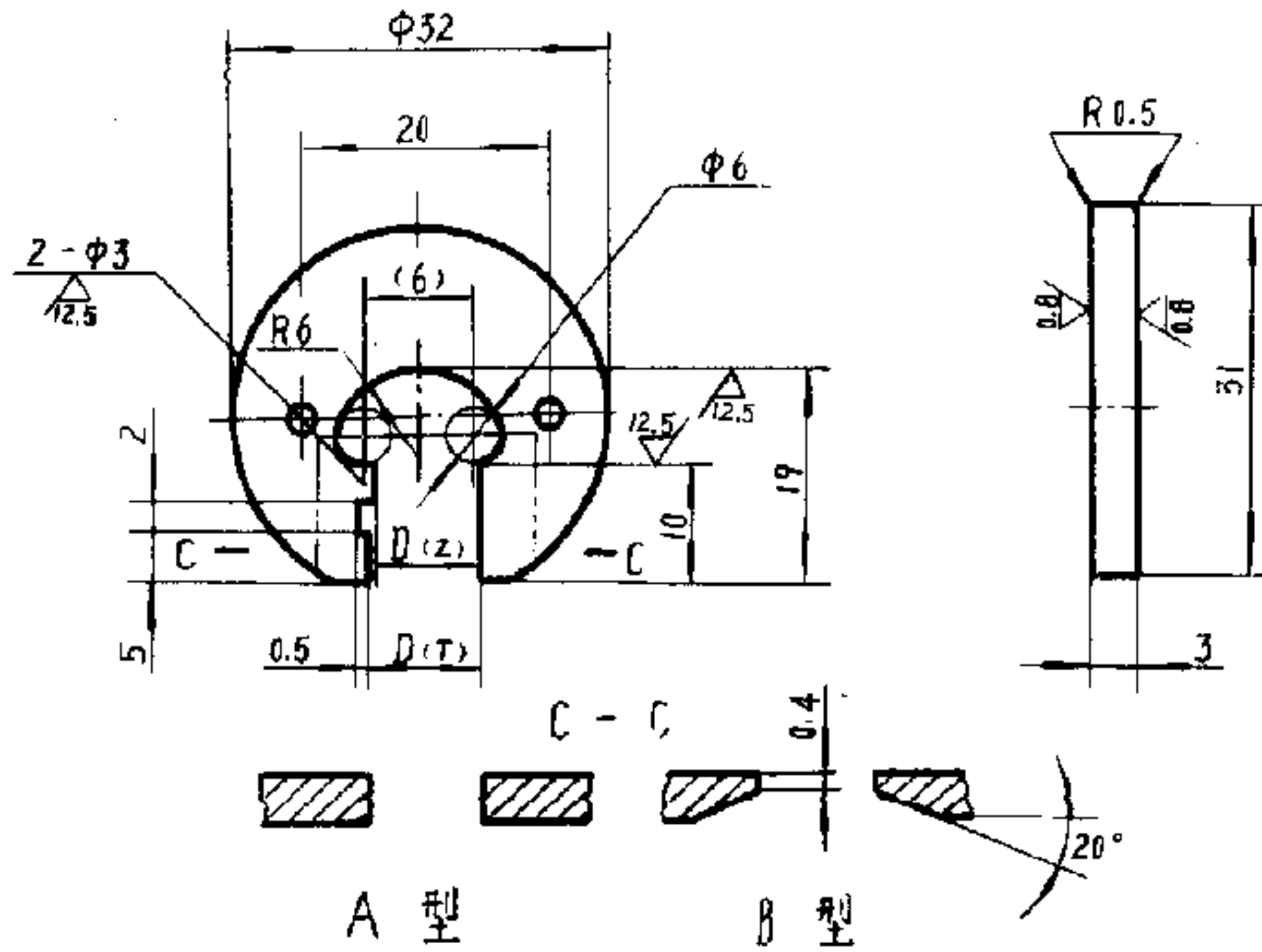
注：(1) B 型长规的倒角尺寸位置按图示双点划线加工。

(2) 根据订货者要求，允许将 B 型的 0.4 制成圆滑相切的 R 不大于 0.2，此时在标记后面加注 R0.2。

(3) 当采用 A 型时，标记可将 A 字省略。

用于IT8至IT10级,基本尺寸D大于1至3,尺寸间隔为0.1.

其余  $\nabla_{3.2}$



标记示例: 尺寸D等于2h8的B型单头圆片形卡规; 0250/B 2h8dT.Z

卡规制造公差表

mm

公差带代号	量规制造极限偏差		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	-0.0212 -0.0228	-0.0324 -0.0340	e9	-0.0160 -0.0180	-0.0370 -0.0390	-0.0140
e8	-0.0152 -0.0168	-0.0264 -0.0280	f9	-0.0080 -0.0100	-0.0290 -0.0310	-0.0060
f8	-0.0072 -0.0088	-0.0184 -0.0200	h9	-0.0020 -0.0040	-0.0230 -0.0250	0
h8	-0.0012 -0.0028	-0.0124 -0.0140	c10	-0.0628 -0.0652	-0.0976 -0.1000	-0.0600
X8	+0.0328 +0.0312	+0.0216 +0.0200	d10	-0.0228 -0.0252	-0.0576 -0.0600	-0.0200
c9	-0.0620 -0.0640	-0.0830 -0.0850	h10	-0.0028 -0.0052	-0.0376 -0.0400	0
d9	-0.0220 -0.0240	-0.0430 -0.0450				

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  $\nabla_{0.05}$ ; IT10级为  $\nabla_{0.1}$ .
5. 技术条件按HB3460-84.

- 注: (1) B型卡规的倒角尺寸位置按图示双点划线加工.  
 (2) 根据订货者要求, 允许将B型的0.4制成圆滑相切的R不大于0.2, 此时在标记后边加注R 0.2.  
 (3) 当采用A型时, 标记可将A字省略.