

工业品牌商城会员0-1mm*0.001mm 成量千分表

产品名称	工业品牌商城会员0-1mm*0.001mm 成量千分表
公司名称	哈尔滨东量工具有限公司上海昶锐工具分公司
价格	240.00/件
规格参数	品牌:东量 型号:0-1mm*0.001mm 类型:机械式千分表
公司地址	上海市静安区天目中路260号一层
联系电话	021-63174389

产品详情

热卖推荐

工业品牌商城会员线上优惠供应 1/4-18nptf三件套锥管干密封环规		特价供应npt锥管螺纹孔底孔加工 用1:16 莫氏柄锥度圆锥铰刀3/4	工 蓝
¥ 530.00		¥ 160.00	

工业品品牌商城入驻会员特价促
销 美标锥管环规1/8npt环规
¥ 138.00

美标螺纹专家店供应成量标准美
标环规5/8-11 unc 2a 美制环规
¥ 100.00

东
度

尊敬的广大用户：我们暂停在线交易 谢谢！

用户买品牌商城推荐品牌看诚信度比比销量看看评价让您更放心 更满意 选择我们选择实惠
江南量规集散中心 立足上海服务全国用户

为您降低成本 为您体现利润 我们共创双赢

比成量比哈量更实惠 不买后悔的好价格

东量同样也是好品牌,好用实惠让利给您才是硬道理！您也可以享受批发价,实惠离您很近,三付就是批发价！不比不知道,比比更实惠！比完选专业！比完选现货！上门看看库存更放心,事实胜于雄辩,广告做的好不如您得到真正的优惠好！请您选择东量选择实惠！非标在这里不再困难！！欢迎亲临选购满意付款!

同样的价格比货色 同样的货色比价格 价格不是唯一的选择

友情提示及购买声明：由于量规属精密量具，为了不影响其他用户的使用并对每一位用户负责，我们不提供无条件退换服务！螺纹塞规使用仪器检测；校对规使用仪器检测，螺纹环规使用校对规检测，如果您需要对环规进行单一中径检测，请您在购买之前声明！以免产生不必要的争议！根据计量法用户在购买后需先送第三方（具有检测资质的检测机构）进行检测，检测合格方可使用。如发现不合格，用户可在15日内凭第三方检测报告或者报告复印件要求退货、换货，如果在使用之后再检测或者校准(这个时候已经有磨损或者某些用户已经对商品进修改或者刻字甚至涂抹标识)所出具的报告或者证书我们亦不认可更不予退货或者换货，如有存在这样的心理和行为的客户请您绕行！请谅解！！

如果您的证书上未注明我们所提供的品牌或者编号那么此证书无效，它并不能证明您的检定结果针对此商品，我们亦不做退换处理！我们仅承认鉴定证书（校准证书无效），由于鉴定费较高，检具本身的商品价值很可能没有鉴定费用高，所以我们对于经过鉴定不合格的商品实行包退、包换、包修，但不包含其他的任何费用（比如鉴定费、运费以及其他的附加费用等等），请您购买之前先与我们联系，假如您直接拍下货物并付款则意味着您已全部接受我们的条款与声明愿意承担由此产生的一切责任(运费部分请您慎重填写，运费切莫过于偏离实际，如果您付的运费偏离实际运输的费用我们会用顺丰快递发到付给您)其他未尽事宜请与我们联系详谈，我们会竭诚为您服务，不周之处请您谅解！！

量规检测依据《计量检定规程JJG888-1995》11.2条“当检定中发生争议时，若判断被检螺纹环规为合格的校对规是符合本规程要求的量规，则被检螺纹合格应判为合格。”既螺纹环规采用校对规综合检测，油管类螺纹环规以此雷同。

关于发票：

我公司为一般纳税人，可以开具增值税专用发票和增值税普通发票，由于我们的发票份数有限，因此开具增值税专用发票需要金额达到500元亦或累计金额达到500元开具增值税专用发票，或者直接开具增值税普通发票！

我们专业经营量刃具、进口数控刀具及螺纹工量具，品种规格齐全，非标交货及时，主营螺纹环规、螺纹塞规、锥度螺纹塞规、锥度螺纹环规、镀前螺纹环规、镀前环规、镀前螺纹塞规、镀前塞规、螺纹样圈、螺纹样柱、螺纹塞棒、螺纹量棒、环规、塞规、光面塞规、光滑环规、光面塞规、光面环规、对表环规、校对环规；美制环规、美制螺纹环规、美标环规、气瓶螺纹环规、钢丝螺套螺纹环规st、气瓶螺纹塞规、钢丝螺套螺纹塞规st、螺纹深度规、美制塞规、美制螺纹塞规、美标塞规、英制环规、英制螺纹环规、英制塞规、英制螺纹塞规、公制环规、公制螺纹环规、公制塞规、公制螺纹塞规、螺纹规、螺纹牙规、牙规、栓规、栓牙规、环牙规、螺距规、通止规、止通规、螺纹通止规、螺纹止通规、量针、三针、三线规、针规、光滑塞棒、光滑量棒、塞棒、量棒、销规、键槽规、键槽塞规、卡规、扣规、卡板、测针，机床附件等。可供上海量具刃具厂（上量）、哈尔滨量具刃具厂（哈量）、成都成量工具有限公司（成量）、成都川台量具有限公司、上海工具厂有限公司（上工）、上海刃具厂有限公司（上刃）、上海机械刃具厂有限公司（上机刃）、上海自动化仪表九厂（上自九）、上海水平仪厂（上海飞炯水平仪厂）、哈尔滨第一工具厂等各大厂家知名品牌的工具和量具，螺纹环规、塞规、丝锥、板牙、搓丝板及各种齿轮刀具等等；百分表、英制百分表，千分表、杠杆表、曲轴量表、带表卡规、内径量表、缸径规、特长杆内径量表、特长杆缸径规、深度表、深度规、厚度表、测厚规、管厚规等量表，大行程百分表 端面百分表 杠杆百(千)分表 厚度表 橡胶硬度计专用表 百(千)分比较仪 杠杆齿轮比较仪 量块类 公制矩形量块套装 英制矩形量块套装 千分尺检测专用量块 卡尺检测专用量块 千分尺检测专用量块和卡尺检测专用量块 角度量块 英制圆量块 卡尺检测规 量块夹子卡尺类可供机械游标卡尺、数显卡尺、带表卡尺、深度卡尺、带表深度游标卡尺、内径卡尺、外径卡尺、内外沟槽卡尺、壁厚卡尺、高度卡尺、划线卡尺、高度划线尺、双柱带表卡尺、数显双柱带表卡尺、长爪卡尺等异型卡尺；千分尺、分厘卡、螺旋测微器、可供外径千分尺、英制千分尺、盘型千分尺、花键千分尺、数显千分尺、尖头千分尺、壁厚千分尺、小头千分尺、小量面千分尺、花键千分尺、键槽千分尺、刀口千分尺、薄片千分尺、叶片千分尺）、公法线千分尺、螺纹千分尺、内测千分尺、深度千分尺三爪内径千分尺、三点内径千分尺、三爪千分尺、三点千分尺等异型千分尺；

可承担公称直径1mm-500mm的公制、美制(un、unc、unf、unef、uns、npsc、npsm、npsb、npsf、npsi、npsl、nh)、英制(bsw、bsf)、日制pt、德制rp(din2999)、g管扣、方扣(矩形)、r扣(rd din405)、锯齿、梯形(tr、acme、stub acme)、气瓶(pz、w)、锥度(npt、nptf、z、bkg、r、rb、rc、rp、p t、zg、wkg、bspt、anpt、ptf等等)、管螺纹量规(g、pf、ps、bsp、bspp等等)、缝纫机专用(sm)、st 钢丝螺套螺纹量规、自行车(电瓶车)专用螺纹量规(b、bc)、电器专用螺纹(1ba、2ba、3ba、4ba、5b a等等)、气门嘴螺纹(5v1、8v1等等)80°螺纹量规(pg7、pg9、pg11、pg13.5、pg16、pg21、pg29、pg36、pg42、pg48)、api标准量规、api石油管螺纹量规、api锥度量规、抽油杆螺纹量规(cyg13-10、cyg16-10、cyg19-10、cyg22-10、cyg25-10、cyg29-10、kcg32-10、kcg36-10、kcg40-10)、油管螺纹量规(lp、tbg、up tbg、csg、lcs、nc)、抽油泵专用螺纹与光滑量规的研制与生产任务，也可承接各种非标刀具的设计与生产。

公制机用直槽丝锥m1.2-m60 精度h1、h2、h3

通孔、盲孔及左旋螺纹丝攻/公制手用丝锥m1.2-m30/公制螺旋槽丝攻m3-m30 精度h2/螺母丝攻m6-m52

可供长柄和短柄螺母丝锥/美标统一螺纹丝锥no0-2" 精度1b 2b 3b(un unc unf unef uns)

及左旋螺纹丝锥/55°圆柱管螺纹丝锥g1/16"—g2 1/2" rp1/16---rp2 1/2"/55°圆锥管螺纹丝锥rc1/16"-rc2

1/2" (zg)/轮胎气门嘴螺纹丝锥5v1—20v1/acme螺纹丝锥acme1/4"—acme2"/美制螺纹丝锥npsc1/8"-npsc2"

npsm1/8—npsm2" npsi1/8"—npsi2" npsf1/8"-npsf2"/60°圆锥管螺纹丝锥npt1/16"-npt2" (z)nptf1/16"-nptf2"/米

制锥度螺纹丝锥zm6-zm60/ngo螺纹丝锥/气瓶螺纹丝锥pz19.2—pz39/石油管线螺纹丝锥lp1/8"—lp2"/石油油

管螺纹丝锥tbg1.050"—tbg4 1/2"up tbg1.050"-up tbg4

1/2"、梯形螺纹丝锥tr8*1.5—tr52*8，惠氏螺纹丝锥(英制螺纹丝锥)bsw1/8"-bsw2"

bsf3/16"—bsf2"，消防管接头螺纹丝锥nh1/2"—nh1 1/2" nps1/2"—nps2"，gb/t3464.1 gb/tel-13918581469

q74034169-5.212020.2 gb/t3506 jb/t5612 jb/t8824.1 jb/t9994 jb/t9996 jb/t8364.2 gb/t3934 bg/t10922
jb/t10865等等螺纹标准以上螺纹工具还可供与其相对应的螺纹环规、螺纹塞规及板牙！
量规类：普通螺纹量规 美标统一螺纹量规 非螺纹密封的管螺纹量规 梯形螺纹量规 气瓶专用螺纹量规
用螺纹密封的管螺纹量规 美标圆锥管螺纹量规 石油油管螺纹量规 石油套管螺纹量规
石油管线管螺纹量规 光滑针式塞规 销式塞规 量针 锥柄圆柱形塞规 缝纫机螺纹量规

高速钢切刀片 矩形高速钢车刀条 正方形高速钢车刀条

精密级直柄麻花钻(全磨制) 普通级直柄麻花钻 直柄长麻花钻 直柄短麻花钻 锥柄麻花钻 锥柄长麻花钻
锥柄加长型麻花钻 中心钻

扩孔钻 锥柄扩孔钻 套式扩孔钻 铤钻 锥(直)柄锥面铤钻

直柄立铣刀 锥柄立铣刀 直柄键槽铣刀 锥柄键槽铣刀 套式立铣刀磨制铣刀 直柄立铣刀(二、三、四齿)
直柄立铣刀、长型(二、三、四齿) 直柄粗加工立铣刀(四齿) 直柄粗加工立铣刀、长型(四齿)
削平柄立铣刀(长型)(四齿)
削平柄粗加工立铣刀(长型)(四齿)直柄球头立铣刀(长型)(四齿)直柄球头立铣刀(长型)(二齿)直柄t型槽铣
刀 半圆键槽铣刀 直柄燕尾槽铣刀 直柄圆锥形立铣刀 直柄圆锥形球头立铣刀 直柄沉头立铣刀(四齿)
直柄倒角立铣刀(单刃、90°) 直柄倒角立铣刀(三刃、90°) 直齿三面刃铣刀 圆柱形铣刀 切口铣刀
锯片铣刀 单角铣刀 不对称双角铣刀 对称双角铣刀

铰刀类 优势供应一比十六(1/16)1:16锥度铰刀、手用铰刀 直柄机用铰刀 锥柄机用铰刀 套式机用铰刀
手用1：50锥度销子铰刀 直柄莫式圆锥铰刀

外径千分尺0—300mm数显外径千分尺(电子千分尺) 0-200mm计数器千分尺(读数千分尺) 0-300mm杠
杆千分尺0-100mm带表千分尺0-175mm极限千分尺0-25 25-50mm
小头千分尺(小量面千分尺、花键千分尺) 0-175mm 可供相同规格数显千分尺尖头千分尺0-100mm
可供相同规格数显千分尺单尖头千分尺0-100mm 各种异型侧头，可供相同规格数显千分尺壁厚千分尺0-1
00mm各种异型侧头，可供相同规格数显千分尺公法线千分尺(盘型千分尺) 0-200mm可供相同规格数显
千分尺大盘头千分尺0-100mm鸭嘴千分尺0-200mm可供相同规格数显千分尺叶片千分尺(刀口千分尺) 0-
175mm 可供相同规格数显千分尺齿根圆千分尺5-900mm可供相同规格数显千分尺深弓架千分尺0-50mm
可供相同规格数显千分尺刹车片千分尺7.6-50mm可供相同规格数显千分尺板厚千分尺0-15 0-25
0-50mm卡爪型千分尺0-100mm可供相同规格数显千分尺多用千分尺0-25 25-50 mm可供相同规格数显千分
尺螺纹千分尺0-200mm可供相同规格数显千分尺齿轮千分尺0-175mm可供相同规格数显千分尺深度千分
尺0-300mm可供相同规格数显千分尺奇数沟千分尺：三沟千分尺1-95mm可供相同规格数显千分尺五沟千
分尺5-105mm可供相同规格数显千分尺七沟千分尺5-85mm可供相同规格数显千分尺测槽千分尺0-100mm
罐头边缘千分尺0-13mm线径千分尺0-10mm轮毂千分尺0-100mm热轧板千分尺0-105mm单体内径千分尺50
-1000mm内测千分尺5-200mm可供相同规格数显千分尺三点内径千分尺6-100mm可供相同规格数显千分尺
！

我公司是上海最专业的量规厂直销公司，配备了大量库存以备用户的不时之需为您节省
订做的时间，由十多年相关工作经验的专业人员驻上海公司处理业务！是目前国内唯一一家专业量规厂
在上海地区最大的直销公司，长期为上海工具界和北京路五金一条街及周边省区的工量具市场的成量和
哈量、上量、上工、青量等等的代理商以及分销商们输送优质产品，得到了众多用户的认可和好评！公
司备有大量量规、螺纹刀具、齿轮刀具、仪器仪表、机床附件、数控刀具等库存，规格齐全，品种众多
，李奎元携全体工作人员热忱欢迎新老用户来我公司选购洽谈！联系电话：13918581469

哈尔滨东量工具有限公司上海昶锐工具分公司厂家直销

销售地址：上海市闸北区天目中路260号(晋元路口)

联系方式：021-63179310 63174389 18964508500 18964500675

办公传真：021-63179325 邮箱:858074666@139.com 邮编:200070

1.工件螺纹用仪器测试好？还是用螺纹量规检验好？

目前，我国使用最多的螺纹通、止量规来源于一九零五年英国泰勒发明的专利。这种量规的优点是：综合检测螺纹参数，不对螺纹的每个参数进行单独检测，具有较好的经济性；对于生产工艺水平较高的公司企业，使用它可以较好地控制螺纹质量。一般而言，螺纹的作用中径用螺纹量规检验比用仪器测试方便且更有保证，螺纹的单一中径用仪器测试比用螺纹量规检验更符合泰勒原则。如果要保证螺纹的旋合互换，作用中径的保证比单一中径的保证显得更重要。此时，用螺纹量规检验就比测试螺纹更合理、更有效！

然而这种螺纹量规的局限性是：无法知道螺纹尺寸的具体值，仅知道它位于某个极限范围之内；某些单项参数误差较大的螺纹件不易被发现。对于这一局限性，我们可根据需要补充其他辅助检测措施。

2.怎样正确使用螺纹量规？

使用螺纹量规只能用手力旋入(光滑极限量规用手力推入)，不允许敲击、强制加压或使用其他辅助工具，否则不仅会造成误检，而且还会损坏量规。使用时还可以在量规上涂一层很薄易流动的油层，以减小摩擦阻力。量规一定要保持清洁，特别要防止螺牙工作面上面附有微细铁末等污物，否则不但会带来检验误差，还将引起严重磨损，损伤量规。螺纹量规最忌讳磕碰，使用时要特别小心，用完后应立即洗净擦干，涂一薄层防锈油，单个的放在专用的盒子里面。应该避免长时间不间断地用手握持量规。量规手柄最好使用隔热手柄，以避免手温的影响。量规在使用前，应该和被检工件放在一起等温，使两者温度均衡，绝不可用量规检验刚加工完的温度较高的工件。对新制成的螺纹量规，要进行合格与否的检定，对于使用中的螺纹量规，也要定期进行检定，检定周期视量规使用的频繁程度和磨损的快慢而定。检定应按“中华人民共和国国家计量检定规程圆柱螺纹量规”进行。

3.同一规格和精度的螺纹塞规能否旋入螺纹环规？

螺纹塞规不能旋入相同规格和精度等级的螺纹环规中。

螺纹塞规用于检验内螺纹，螺纹环规用于检验外螺纹。内螺纹中径公差带在零线上面，外螺纹中径公差带在零线下面，内大外小才能保证螺纹旋合。通端螺纹塞规制造公差带在内螺纹中径公差带内，通端螺纹环规制造公差带在外螺纹中径公差带内，于是通端螺纹塞规尺寸大于通端螺纹环规尺寸，因此塞规不能旋入环规中。