

梯形螺纹环规A螺纹环规规格A螺纹环规厂家

产品名称	梯形螺纹环规A螺纹环规规格A螺纹环规厂家
公司名称	河北东玮量具制造有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:BSMK 型号:Tr20X1 产地:东玮量具
公司地址	泊头市工业区
联系电话	0317-8316619 15383275517

产品详情

梯形螺纹环规A螺纹环规规格A螺纹环规厂家

美制梯形螺纹环规使用完毕后，应及时清理干净测量部位附着物，存放在规定的量具盒内。生产现场在用量具应摆放在工艺定置位置，轻拿轻放，以防止磕碰而损坏测量表面。严禁将量具作为切削工具强制旋入螺纹，避免造成早期磨损。通规使用时：应注意被测螺纹公差等级及偏差代号与环规标识的公差等级、偏差代号相同（如M24×1.5-6h与M24×1.5-5g两种环规外形相同，其螺纹公差带不相同，错用后将产生批量不合格品。检验测量过程：首先要清理干净被测螺纹油污及杂质，然后在环规与被测螺纹对正后，用大母指与食指转动环规，使其在自由状态下旋合通过螺纹全部长度判定合格，否则以不通判定。止规使用时：应注意被测螺纹公差等级及偏差代号与环规标识公差等级、偏差代号相同。检验测量过程：首先要清理干净被测螺纹油污及杂质，然后在环规与被测螺纹对正后，用大母指与食指转动环规，旋入螺纹长度在2个螺距之内为合格，否则判为不合格品。维护与保养螺纹环规使用完毕后，应及时清理干净测量部位附着物，存放在规定的量具盒内。生产现场在用量具应摆放在工艺定置位置，轻拿轻放，以防止磕碰而损坏测量表面。严禁将量具作为切削工具强制旋入螺纹，避免造成早期磨损。可调节螺纹环规严禁非计量工作人员随意调整，确保量具的准确性。

对中美制梯形螺纹环规：美制梯形螺纹称为爱克母螺纹，牙形角29度，分为一般用途爱克母螺纹，对中爱克母螺纹和矮牙爱克母螺纹三种。特征代号"ACME"。通常采用一般用途爱克母螺纹，如果使用一般爱克母螺纹有困难，如内、外螺纹间经常出现卡死的场合，则选用对中爱克母螺纹。矮牙爱克母螺纹仅用于空间受限制的极特殊场合。

爱克母螺纹(Acme)即美制梯形螺纹，出现于1895年以前，采用英寸制，牙型角为29°，不仅应用于传动(进给和升降)和位置调整装置中，也可用于紧固连接场合，尤其在石油及化工机械产品中更是有着广泛的应用[1-3]。目前使用的爱克母螺纹有一般用途爱克母螺纹、对中爱克母螺纹和矮牙爱克母螺纹3种，广泛应用的是

一般用途爱克母螺纹。如果使用一般爱克母螺纹有困难,如内、外螺纹间经常出现卡死的场合,则选用对中爱克母螺纹。矮牙爱克母螺纹仅用于空间受限制的极特殊场合。

爱克母螺纹国家标准的制定工作始于1932年,1941年美国颁布了爱克母螺纹标准ASA B1·3,之后经过多次的修订改版使得该标准得到不断完善。现在的美国标准为ASME B1·5-1997(R2004)[4],国内对该螺纹的使用主要是参照美国标准,目前还没有出现可替代的标准。爱克母螺纹标准系列限定在0·250~5·000 in(6·35~127 mm)尺寸范围内,而对石油机械产品和许多特殊工业场合,使用较多的是直径与螺距的非标准组合系列。