

# 螺纹塞规 光面环规 精密通止规

产品名称	螺纹塞规 光面环规 精密通止规
公司名称	沧州鸿祥机械铸造量仪有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	中国.河北省.沧州市.泊头市王家八里庄 <a href="http://www.zhxlj.com">http://www.zhxlj.com</a>
联系电话	86-03178383389 18603177396

## 产品详情

通端螺纹塞规T 应与工件内螺纹旋合通过

止端螺纹塞规Z:允许与工件内螺纹两端的螺纹部分旋合,旋合量应不超过二个螺距(退出量规时测定)。若工件内螺纹的螺距少于或等于三个,不应完全旋合通过

通端螺纹环规T 应与工件外螺纹旋合通过

止端螺纹环规Z

允许与工件外螺纹两端的螺纹部分旋合,旋合量应不超过二个螺距(退出量规时测定)。若工件内螺纹的螺距少于或等于三个,不应完全旋合通过

“校通一通”螺纹塞规TT 应与通端螺纹环规旋合通过。校通一止”螺纹塞规TZ 允许与通端螺纹环规两端的螺纹部分旋合,旋合量应不超过一个螺距(退出量规时“校通一损”螺纹塞规TS 测定)

“校止一通”螺纹塞规ZT 应与止端螺纹环规旋合通过“校止一止”螺纹塞规ZZ  
允许与止端螺纹环规两端的螺纹部分旋合,旋合量应不超过一个螺距(退出“校止一损”螺纹塞规ZS 量规时测定)

工件螺纹合格与不合格的判定

C.1 采用经检定符合本标准要求螺纹工作量规对工件内螺纹或工件外螺纹进行检验,若符合相应规定的使用规则,则应判定该工件内螺纹或工件外螺纹为合格。

C.2 为减少检验或验收时发生争议,制造者和检验者或验收者应使用同一合格的量规。若使用同一合格的量规困难时:

## — 操

作者宜使用新的(或磨损较少的)通端螺纹量规和磨损较多的(或接近磨损极限的)止端螺纹量规;

## — 检

验者或验收者宜使用磨损较多的(或接近磨损极限的)通端螺纹量规和新的(或磨损较少的)

止端螺纹量规

。

C.3 当检验中发生争议时,若判定该工件内螺纹或工件外螺纹为合格的螺纹量规,经检定符合本标准要求,则该工件内螺纹或工件外螺纹应按合格处理