

福量NPT锥管螺纹环塞规，R锥管螺纹塞环规

产品名称	福量NPT锥管螺纹环塞规，R锥管螺纹塞环规
公司名称	泊头市福量工量具有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	河北省沧州市泊头市泊镇姚家庵
联系电话	13011992809

产品详情

环塞规用于测量外螺纹尺寸的正确性，通端为一件，止端为一件。止端环规在外圆柱面上有凹槽。当尺寸在100毫米以上时，螺纹环规为双柄螺纹环规型式。规格分为粗牙、细牙、管子螺纹三种。螺距为0.35毫米或更小的2级精度及高于2级精度的螺纹环规和螺距为0.8毫米或更小的3级精度的螺纹环规都没有止端。环塞规使用说明书

1、通规使用前：应经相关检验计量机构检验计量合格后，方可投入生产现场使用。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，用大拇指与食指转动环规，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。

2、止规使用前：应经相关检验计量机构检验计量合格后，方可投入生产现场使用。

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，用大拇指与食指转动环规，旋入螺纹长度在2个螺距之内为合格，否则判为不合格品。 3、维护与保养 量具（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。环规长时间不用，应交计量管理部门妥善保管。 4、注意事项 在用量具应在每个工作日用校对塞规计量一次。经校对塞规计量超差或者达到计量器具周检期的环规，由计量管理人员收回作相应的处理措施。可调节螺纹环规经调整后，测量部位会产生失圆，此现象由计量修复人员经螺纹磨削加工后再次计量鉴定，各尺寸合格后方可

可投入使用。报废环规应及时处理，不得流入生产现场。