

# 河北供应福量螺纹环规.螺纹塞规.锥度塞规.锥度环规厂家直销可定制

产品名称	河北供应福量螺纹环规.螺纹塞规.锥度塞规.锥度环规厂家直销可定制
公司名称	泊头市福量工量具有限公司
价格	80.00/件
规格参数	规格:可定制 产地:沧州市 精度:0.001mm
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

我厂生产的对表光滑环规是一种用来测量工件内尺寸的塞环规量具，光面环规做成最大极限尺寸和最小极限尺寸两种。它的最小极限尺寸一端叫做通端，最大极限尺寸一端叫做止端，在测量中通端环规应通过小径，且止端环规则不应通过小径。光滑环规：是一种用来测量工件内尺寸的精密量具，光面环规做成最大极限尺寸和最小极限尺寸两种。它的最小极限尺寸一端叫做通端，最大极限尺寸一端叫做止端，在测量中通端环规应通过小径，且止端环规则不应通过小径。

光滑环规常用规格： 3— 500mm，特殊型号可以定做。

河北供应福量螺纹环规.螺纹塞规.锥度塞规.锥度环规厂家直销可定制

校对专用环规是机械制造业中内孔尺寸传递的基准环规，可用于气动内径测头、机械量表的基准件。

校对光滑专用环规是以指定位置垂直于轴线的中截面内孔直径作为工作长度的高准确度尺寸量具，通过对测孔仪器及量具进行检定和校准，使机械加工中的孔径等内尺寸长度溯源到米定义的长度。

根据制造精度和测量不确定度分为1，2，3三个等级，各等标准环规适用范围如下：1.等标准环规用于校准检定2等标准环规的仪器，或作为高精度气动量仪、电子塞规标定、校准之用。2.等标准环规用于测长机及卧式测长仪内测尺寸校准，或作不确定度在1-2微米的气动量仪、电子塞规标定、校准之用。3.等标准环规用于内径表、内径千分尺或响应精度的气动塞规及电子塞规校准之用。

公司主要生产经销各类：

环规、塞规、光滑塞规、光滑环规、光面塞规、光面环规、对表环规、校对环规；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、美制螺纹环规、美标环规、气瓶螺纹环规、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  
、美制螺纹环规、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  
、非标环规、非标塞规、非标牙规、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，机床附件等产品  
。

泊头市福量工量具有限公司的产品深受国内外客户的认可与好评，我们以真诚的态度赢得了众多客户对  
我们的信任，同时我们将继续用产品回馈新老客户的厚爱，希望您就是我们的下一位客户！

河北供应福量螺纹环规.螺纹塞规.锥度塞规.锥度环规厂家直销可定制英制校对对比环规是机械制造业中  
用于内径传递的基准。测量极限偏差和形状公差，校对对比环规的材质有普通环规和硬质合金环规。欢  
迎各用户来电咨询和定制。

校对环规包装：一般采用纸箱或木箱。

校对环规材质：T10,CrWMn,GCr15

校对环规工艺流程：调质（或退火）-（机加工）- 淬火 - 冷处理 - 回火 -（磨削加工）- 时效 -（研  
磨）

极限偏差和形状公差

标准校对环规(光滑) 单位:  $\mu\text{m}$

公称直径(mm) 制造偏差 圆度 素线平行度 备注

3- 10  $\pm 1.0$  0.5 1.0

> 10- 30  $\pm 1.5$

> 30- 80  $\pm 2.0$  0.8 1.5

> 80- 120 1.0 2

> 120- 180  $\pm 2.5$

> 180- 200  $\pm 3.5$  1.2 2.5

三等校对环规(光滑) (单位:  $\mu\text{m}$ )

公称直径(mm) 制造偏差 圆度 素线平行度 垂直度

3- 10  $\pm 0.8$  0.3 0.5 15

> 10- 50  $\pm 1.0$  0.4 0.8 20

> 50- 100  $\pm 1.4$  0.4 1.0 25

> 100- 200 ±2.0 0.5 1.5 30

矩形花键量规：花键量规的设计应保证工件花键孔与花键轴的配合性质和互换性。保证互换性，就是要保证可装入性。用综合花键量规控制实效边界来实现。实效边界就是最大实体尺寸与形位综合误差形成的边界。花键的误差有齿形误差、周节累积误差和齿向误差。由于这些误差的影响，致使内花键尺寸缩小，外花键尺寸增大。这些误差可以互相补偿。为保证花键的配合性质和互换性，花键公差中规定了综合偏差。1) 单项检验，主要检验内容是：大径，小径，键（槽）宽等单项尺寸的极限偏差。2) 综合检验，对花键进行综合检验用综合花键量规。综合花键量规分：综合花键环规和综合花键塞规。对综合花键环规应配备校对花键塞规。对综合花键塞规不配备校对花键环规。3) 花键量规的设计，综合花键量规是检验工件花键参数综合公差极限值。因此必须确定工件花键的综合公差，现有产品中大部分是给出了综合公差，对于没有给出公差者，可按最小配合间隙来确定其综合公差值。当最小配合间隙  $< 0.01\text{mm}$  时，值取最小配合间隙量；当最小配合间隙为  $0.01 \sim 0.02\text{mm}$  时，值取  $0.01\text{mm}$ ；当最小配合间隙  $> 0.02\text{mm}$  时，值取  $1/2$  间隙值。

一直觉得，单身的时候一定要好好把自己变得更优秀，自己活好了，当有了另一半时，分自己一半精力去照顾对方，才会是锦上添花。说实话我还是蛮羡慕我朋友的，在不断变得独立的同时，不断变得有能力照顾好自己的同时，等到遇到了合适的另一半的时候，我相信，两个人的生活一定会更加美好。

我想我可以习惯一个人生活，我想此刻单身的你，也可以习惯一个人生活。

一个人的时候，请好好过，两个人的时候，才不会太难过。