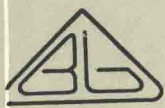


北京量具刃具厂

产品

Beijing Liangjurenju Chang

CHANDPIN



刀 口 平 尺

刀口平尺用于检查平面的不直度和不平度。如与等高量块组合使用，加上与等高量块有一定差值的量块，可制造多种尺寸的标准光隙，作为用光隙法检验的标准。

刀口平尺经过冰冷处理，可保持尺寸稳定、减少变形，提高硬度，增加耐磨性，延长使用寿命。

两侧面有塑料护板，不至于因手的温度而影响测量结果。

除工作稜边外，全部镀暗铬，不反光刺目，适于用光隙法检查工件。



规 格 mm	精 度 及 其 平 直 度 偏 差 μ	
	0 级	1 级
75	0.75	1.5
125	0.75	1.5
175	0.75	1.5
225	1.5	3
300	1.5	3
500	2	4

訂貨时請注明：名称 规格和精度等级

例：刀口平尺 175 0级

三 稜 平 尺



三稜平尺用于檢驗平面的不直度和不平度。

三稜平尺經過冰冷处理，可以保持尺寸稳定，減少变形，提高硬度，增加耐磨性，延长使用寿命。

两端有絕热手柄，使用方便，不至于因手的溫度而影响測量結果。

规 格 mm	精 度 及 其 不 直 度 偏 差 μ	
	0 级	1 級
125	0.75	1.5
175	0.75	1.5
225	1.5	3
300	1.5	3

訂貨时請注明：名称 规格和精度等級

例：三稜平尺 175 0級

四 棱 平 尺



四棱平尺用于检查平面的不直度和不平度，以及配合其他测量工具可检查工件的不平行度。

四棱平尺经过冰冷处理，可以保持尺寸稳定，减少变形，提高硬度，增加耐磨性，延长使用寿命。

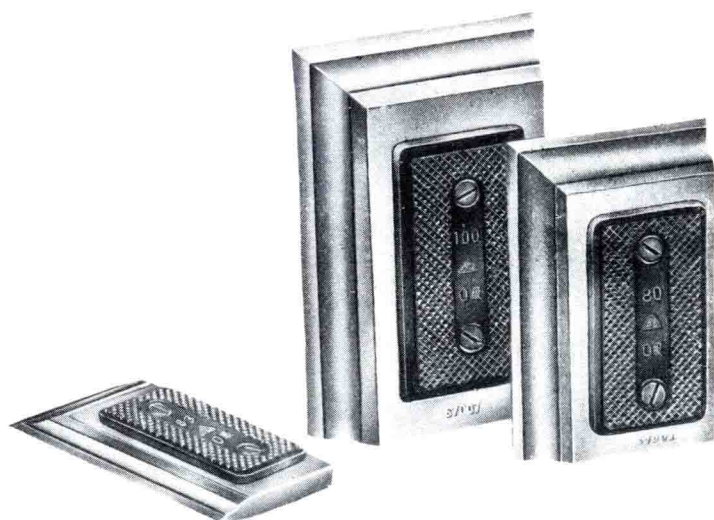
两端有绝热手柄，使用方便，不至于因手的温度而影响测量结果。

规 格 mm	棱边不直度与平面不平度偏差 μ		相 对 工 作 面 的 平 面 不 平 行 度 μ
	0 级	1 级	
175	0.75	1.5	3
225	1.5	3	4
300	1.5	3	4

訂貨時請注明：名称 规格和精度等級

例：四棱平尺 175 0級

矩 形 样 板 角 尺



矩形样板角尺用于样板工作及检查精密零件相互垂直平面的不垂直度，也可用于检验仪器相互部分的垂直性。

工作稜边为刀口形，适合于用光隙法判断被测工件的不垂直度偏差。

两侧有绝热隔板，避免因手的温度影响测量结果。

长 边 尺 寸 mm	短 边 尺 寸 mm	在长稜边上直角偏差 μ	
		0 级	1 级
63	40	3	6
80	50	3	7
100	63	3	7

訂貨時請注明：名称 規格和精度等級

例：矩形样板角尺 80 × 50 1 级

宽 座 角 尺

宽座角尺用于检查两相互垂直平面的不垂直度，也可用于钳工划线。



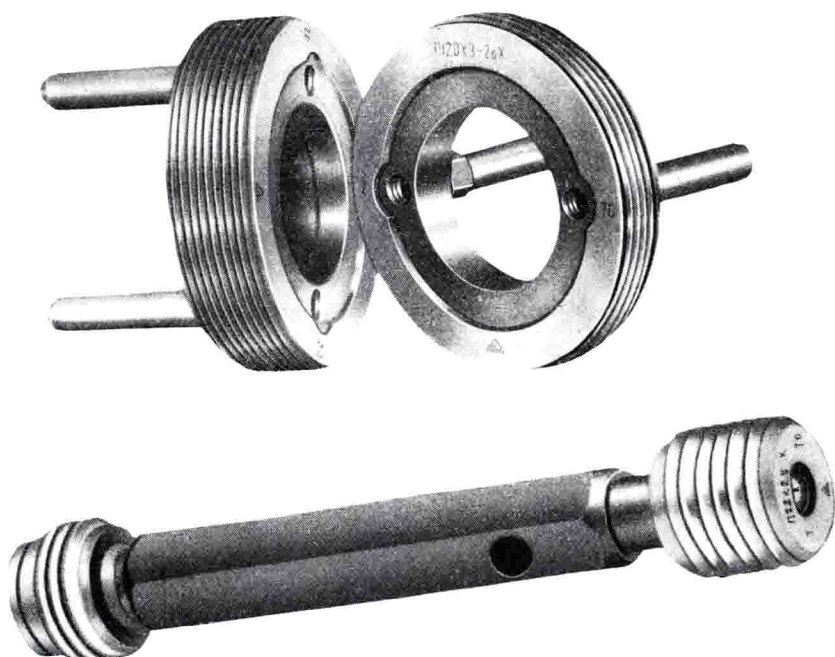
长 边 尺 寸 mm	短 边 尺 寸 mm	在长边上的直角偏差 $\pm \mu$	
		1 级	2 级
63	40	6	13
(80)	(50)	7	14
100	63	7	15
(125)	(80)	8	17
160	100	8	18
(200)	(125)	9	20
250	160	10	20
315	200	11	25

注：括号中的角尺尺寸仅在特殊订货时制造。

订货时请注明：名称 长边×短边尺寸 精度等级

例：宽座角尺 160×100 1级

普通螺纹塞规



普通螺纹塞规是用综合检查方法检验普通内螺纹（GB 192~197—63）尺寸的准确性所用的量规。

精度等级粗牙普通螺纹为 2、3 级，细牙普通螺纹为 2、2a、3 级；螺纹塞规规格小于和等于 100 毫米的为锥柄螺纹塞规，规格大于 100 毫米的为双柄螺纹塞规。为使用方便，规格等于和大于 48 毫米的螺纹塞规制成单头。通端螺纹塞规是用来检查螺母外径和作用中径的，其螺纹牙形为完整的；止端螺纹塞规只用于检查螺母中径本身尺寸，为了减少螺纹牙形半角误差和螺距误差对中径测量的影响，采用截短牙形，扣数为 $2\frac{1}{2}$ ~ $3\frac{1}{2}$ 完整扣。合格的螺纹制件，应顺利的与通端螺纹塞规完全旋合，与止端螺纹塞规旋合的扣数不得多于 2 扣（多于四扣制件）或两端旋合量之和不得大于 2 扣（等于或少于四扣的制件）。螺距小于 0.4 mm 螺纹塞规没有止端。

規格:

mm

公 尺	称 寸	螺 距				
		粗 牙	細 牙			
2		0.4	0.25			
2.2		0.45	0.25			
2.5		0.45	0.35			
3		0.5	0.35			
3.5		(0.6)	0.35			
4		0.7	0.5			
5		0.8	0.5			
6		1	0.75	(0.5)		
8		1.25	1	0.75	(0.5)	
10		1.5	1.25	1	0.75	(0.5)
12		1.75	1.5	1.25	1	(0.75) (0.5)
14		2	1.5	(1.25)	1	(0.75) (0.5)
16		2	1.5	1	(0.75)	(0.5)
18		2.5	2	1.5	1	(0.75) (0.5)
20		2.5	2	1.5	1	(0.75) (0.5)
22		2.5	2	1.5	1	(0.75) (0.5)
24		3	2	1.5	1	(0.75)
27		3	2	1.5	1	(0.75)
30		3.5	(3)	2	1.5	1 (0.75)
33		3.5	(3)	2	1.5	(1) (0.75)
36		4	3	2	1.5	(1)
39		4	3	2	1.5	(1)
42		4.5	(4)	3	2	1.5 (1)
45		4.5	(4)	3	2	1.5 (1)
48		5	(4)	3	2	1.5 (1)
52		5	(4)	3	2	1.5 (1)
56		5.5	4	3	2	1.5 (1)
60		5.5	4	3	2	1.5 (1)
64		6	4	3	2	1.5 (1)

mm

公称尺寸	螺 距					
	粗 牙	細 牙				牙
68	6	4	3	2	1.5	(1)
72		6	4	3	2	1.5 (1)
76		6	4	3	2	1.5 (1)
80		6	4	3	2	1.5 (1)
85		6	4	3	2	(1.5)
90		6	4	3	2	(1.5)
95		6	4	3	2	(1.5)
100		6	4	3	2	(1.5)
105		6	4	3	2	(1.5)
110		6	4	3	2	(1.5)
115		6	4	3	2	(1.5)
120		6	4	3	2	(1.5)
125		6	4	3	2	(1.5)
130		6	4	3	2	(1.5)
140		6	4	3	2	(1.5)

注：(1)括号內的螺距尽量不采用，可做为特殊定貨。

(2)“T”、“Z”为螺紋量規标准 (JB 1076~1077—67) 中規定的工作量規 “通端”与 “止端”等符号。

訂貨时請注明：名称 螺紋公称尺寸 螺紋精度等级，用途。

例：普通螺紋塞規 M 10—2 级 Z
 M 6 × 0.75—2级 Z
 M 6 × 0.75 T

圆柱管螺纹塞规

圆柱管螺纹塞规是检查内圆柱管螺纹尺寸的准确性所用的量规。其特点与普通螺纹塞规相同。

规格：

公 称 尺 寸	每 吋 螺 紋 扣 数	公 称 尺 寸	每 吋 螺 紋 扣 数
$\frac{1}{8}"$	28	$1\frac{3}{8}"$	11
$\frac{1}{4}"$	19	$1\frac{1}{2}"$	11
$\frac{3}{8}"$	19	$1\frac{3}{4}"$	11
$\frac{1}{2}"$	14	2"	11
$\frac{5}{8}"$	14	$2\frac{1}{4}"$	11
$\frac{3}{4}"$	14	$2\frac{1}{2}"$	11
$\frac{7}{8}"$	14	$2\frac{3}{4}"$	11
1"	11	3"	11
$1\frac{1}{8}"$	11	$3\frac{1}{2}"$	11
$1\frac{1}{4}"$	11		

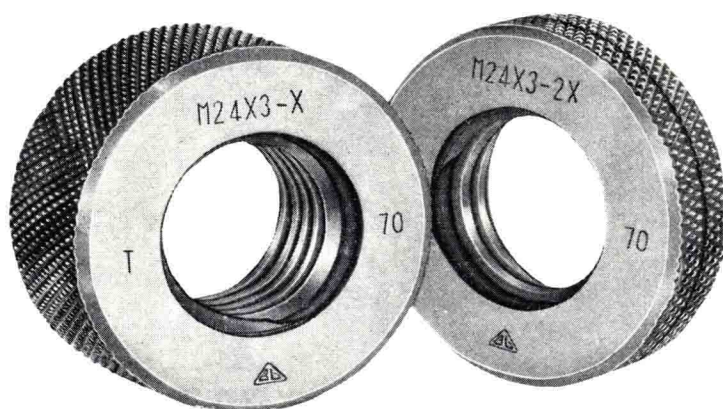
訂貨時請注明：名称 螺紋公称尺寸 螺紋精度等级，用途。

例：圆柱管螺纹塞规 G $1\frac{1}{2}"$ —2级 Z；G $1\frac{1}{2}"$ T

注：“T”、“Z”为螺纹量规部标准（JB 1076~1077—67）中规定的工作量规“通端”与“止端”符号。

普通螺纹环规

普通螺纹环规是用综合检查方法检验外螺纹（GB 192~197—63）尺寸的正确性所用的量规。



精度等级，粗牙普通螺纹为2、3级；细牙普通螺纹为2、2a、3级，螺纹环规其通端和止端分别制成，并在止端螺纹环规滚花外径处制有凹槽以资区别。螺距小于0.4mm的各种精度等级的螺纹环规和螺距小于1mm的3级螺纹环规均没有止端。螺纹环规规格大于120mm者，带有手柄。

通端螺纹环规是用来检查螺栓内径和作用中径的，螺纹牙形为完整形；止端螺纹环规是用来检查螺纹中径本身尺寸，其螺纹牙形为截短的，以减少螺纹牙形半角误差和螺距误差对中径测量的影响，扣数为 $2\frac{1}{2}$ ~ $3\frac{1}{2}$ 完整扣。

合格的外螺纹制件，应顺利的与通端螺纹环规完全旋合。与止端螺纹环规旋合的扣数不得多于 $3\frac{1}{2}$ 扣（多于4扣的制件）或2扣（等于或少于4扣的制件）。

規格:

mm

公称尺寸	外 径	螺 距					
		粗 牙	細 牙				
2	18	0.4	0.25				
2.2	18	0.45	0.25				
2.5	18	0.45	0.35				
3	18	0.5	0.35				
3.5	18	(0.6)	0.35				
4	22	0.7	0.5				
5	22	0.8	0.5				
6	22	1	0.75	(0.5)			
8	28	1.25	1	0.75	(0.5)		
10	28	1.5	1.25	1	0.75	(0.50)	
12	34	1.75	1.5	1.25	1	(0.75)	(0.5)
14	34	2	1.5	1.25	1	(0.75)	(0.5)
16	34	2	1.5	1	(0.75)	(0.5)	
18	40	2.5	2	1.5	1	(0.75)	(0.5)
20	40	2.5	2	1.5	1	(0.75)	(0.5)
22	45	2.5	2	1.5	1	(0.75)	(0.5)
24	45	3	2	1.5	1	(0.75)	
27	48	3	2	1.5	1	(0.75)	
30	56	3.5	(3)	2	1.5	1	(0.75)
33	56	3.5	(3)	2	1.5	(1)	(0.75)
36	60	4	3	2	1.5	(1)	
39	65	4	3	2	1.5	(1)	
42	72	4.5	(4)	3	2	1.5	(1)
45	72	4.5	(4)	3	2	1.5	(1)
48	80	5	(4)	3	2	1.5	(1)
52	80	5	(4)	3	2	1.5	(1)
56	90	5.5	4	3	2	1.5	(1)
60	90	5.5	4	3	2	1.5	(1)
64	100	6	4	3	2	1.5	(1)

規格: mm

公 称 尺 寸	外 径	螺 距						
		粗 牙	細 牙				牙	
68	100	6	4	3	2	1.5	(1)	
72	112		6	4	3	2	1.5	(1)
76	112		6	4	3	2	1.5	(1)
80	125		6	4	3	2	1.5	(1)
85	125		6	4	3	2	(1.5)	
90	135		6	4	3	2	(1.5)	
95	140		6	4	3	2	(1.5)	
100	145		6	4	3	2	(1.5)	
105	155		6	4	3	2	(1.5)	
110	155		6	4	3	2	(1.5)	
115	170		6	4	3	2	(1.5)	
120	170		6	4	3	2	(1.5)	
125	185		6	4	3	2	(1.5)	
130	185		6	4	3	2	(1.5)	
140	195		6	4	3	2	(1.5)	

注：1. 括号内螺距尽量不采用，可做为特殊订货。

2. “T”、“Z”为螺纹量规部标准（JB 1076~1077—67）中规定的工 作量
规“通端”与“止端”符号。

订货时请注明：名称，螺纹公称尺寸 螺纹精度等级和用途

例：普通螺纹环规 M10—2 级 Z； M 6 × 0.75—2 级 Z； M 6 × 0.75 T

圆柱管螺纹环规

圆柱管螺纹环规是检查外圆柱管螺纹尺寸的准确性所用的量规。其特点与普通螺纹环规相同。

规格:

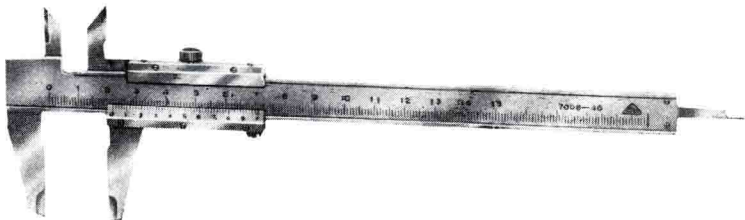
公 称 尺 寸	每 吋 螺 紋 扣 数	公 称 尺 寸	每 吋 螺 紋 扣 数
$\frac{1}{8}"$	28	$1\frac{3}{8}"$	11
$\frac{1}{4}"$	19	$1\frac{1}{2}"$	11
$\frac{3}{8}"$	19	$1\frac{3}{4}"$	11
$\frac{1}{2}"$	14	2"	11
$\frac{5}{8}"$	14	$2\frac{1}{4}"$	11
$\frac{3}{4}"$	14	$2\frac{1}{2}"$	11
$\frac{7}{8}"$	14	$2\frac{3}{4}"$	11
1"	11	3"	11
$1\frac{1}{8}"$	11	$3\frac{1}{2}"$	11
$1\frac{1}{4}"$	11		

訂貨時請注明：名称 螺紋公称尺寸 螺紋精度等级，用途。

例：圆柱形管螺纹环规 G $1\frac{1}{2}"$ —2级Z；G $1\frac{1}{2}"$ T

注：“T”、“Z”为螺纹量规部标准（JB 1076~1077—67）中规定的工作量规“通端”与“止端”符号。

带深度尺镀铬游标卡尺



用于测量工件的内、外尺寸，并可用深度尺测量深度。刻度表面采用凹槽式结构并镀铬，免除尺框移动时划伤刻度面的缺点，能保持刻线的清晰美观，易于读数。其它表面镀铬，具有防锈耐磨的特点。采用活游标结构，当卡尺量面磨损，零位发生偏移后，易于调整和修理。

mm

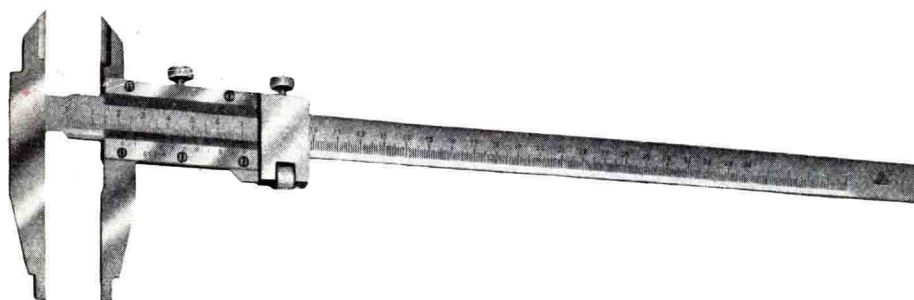
测 量 范 围	读 数 值	示 值 总 误 差
0—150	0.02	±0.02
	0.05	±0.05

其他技术要求按 JB 1082—67制造。

订货时请注明：名称 最大测量范围 读数值。

例：带深度尺镀铬游标卡尺 150×0.02

镀铬游标卡尺



用于测量工件的内、外尺寸，并可用划綫量爪进行划綫。这种卡尺除了与本厂生产的带深度尺游标卡尺具有相同的特点外，还带有尺框微动装置，可使尺框做微小移动，以提高测量精度。

300 mm 镀铬游标卡尺内量爪除了制成划綫量爪外，还可制成反量爪型式，这种结构使用方便，易于修理，如用户需要，可在訂貨时注明。

mm

测 量 范 围	讀 数 值	示 值 总 誤 差
0—300	0.02	±0.02
	0.05	±0.05
0—500	0.05	±0.05
	0.1	±0.1
0—1000	0.05	±0.05
	0.1	±0.1

其他技术要求按 JB 1082—67 制造。

訂貨时請注明：名称。最大測量范围 讀数值

例：镀铬游标卡尺 300×0.05

镀铬深度游标卡尺

用于测量工件深度尺寸、台阶高度或类似尺寸。主刻度尺和游标表面均镀铬，其他表面镀亮铬，因此刻线清晰美观，读数方便迅速，具有防锈耐磨的特点。



其他技术要求按 JB 1083—67 制造。
订货时请注明：名称
最大测量范围 读数值
例：镀铬深度游标卡尺
200 × 0.05

mm

测 量 范 围	读 数 值	示 值 误 差
0—200	0.02	±0.02
	0.05	±0.05
0—300	0.02	±0.02
	0.05	±0.05
0—500	0.05	±0.05
	0.1	±0.1