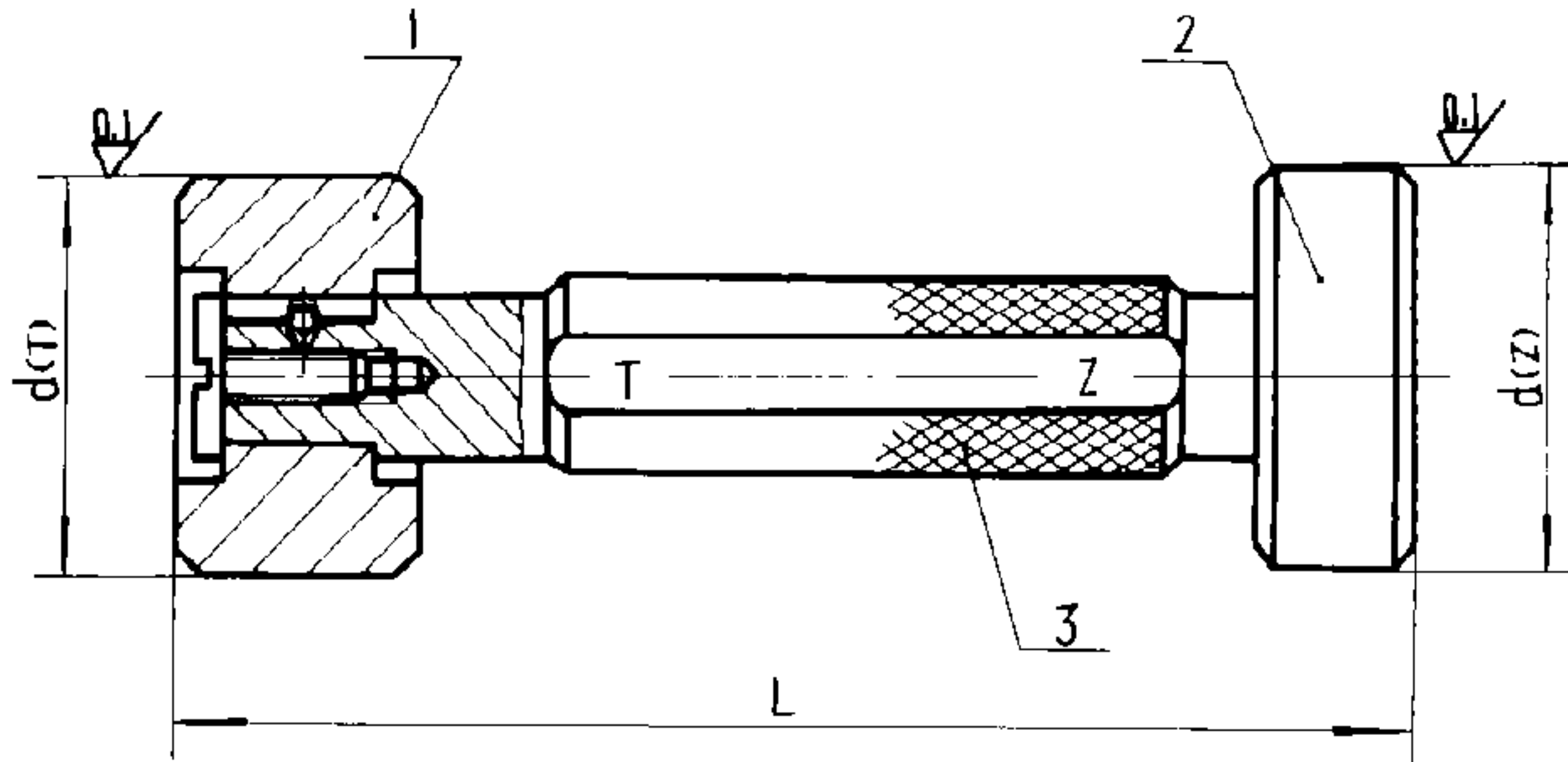


MJ42~MJ80

代替



分类代号: 0228

标记示例: MJ42×2 I系列用底孔塞规

$$\frac{0228}{MJ42 \times 2 - I} \quad T, Z$$

公称直径 D	螺距 P	底孔极限尺寸		L	件号	1	2	3
		最小极限	最大极限		名称	通端量头	止端量头	手柄
		mm			数量	1	1	1
					标准号或分类代号	0228	0228	HB794
42	1.5	40.59	40.78	162	规格—件号 或规格	D×P-I-1	D×P-I-2	16
	2	40.12	40.35					
45	1.5	43.59	43.78					
	2	43.12	43.35					

续表

公称直径 D	螺距 P	底孔极限尺寸		L	件号	1	2	3
		最小极限	最大极限		名称	通端量头	止端量头	手柄
					数量	1	1	1
mm					标准号或 分类代号	0228	0228	HB794
48	1.5	46.59	46.78	162	规格-件号 或规格	D×P-I-1	D×P-I-2	16
	2	46.12	46.35					
50	1.5	48.59	48.78					
	2	48.12	48.35					
52	1.5	50.59	50.78	174				
	2	50.12	50.35					
55	1.5	53.59	53.78					
	2	53.12	53.35					
56	1.5	54.59	54.78					
	2	54.12	54.35					
58	1.5	56.59	56.78					
	2	56.12	56.35					
60	1.5	58.59	58.78					22
	2	58.12	58.35					
62	1.5	60.59	60.78					
	2	60.12	60.35					
64	1.5	62.59	62.78					
	2	62.12	62.35					
65	1.5	63.59	63.78					
	2	63.12	63.35					
68	1.5	66.59	66.78	194				
	2	66.12	66.35					
70	1.5	68.59	68.78					
	2	68.12	68.35					

续表

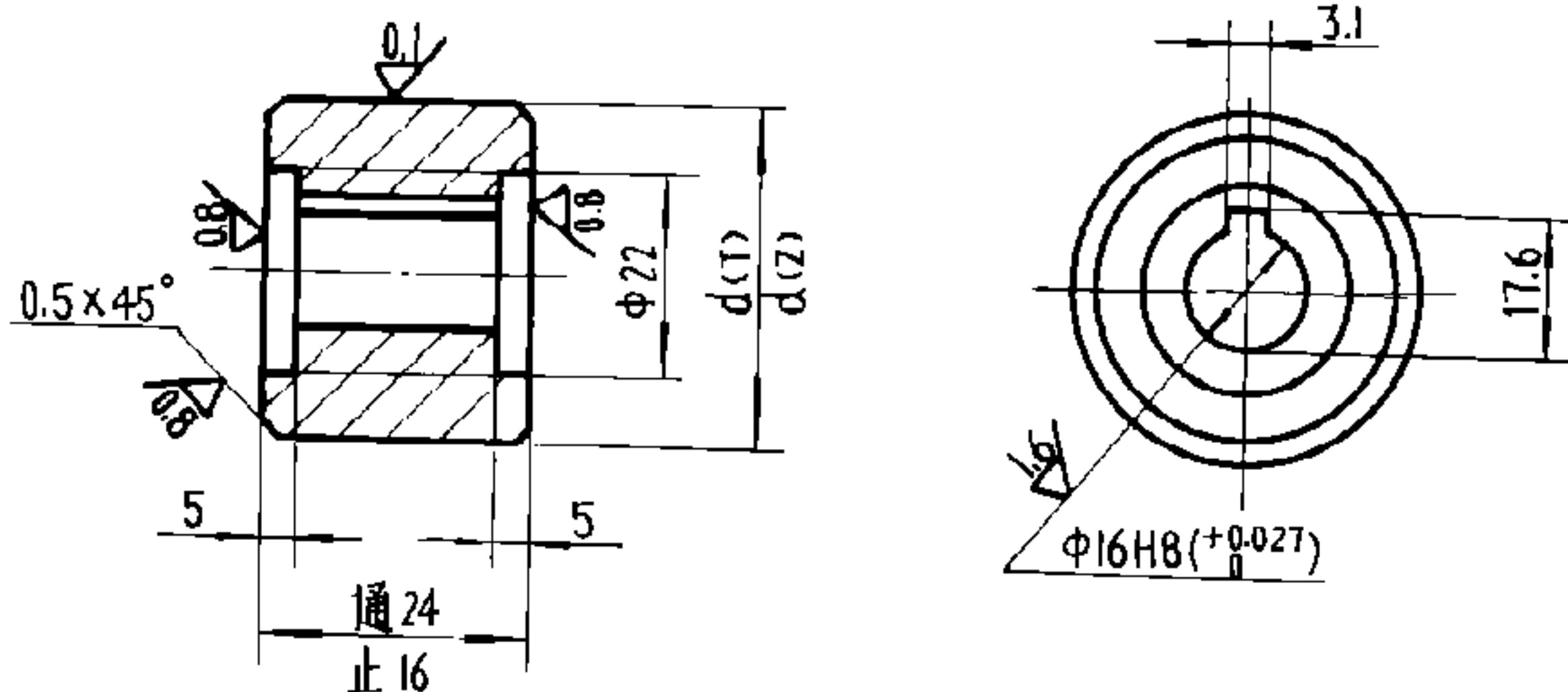
公称 直径 D	螺距 P	底孔极限尺寸		L	件号	1	2	3
		最小极限	最大极限		名称	通端量头	止端量头	手柄
					数量	1	1	1
mm					标准号或 分类代号	0228	0228	HB794
72	1.5	70.59	70.78	194	规格-件号 或规格	D×P-I-1	D×P-I-2	27
	2	70.12	70.35					
75	1.5	73.59	73.78					
	2	73.12	73.35					
76	1.5	74.59	74.78					
78	1.5	76.59	76.78					
	2	76.12	76.35					
80	1.5	78.59	78.78					
	2	78.12	78.35					

技术条件按HB3460。

用于公称直径 D 等于 MJ42 至 MJ50

1. 通端量头  $\frac{0228}{D \times P - I - \frac{1}{2}}$   
 2. 止端量头

其余  $\frac{3.2}{\nabla}$



第 I 系列底孔塞规应用尺寸表

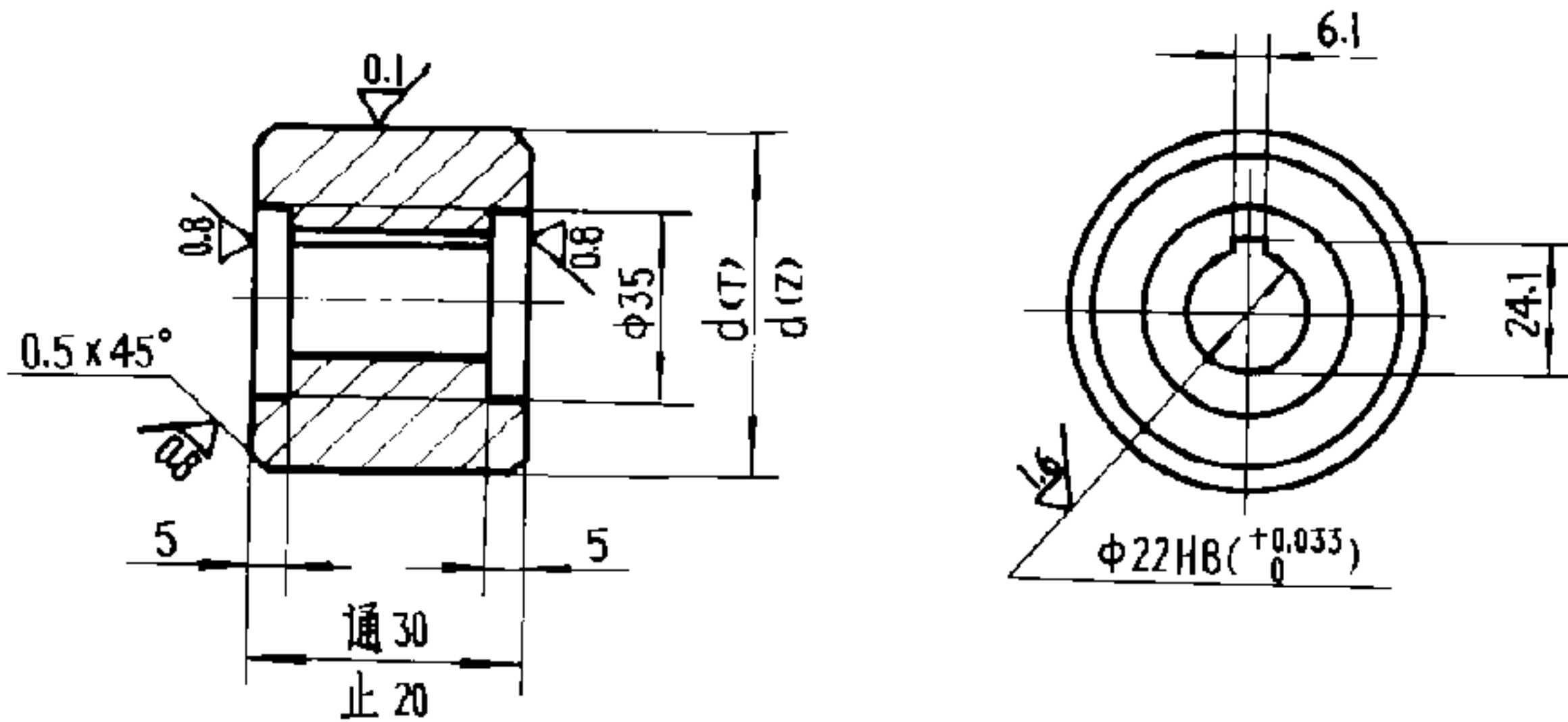
公称直径 D	螺距 P	通端量头 d(T)			止端量头 d(Z)		mm
		基本尺寸	极限偏差	磨损尺寸	基本尺寸	极限偏差	
42	1.5	40.59	$+0.020$ $+0.012$	40.59	40.78	$0$ $-0.008$	
	2	40.12		40.12	40.35		
45	1.5	43.59		43.59	43.78		
	2	43.12		43.12	43.35		
48	1.5	46.59		46.59	46.78		
	2	46.12		46.12	46.35		
50	1.5	48.59		48.59	48.78		
	2	48.12		48.12	48.35		

1. 材料：T12A 钢，按 GB1298。
2. 热处理：硬度 HRC58~65。
3. 表面处理：非工作部分发蓝。
4. 技术条件按 HB3460。

用于公称直径D等于MJ52至MJ58

1. 通端量头  $\frac{0228}{D \times P - I - \frac{1}{2}}$   
 2. 止

其余  $\frac{3.2}{\nabla}$



第I系列底孔塞规应用尺寸表

mm

公称直径 D	螺距 P	通端量头 d(T)			止端量头 d(Z)	
		基本尺寸	极限偏差	磨损尺寸	基本尺寸	极限偏差
52	1.5	50.59	+0.0235 +0.0145	50.59	50.78	0 -0.009
	2	50.12		50.12	50.35	
55	1.5	53.59		53.59	53.78	
	2	53.12		53.12	53.35	
56	1.5	54.59		54.59	54.78	
	2	54.12		54.12	54.35	
58	1.5	56.59		56.59	56.78	
	2	56.12		56.12	56.35	

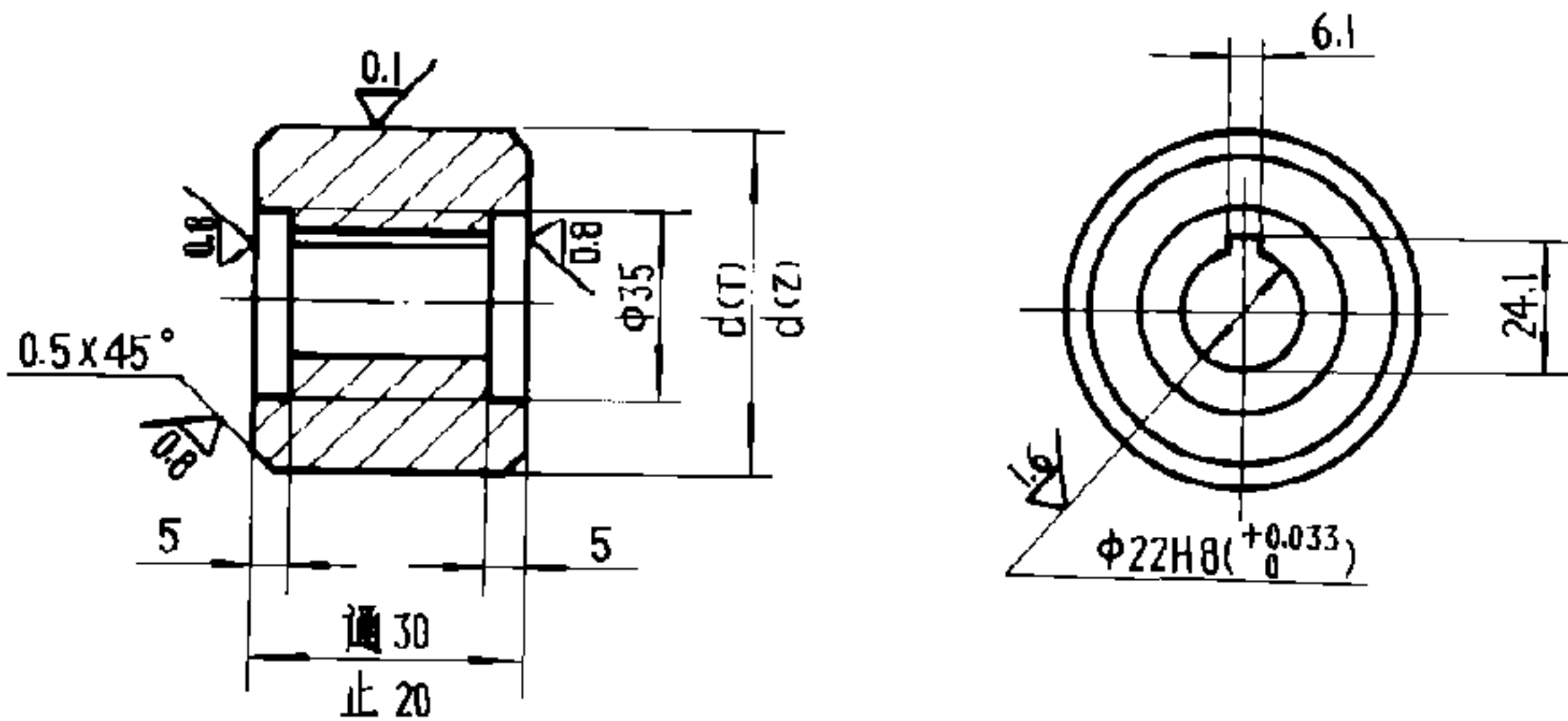
1. 材料：T12A钢，按GB1298。
2. 热处理：硬度HRC58~65。
3. 表面处理：非工作部分发蓝。
4. 技术条件按HB3460。



用于公称直径 D 等于 MJ60 至 MJ65

1. 通端量头  $\frac{0228}{D \times P - I - 2}$   
 2. 止端量头

其余  $\sqrt{3.2}$



第 I 系列底孔塞规应用尺寸表

mm

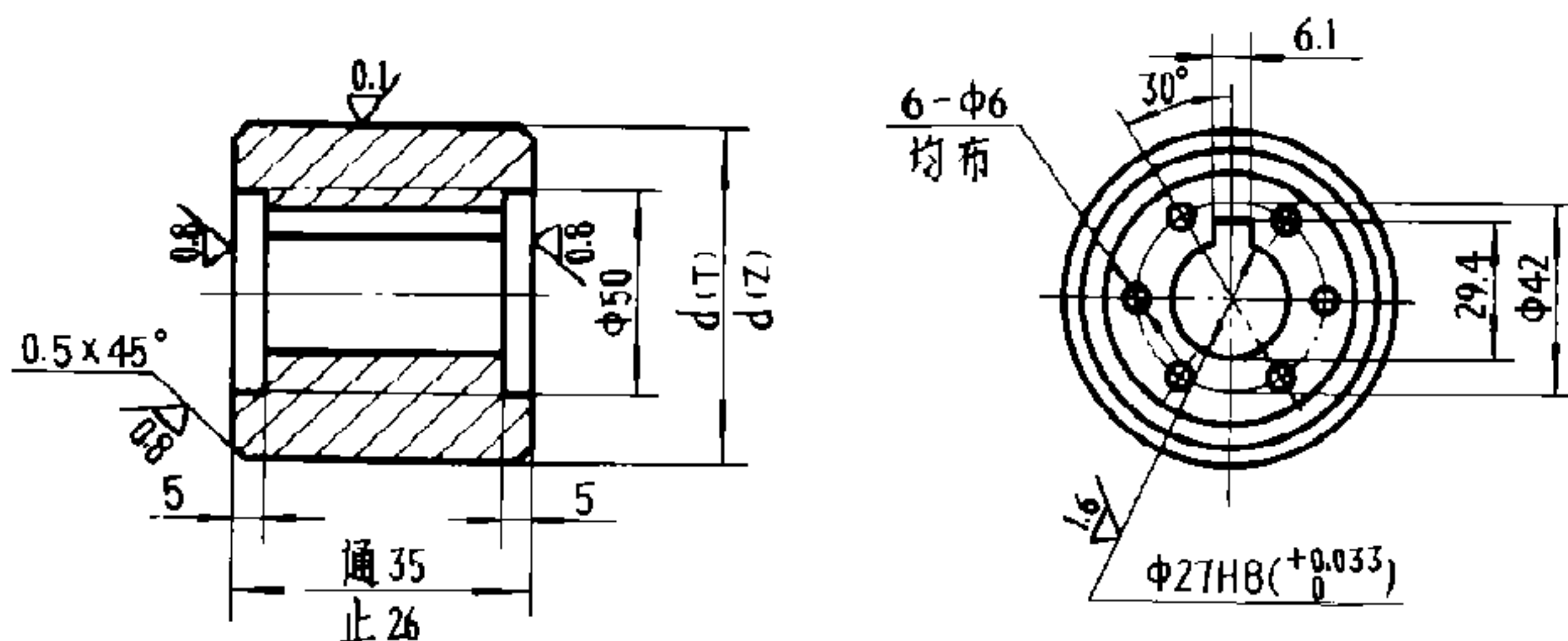
公称直径 D	螺距 P	通端量头 d(T)			止端量头 d(Z)	
		基本尺寸	极限偏差	磨损尺寸	基本尺寸	极限偏差
60	1.5	58.59	$+0.0235$ $+0.0145$	58.59	58.78	0 -0.009
	2	58.12		58.12	58.35	
62	1.5	60.59		60.59	60.78	
	2	60.12		60.12	60.35	
64	1.5	62.59		62.59	62.78	
	2	62.12		62.12	62.35	
65	1.5	63.59		63.59	63.78	
	2	63.12		63.12	63.35	

1. 材料：T12A 钢，按 GB1298。
2. 热处理：硬度 HRC58~65。
3. 表面处理：非工作部分发蓝。
4. 技术条件按 HB3460。

用于公称直径 D 等于 MJ68 至 MJ75

1. 通端量头  $\frac{0228}{D \times P - I - \frac{1}{2}}$   
 2. 止端量头

其余  $\frac{3.2}{\nabla}$



第 I 系列底孔塞规应用尺寸表

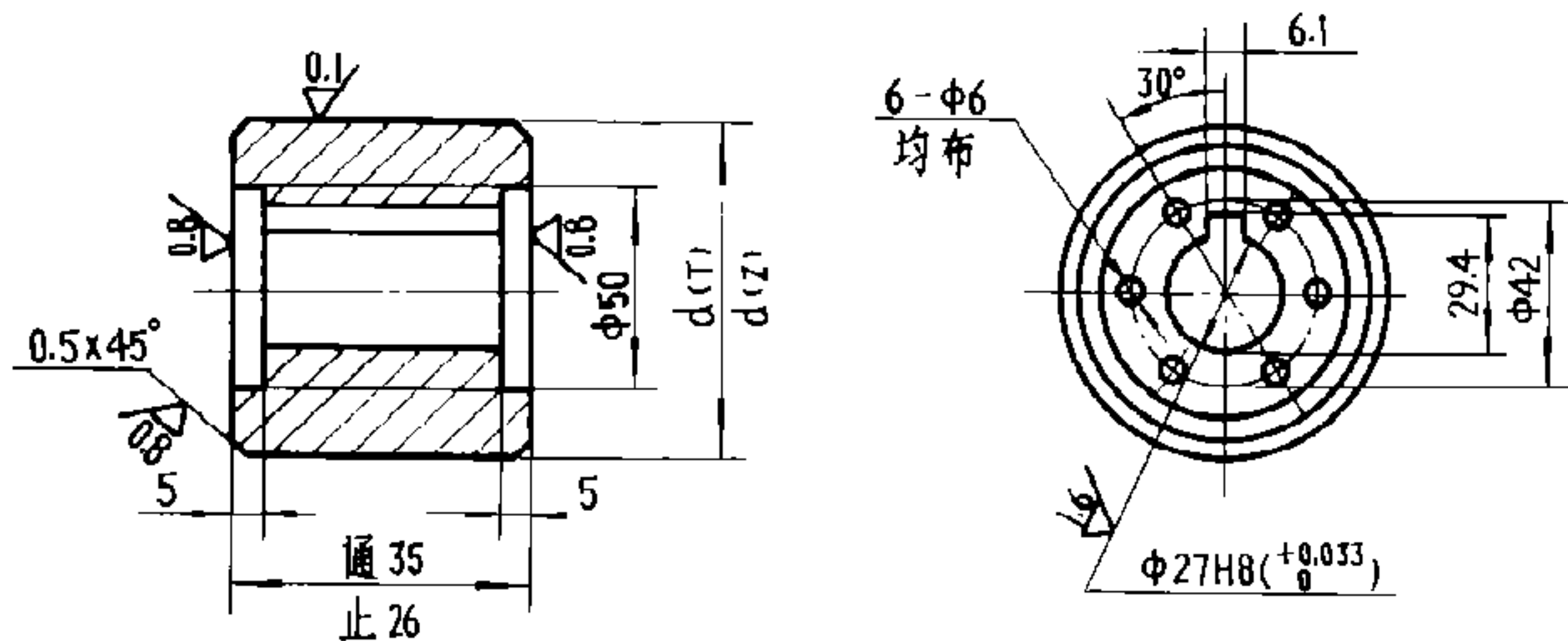
公称直径 D	螺距 P	通端量头 d(r)			止端量头 d(z)	
		基本尺寸	极限偏差	磨损尺寸	基本尺寸	极限偏差
68	1.5	66.59	+0.0235 +0.0145	66.59	66.78	0 -0.009
	2	66.12		66.12	66.35	
70	1.5	68.59		68.59	68.78	
	2	68.12		68.12	68.35	
72	1.5	70.59		70.59	70.78	
	2	70.12		70.12	70.35	
75	1.5	73.59		73.59	73.78	
	2	73.12		73.12	73.35	

1. 材料：T12A 钢，按 GB1298。
2. 热处理：硬度 HRC58~65。
3. 表面处理：非工作部分发蓝。
4. 技术条件按 HB3460。

用于公称直径 D 等于 MJ76 至 MJ80

1. 通端量头  $\frac{0228}{D \times P - I - \frac{1}{2}}$   
 2. 止端量头

其余  $\frac{3.2}{\nabla}$



第 I 系列底孔塞规应用尺寸表

mm

公称直径 D	螺距 P	通端量头 d(T)			止端量头 d(Z)	
		基本尺寸	极限偏差	磨损尺寸	基本尺寸	极限偏差
76	1.5	74.59		74.59	74.78	0 -0.009
78	1.5	76.59		76.59	76.78	
	2	76.12	+0.0235 +0.0145	76.12	76.35	
80	1.5	78.59		78.59	78.78	
	2	78.12		78.12	78.35	

1. 材料：T12A 钢，按 GB1298。
2. 热处理：硬度 HRC58~65。
3. 表面处理：非工作部分发蓝。
4. 技术条件按 HB3460。