

螺纹规使用方法

一、目的

规范塞规、环规使用的操作方法，保证测量结果的准确性。螺纹塞规使用者应根据操作规范要求，确保操作过程正确，并负责仪器的维护和保养。

二、说明

螺纹规又称螺纹通止规、螺纹量规，通常用来检验判定螺纹的尺寸是否合格。

螺纹规根据所检验内外螺纹分为螺纹塞规和螺纹环规，目前我们所使用的只有螺纹塞规。

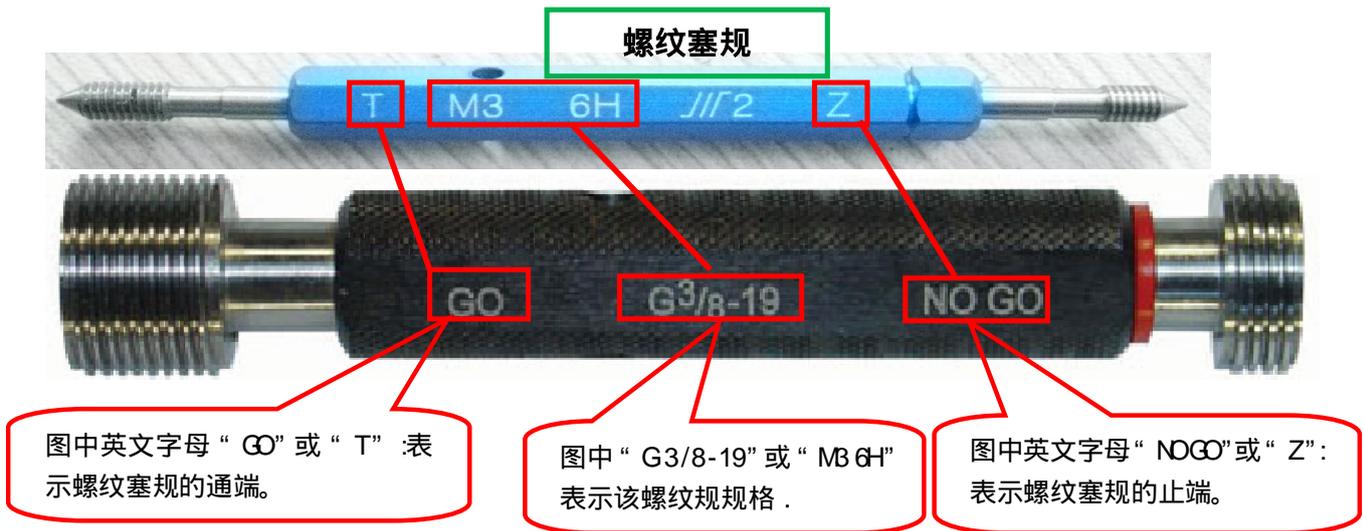


图 1

三、使用方法

- 1、选择螺纹规时，应选择与被测螺纹相匹配的规格。
- 2、使用前，先清理干净螺纹规和被测螺纹表面的油污、杂质等。
- 3、使用时，使螺纹规的通端（止端）与被测螺纹对正后，用大拇指与食指转动螺纹规或被测零件，使其在自由状态下旋转。通常情况下（无被测零件的螺纹的图示说明时），螺纹规（通端）的通规可以在被测螺纹的任意位置转动,通过全部螺纹长度则判定为合格，否则为不合格品;在螺纹规（止端）的止规与被测螺纹对正后，旋入螺纹长度在 2 个螺距之内止住为合格，不可强行用力通过，否则判为不合格品。（有被测零件的图示说明时，应按照图示说明做判定。）

通规通



图 2

止规止



图 3

- 4、检验工件时旋转螺纹规不能用力拧，用三只手指自然顺畅地旋转，止住即可，螺纹规退出工件最后一圈时也要自然退出，不能用力拔出螺纹规，否则会影响产品检验结果的误差，螺纹规的损坏。



图 4



图 5

如上图 4 操作方法是正确的，图 5 是错误的，无需手握。

- 5、使用完毕后，及时清理干净螺纹规的通端（止端）的表面附着物，并存放在工具柜的量具盒内。

四、注意事项

- 1、被测件螺纹公差等级及偏差代号必须与塞规标识公差等级、偏差代号相同，才可使用。
- 2、只有当通规和止规联合使用，并分别检验合格，才表示被测螺纹合格。
- 3、应避免与坚硬物品相互碰撞，轻拿轻放，以防止磕碰而损坏测量表面。
- 4、严禁将螺纹规作为切削工具强制旋入螺纹，避免造成早期磨损。
- 5、螺纹规使用完毕后，应及时清理干净测量部位附着物，存放在规定的量具盒内。

五、维护和保养

- 1、每月定期涂抹防锈油，以保证表面无锈蚀、无杂质（我们的螺纹规使用频繁且所处环境干净无需上油保护）。
- 2、所有的螺纹规必须经计量校验机构校验合格后并在校验有效期内，方可使用。
- 3、损坏或报废的螺纹规应及时反馈处理，不得继续使用。
- 4、经校对的螺纹规计量超差或者达到计量器具周检期的螺纹规，由计量管理人员收回并做相应的处理。