



商標 產品型號 序號
正面



塞規通端 公稱直徑x螺距x公差等級 塞規止端
背面

4130-30

*型號說明舉例:

公稱直徑	螺距	等級6H
M0.8	0.2	-D8

型號為 4130-D8

規格(mm)		型號(4130)*		
公稱直徑	螺距	等級6H	等級6G	等級4H
M0.8	0.2	-D8	-D8G	-D8H
M0.9	0.225	-D9	-D9G	-D9H
M1	0.25	-1	-1G	-1H
M1.1	0.25	-1D1	-1D1G	-1D1H
M1.2	0.25	-1D2	-1D2G	-1D2H
M1.4	0.3	-1D4	-1D4G	-1D4H
M1.6	0.35	-1D6	-1D6G	-1D6H
M1.7	0.35	-1D7	-1D7G	-1D7H
M1.8	0.35	-1D8	-1D8G	-1D8H
M2	0.4	-2	-2G	-2H
M2.2	0.45	-2D2	-2D2G	-2D2H
M2.3	0.4	-2D3	-2D3G	-2D3H
M2.5	0.45	-2D5	-2D5G	-2D5H
M2.6	0.45	-2D6	-2D6G	-2D6H
M3	0.5	-3	-3G	-3H
M3.5	0.6	-3D5	-3D5G	-3D5H
M4	0.7	-4	-4G	-4H
M4.5	0.75	-4D5	-4D5G	-4D5H

規格(mm)		型號(4130)*		
公稱直徑	螺距	等級6H	等級6G	等級4H
M5	0.8	-5	-5G	-5H
M6	1	-6	-6G	-6H
M7	1	-7	-7G	-7H
M8	1.25	-8	-8G	-8H
M9	1.25	-9	-9G	-9H
M10	1.5	-10	-10G	-10H
M11	1.5	-11	-11G	-11H
M12	1.75	-12	-12G	-12H
M14	2	-14	-14G	-14H
M16	2	-16	-16G	-16H
M18	2.5	-18	-18G	-18H
M20	2.5	-20	-20G	-20H
M22	2.5	-22	-22G	-22H
M24	3	-24	-24G	-24H
M27	3	-27	-27G	-27H
M30	3.5	-30	-30G	-30H
M33	3.5	-33	-33G	-33H
M36	4	-36	-36G	-36H

規格(mm)		型號(4130)*		
公稱直徑	螺距	等級6H	等級6G	等級4H
M39	4	39	-39G	-39H
M42	4.5	-42	-42G	-42H
M45	4.5	-45	-45G	-45H
M48	5	-48	-48G	-48H
M52	5	-52	-52G	-52H
M56	5.5	-56	-56G	-56H
M60	5.5	-60	-60G	-60H

套裝

型號	包含的塞規
4130-S7	M3x0.5(4130-3), M4x0.7(4130-4), M5x0.8(4130-5), M6x1(4130-6), M8x1.25(4130-8), M10x1.5(4130-10), M12x1.75(4130-12)

- 產品用於普通內螺紋的綜合檢驗。
- 使用方法
 - 根據被測內螺紋工件選擇對應規格的螺紋塞規。
 - 將螺紋塞規的通端對準被測內螺紋，用三指(大拇指,食指,中指)旋轉螺紋塞規或被測內螺紋工件，使其在自由狀態下旋轉並通過全部螺紋長度，則視為通規檢測合格,反之不合格。
 - 將螺紋塞規的止端對準被測內螺紋的兩端，用三指(大拇指,食指,中指)旋轉螺紋塞規或被測內螺紋工件，止端螺紋塞規旋入被測螺紋工件不超出兩個螺距，則視為止規檢測合格(若被測內螺紋工件的螺紋長度少於或等於3牙，則止端不應完全旋合通過)
 - 當通端和止端檢測均合格，則被測內螺紋工件視為合格品，反之視為不合格。
- 注意事項
 - 在使用螺紋塞規之前，應該先清潔被測內螺紋工件的表面，確保沒有雜質或者油污影響測量結果。
 - 旋入螺紋塞規時，應該儘量保持穩定，不要使用過大的扭力，避免晃動或者旋轉過快，以免損傷螺紋塞規。
 - 使用完畢後，輕輕擦拭螺紋塞規測量面，上油防止生鏽，放回專用量具盒中並放在陰涼乾燥處。