



中华人民共和国国家标准

GB/T 1957—2006
代替 GB/T 1957—1981

光滑极限量规 技术条件

Tolerances and general features for plain limit gauges

2006-02-05 发布

2006-08-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准代替 GB/T 1957—1981《光滑极限量规》。

本标准与 GB/T 1957—1981 相比主要变化如下：

- 按 GB/T 1.1—2000 对编排格式进行了修改；
- 修改了标准名称；
- 增加了标准中所用术语和定义(本版的 3)；
- 增加了标准中所用符号说明(本版的 4)；
- 修改了量规测量面硬度(1981 年版的 13;本版的 7.4)；
- 修改了量规测量面光洁度为粗糙度(1981 年版的 14;本版的 7.5)；
- 增加了量规的验收及检验要求(本版的 8)；
- 修改了量规推荐型式和尺寸应用范围(1981 年版的附录一;本版的附录 B)；
- 工件的判定作为附录要求(1981 年版的 3、4、5;本版的附录 C)。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国量具量仪标准化技术委员会(SAC/TC 132)归口。

本标准由哈尔滨量具刃具集团有限责任公司负责起草。

本标准主要起草人:武英、高善铭、姚绪里。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 1957—1981。

光滑极限量规 技术条件

1 范围

本标准规定了光滑极限量规的术语和定义、公差、要求、检验、标志与包装。

本标准适用于孔与轴基本尺寸至 500 mm、公差等级 IT6 级至 IT16 级的光滑极限量规。

本标准规定的光滑极限量规(以下简称“量规”)适用于检验 GB/T 1800.1—1997 至 GB/T 1800.4—1999《极限与配合》规定孔与轴基本尺寸。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 1800.1—1997 极限与配合基础 第 1 部分:词汇(neq ISO 286-1:1988)

GB/T 1800.2—1998 极限与配合基础 第 2 部分:公差、偏差和配合的基本规定(eqv ISO 286-1:1988)

GB/T 1800.3—1998 极限与配合基础 第 3 部分:标准公差和基本偏差数值表(eqv ISO 286-1:1988)

GB/T 1800.4—1999 极限与配合 标准公差等级和孔、轴的极限偏差表(eqv ISO 286-2:1988)

3 术语和定义

GB/T 1800.1—1997 至 GB/T 1800.4—1999 中确定的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1

光滑极限量规 plain limit gauge

具有以下孔或轴的最大极限尺寸和最小极限尺寸为公称尺寸的标准测量面,能反映控制被检孔或轴边界条件的无刻线长度测量器具。

3.2

塞规 plug gauge

用于孔径检验的光滑极限量规,其测量面为外圆柱面。其中,圆柱直径具有被检孔径最小极限尺寸的为孔用通规,具有被检孔径最大极限尺寸的为孔用止规。

3.3

环规 ring gauge

用于轴径检验的光滑极限量规,其测量面为内圆环面。其中,圆环直径具有被检轴径最大极限尺寸的为轴用通规,具有被检轴径最小极限尺寸的为轴用止规。

4 符号

表 1 中所列的符号及说明规定。