

leitech



螺纹深度规



Leitech 量具

Page
2



丹麦 Leitech 公司

丹麦 Leitech 公司，生产并在世界范围内销售专利产品—螺纹及深度检测量具。为宝马，通用，大众，雪铁龙，菲亚特，福特，马自达等当今世界著名汽车制造商提供螺纹检测量具。

该系列量具是专门用于检测内螺纹的工具，可在一次操作中，同时检测螺纹尺寸和深度。

该量具可在一次操作中，同时检测螺纹尺寸和螺纹深度。不但可以给使用者准确的，值得信赖的测量，而且相对于传统的螺纹规，可以节省 70% 的检测时间。

现在，Leitech 量具已成为一种标准检测工具，被众多具国际主导地位的公司所采用。我们库存的量具具有 ISO，ANSI，JIS，STI 等标准。尺寸范围在 2-22mm/2-56-7/8"。我们随时可根据客户要求，提供非标量具。

所有螺纹规都可提供检测证书。

满足日益增长的需求和快速交货，我们随时有多于 2000 个的库存。

Leitech 量具曾获得丹麦设计委员会最佳设计和创意奖。

www.leitech.com.cn • sales@leitech.com.cn

leitech

Leitech 系列

高精度螺纹深度规

其使用方法同综合式螺纹深度规一样。但精度是0.1MM或0.005英寸。在规上有一个锁紧装置，可以使刻度锁定在被检测的位置，或在预设的深度的位置。需要检测的螺纹孔并不总是在易于检测和读刻度的位置，锁紧装置可使操作者检测，锁定，然后再取出来读数。

综合式螺纹深度规

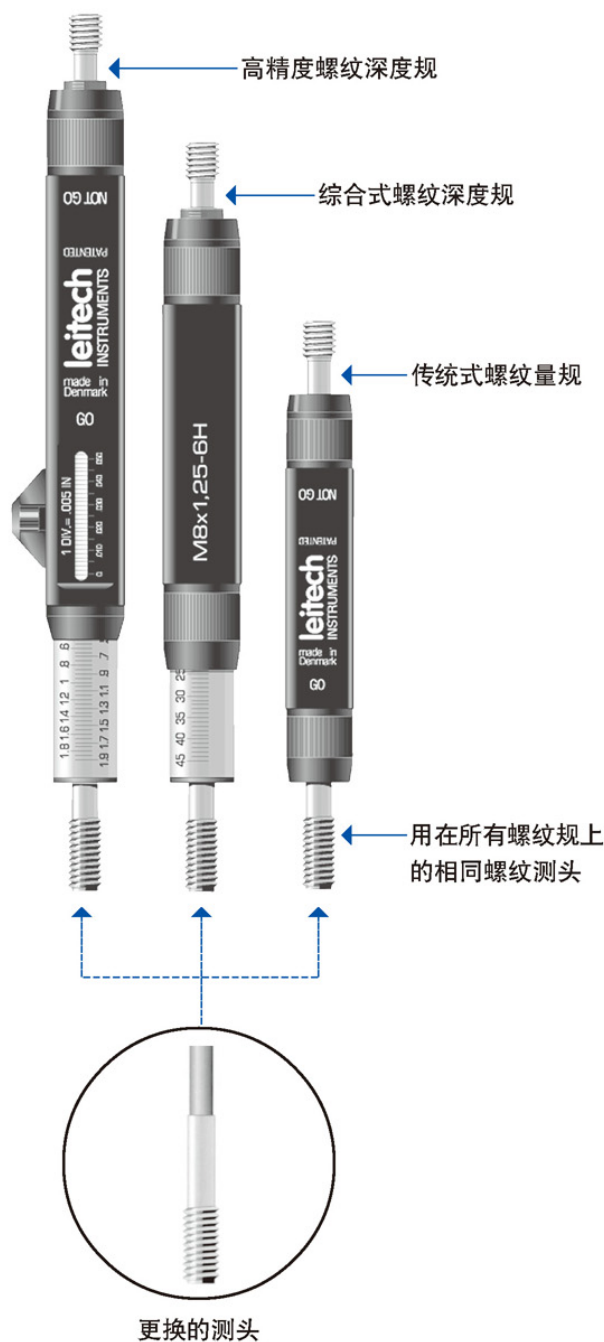
控制螺纹中径，此规同普通的双头螺纹塞规的使用方法一样。当GO通端旋入螺纹孔后，刻度筒进入手柄内，并提供精度为0.5MM或0.025英寸的深度检测数据。NOT GO止规端的用法同传统方法一样。

传统式螺纹量规

传统的标准双头螺纹塞规。

螺纹测头

可在所有Leitech螺纹规上更换。



螺纹测头

Page
4



五大优势

- 同样的测头可在我们所有的螺纹规上使用。
- 替换非常简单，便捷。
- 硬度达到 $HRC62 \pm 1$ 。
- 长度更长，在不增加任何成本的情况下，可提供最大限度的耐磨性和更长的使用寿命。

■ 根据联邦标准 H28/6，从螺纹测头的端部到第一个满牙的顶点的距离是 0.5 个螺距，下差 0.06 个螺距。

这给使用者提供了准确的深度读数，如果没有端部的这一部份，是不可能得到准确的深度读数。传统的螺纹深度规提供给使用者的常常是不准确的测量值。

技术信息

我们的目标是给客户具有最大耐磨性的螺纹测头。

所以我们的生产总是瞄准在上公差区域。为确保我们的目标，我们在 $20^{\circ}\text{C} \pm 0.5^{\circ}$ 的温度范围内使用 REISHAUSER 螺纹机生产，质量控制区域也保持在 $20^{\circ}\text{C} \pm 0.5^{\circ}$ 的温度范围内。

使用 Leitech 螺纹规，当螺纹磨损坏时，只需从 Leitech 公司购买螺纹测头，用特制的工具换上并锁紧即可，此操作非常和容易。并不需要每次都投资购买一个新的螺纹规。

www.leitech.com.cn • sales@leitech.com.cn

leitech

换测头和校正

换一个测头只需约 2 分钟!

为更换一个旧的螺纹规，不需购买整个螺纹规，Leitech 的优势就在于：你仅仅只需更换 GO 通测头 / NOT GO 止测头。

1 将移动筒套在螺纹规上（绿色 /GO 通端）。



2 将螺母拧在测头上。



3 通过螺母拧紧移动筒。



4 用扳手旋转螺母将测头拧出。



5 放入新的测头，用软面塑料锤将其敲打进刻度筒内。



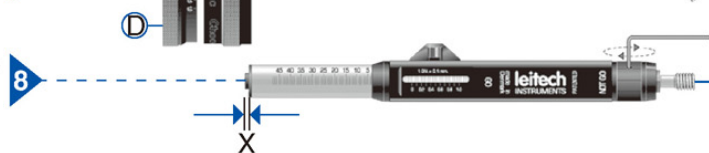
6 用小扳手拧松止端锁紧螺丝。



7 将校准盘指针旋到相应的螺距位置。把 GO 通端放入校正盘相应的孔内，捏紧手柄并旋转 NOT GO 止端测头，让刻度筒上的刻度线对齐 0.400"（英寸）或 10MM（公制）位置。



8 再拧紧紧定螺丝。这样螺纹规即设定在正确（X）深度基准位置。



9 更换止端测头，方法与更换通端测头基本一致，只是需要将相应螺母沿轴线锯开一个槽，止端不需要深度校准。

在拆换和校准过程中，你需要如下备件：

A：1 个移动筒

B：1 个螺母

C：1 个新的螺纹测头

D：1 个校正盘

接着 1-9 点

在第 5 点，用塑料锤将 GO 通端敲入。

像这样快速廉价地制成一个新规，其操作是非常简单的。

Page
5

交货提示

ISO 1502 6H/Ansi 2B

Metric Size	手柄型号	检测深度
M2 × 0,25	200	10,0MM
M2 × (0,4)	200	10,0MM
M2.2 × 0,25	200	10,0MM
M2.2 × 0,45	200	10,0MM
M2.5 × (0,45)	200	10,0MM
M3 × 0,35	200	10,0MM
M3 × (0,5)	200	10,0MM
M3.5 × 0,35	200	10,0MM
M3 × (0,6)	200	10,0MM
M4 × 0,50	300	19,0MM
M4 × (0,7)	300	19,0MM
M4.5 × (0,5)	300	19,0MM
M5 × 0,35	300	19,0MM
M5 × 0,5	300	19,0MM
M5 × (0,8)	300	19,0MM
M6 × 0,75	300	20,0MM
M6 × (1,0)	300	20,0MM
M7 × 0,75	400	40,0MM
M7 × (1,0)	400	40,0MM
M8 × 0,75	400	40,0MM
M8 × 1,0	400	40,0MM
M8 × (1,25)	400	40,0MM
M9 × 0,75	400	40,0MM
M9 × 1,0	400	40,0MM
M9 × (1,25)	400	40,0MM
M10 × 0,75	400	40,0MM
M10 × 1,0	400	40,0MM
M10 × 1,25	400	40,0MM
M10 × (1,5)	400	40,0MM
M11 × 1,0	400	40,0MM
M11 × 1,5	400	40,0MM
M12 × 1,0	400	40,0MM
M12 × 1,25	400	40,0MM
M12 × 1,5	400	40,0MM
M12 × (1,75)	400	40,0MM
M14 × 1,0	500	50,0MM
M14 × 1,25	500	50,0MM
M14 × 1,5	500	50,0MM
M14 × (2,0)	500	50,0MM
M15 × 1,0	500	50,0MM
M15 × 1,5	500	50,0MM
M16 × 1,0	500	50,0MM
M16 × 1,5	500	50,0MM
M16 × (2,0)	500	50,0MM
M18 × 1,0	600	80,0MM
M18 × 1,5	600	80,0MM
M18 × 2,0	600	80,0MM
M18 × (2,5)	600	80,0MM
M20 × 1,0	600	80,0MM
M20 × 1,5	600	80,0MM
M20 × 2,0	600	80,0MM
M20 × (2,5)	600	80,0MM
M22 × 1,0	600	80,0MM
M22 × 1,5	600	80,0MM
M22 × 2,0	600	80,0MM
M22 × (2,5)	600	80,0MM

Unc	手柄型号	检测深度
2-56 Unc	200	10,0MM
3-48 Unc	200	10,0MM
4-40 Unc	200	10,0MM
5-40 Unc	200	10,0MM
6-32 Unc	200	10,0MM
8-32 Unc	300	19,0MM
10-24 Unc	300	19,0MM
12-24 Unc	300	20,0MM
1/4-20 Unc	300	20,0MM
5/16-18 Unc	400	40,0MM
3/8-16 Unc	400	40,0MM
7/16-14 Unc	400	40,0MM
1/2-13 Unc	500	50,0MM
9/16-12 Unc	500	50,0MM
5/8-11 Unc	500	50,0MM
3/4-10 Unc	600	80,0MM
7/8-9 Unc	600	80,0MM

Unf	手柄型号	检测深度
2-64 Unf	200	10,0MM
3-56 Unf	200	10,0MM
4-48 Unf	200	10,0MM
5-44 Unf	200	10,0MM
6-40 Unf	200	10,0MM
8-36 Unf	300	19,0MM
10-32 Unf	300	19,0MM
12-28 Unf	300	20,0MM
1/4-28 Unf	300	20,0MM
5/16-24 Unf	400	40,0MM
3/8-24 Unf	400	40,0MM
7/16-20 Unf	400	40,0MM
1/2-20 Unf	500	50,0MM
9/16-18 Unf	500	50,0MM
5/8-18 Unf	500	50,0MM
3/4-16 Unf	600	80,0MM
7/8-14 Unf	600	80,0MM

Unef	手柄型号	检测深度
12-32 Unef	300	20,0MM
1/4-32 Unef	300	20,0MM
5/16-32 Unef	400	40,0MM
3/8-32 Unef	400	40,0MM
7/16-28 Unef	400	40,0MM
1/2-28 Unef	500	50,0MM
9/16-24 Unef	500	50,0MM
5/8-24 Unef	500	50,0MM
11/16-24 Unef	600	80,0MM
3/4-20 Unef	600	80,0MM
13/16-20 Unef	600	80,0MM
7/8-20 Unef	600	80,0MM

G.-ISO 228	手柄型号	检测深度
1/16-28 G.ISO	400	40,0MM
1/8-28 G.ISO	400	40,0MM
1/4-19 G.ISO	500	50,0MM
3/8-19 G.ISO	600	80,0MM
1/2-14 G.ISO	600	80,0MM

Npt Ansi	手柄型号
1/8-27 Npt	400
1/4-18 Npt	500
3/8-18 Npt	600
1/2-14 Npt	600

Nptf-Ansi	手柄型号
1/8-27 Nptf L1	400
1/8-27 Nptf L3	400
1/4-18 Nptf L1	500
1/4-18 Nptf L3	500
3/8-18 Nptf L1	600
3/8-18 Nptf L3	600
1/2-14 Nptf L1	600
1/2-14 Nptf L3	600



未列在上面的产品，可要求我们报价，因为我们能够生产到M33或1-5/16英寸的规格。

以上所列产品是我们的常规库存，丹麦交货时间常常是一周。

www.leitech.com.cn • sales@leitech.com.cn

其他交货提示

Leitech 系列可以提供所有的公差和特殊用户标准的量具。

我们有足够的库存，如果你有特殊的需要，请毫不犹豫地告诉我们。



这是我们所选用的一些标准和生产的一些公差。

Page

7

国际标准

ISO, ANSI, JIS, NPT/NPTF, DIN, BS, NF, PG, Australian Std.

汽车标准

宝马 BMW, 博世 BOSCH, 菲亚特 FIAT, FIAT Aero, ISO228, Swedish Ind., 萨博 SAAB, VF, VS, 大众 VW, W.

螺旋标准

Sti, Sti BS, Sti Mil., Sti N, Sti W 4H, Sti W 5H, Sti X, Sti DIN.

公差

1B, 3B, 4E, 4G, 4H, 4H/5H, 5G, 5H, 6E, 6G, 6G/6H, 6H/4H, 6H/7H, 6H/8H, 7G, 7H, 8G, 8H.

光面塞规

德国大众光面塞规, 环型塞规。
光面塞规, 底孔规。

测头表面处理

钛铝氮 (TiAlN)。

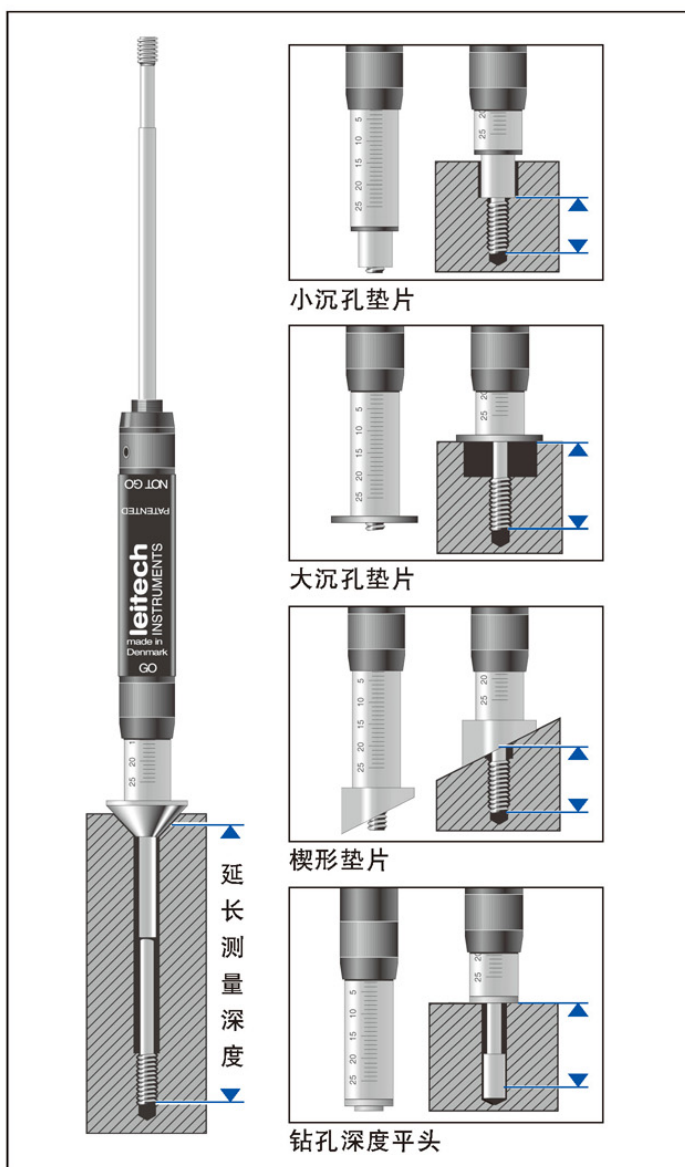
其他

左螺纹, 长螺纹。尽管我们可生产从 M2 到 M33/1-5/16" 的产品, 但我们库存的是从 M2 到 M22 的标准产品。



特殊量规

Page
8



Leitech 系列

Leitech 几乎可以提供所有内螺纹控制的解决方案。

如果你有特殊要求，请毫不犹豫地联系我们，我们将给你满意的解决方案。

旁边的例子只是给你一个理念，我们可以给你各种各样的可能性。选择 Leitech，选择满意！



质量



Zeiss Universal Length
检测机器 ULM03-600



Zeiss 2 co-ordinate
检测机器 ZKM01-250

Leitech 的产品质量已经在世界范围内得到广泛认可，并有极高信誉度。因为我们对生产有着极高的严格要求。

所有的量具螺纹均是在 $20^{\circ}\text{C} \pm$

0.5° 范围内磨制而成。所有的产品均是 100% 检验。因为我们总是瞄准更高的公差范围，以给客户更大的耐磨性（更长的使用寿命）。

质量控制区域也是工作在温度

$20^{\circ}\text{C} \pm 0.5^{\circ}$ 范围内。我们的设备处在世界先进的行列中。

Leitech 一直专注在保持产品的高质量，因为我们深信，高质量将给我们的客户带来更大的收益。

为什么选择 Leitech

节省 17% 的机器工作时间和工具消耗：

根据传统的检测方法，为达到深度要求，经钻孔和攻牙的螺纹孔不得不比必要的深度深 15% - 40%，所以有大量螺纹孔加工的公司正在支付更多的额外成本！工具消耗和机器暂停时间正在明显地增加！

如果你的公司每天有 1000 个孔需要加工，深度比必要的深度长 1.7MM，那么每年需额外加工 374 米长的螺纹。

374 米长的螺纹加工需要多少成本呢？

Leitech 量具可以让你的操作工在设定时间里，将钻孔和攻牙的深度调整到准确位置。同时可以对所有加工过的深度进行跟踪。

减少质量控制时间 45%：

Leitech 量具可以有效地在一次操作中检测螺纹和深度，且操作是快速，便捷和低成本的。

将螺纹放入螺纹孔内，操作者即可直接从刻度筒上读出深度值。

现作一个试验。加工一个有 99 个螺纹孔的发动机缸体使用 Leitech 量具可以节省多少时间？

欧洲主流汽车发动机之一的 V12 缸体上，有 99 个螺纹孔和 4 种螺纹尺寸，螺纹公差和长度需要检测。

使用传统的螺纹规，检测时间是 71 分钟。

使用 Leitech 综合式螺纹深度规，测量时间是 39 分钟。

45% 的时间得到节省，并且 Leitech 量具的精密性和直接读数可以满足日益提高的质量要求。

减少 72% 的测量规。

在一个美国汽车生产厂，只需要 7 个 Leitech 综合式螺纹深度规，即可控制和测量 4 缸 16 阀发动机的 103 个螺纹孔。

在工业生产中，为测量每一个螺纹孔深度，如果使用普通的螺纹规，则需用大量不同的螺纹规。螺纹规数量越多，不必要的量具库存成本越高。并伴随有管理上的人为因素的风险。

一个 Leitech 综合式螺纹深度规，可以测量在其范围内的所有螺纹深度。只要采用了 Leitech 量具，就可以减少螺纹规的数量。

一个 Leitech 综合式螺纹深度规常常可以代替几种不同的传统规。选用 Leitech 量具，螺纹规的成本将变得更低，同时还可以减少失误。



客 户

中国主要客户



Page
11

欧洲主要客户



美国主要客户



leitech



您希望：

减少您的工具消耗吗？—减少您的机器加工时间吗？—给您的客户更快更安全的交货吗？提升您的产品质量水平吗？

—为控制内螺纹而使用特殊产品吗？具备无缺陷的测量方法吗？—减少您的过程控制时间吗？减少螺纹规的数量吗？

您的 CNC 机器和生产线有更快的运转吗？你们公司正在追求更高利润吗？

我们可以帮助您实现以上所有期望。

今天，在世界范围内已经有越来越多的客户正在使用 Leitech 量具。

Leitech instruments • Fiskerengen 10 • 3250 Gilleie • Danmark • Tel.+45 48 39 06 06 • Fax+45 48 39 05 11

www.leitech.dk • e-mail instruments@leitech.dk

中国办事处：北京市朝阳区望京园 603-2723 (悠乐汇C座) 邮编：100102 电话：+8610-84771508 传真：+8610-84775583

中文网站：www.leitech.com.cn 电子邮件：sales@leitech.com.cn

授权经销商：