leitech

螺纹深度规

Leitech 量具

丹麦Leitech公司

丹麦Leitech公司，生产并在世界范围内销售产品—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 • shi.luo@leitech.com.cn

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。

Page 3

Digi Gage数显螺纹深度规

- **技术参数**

一次操作完成准确的螺纹和深度测量

数字读数分辨率0.01mm/0.0005inches :测量精度+/-0.025mm

公制mm和英制inch读数转换，螺纹尺寸范围：M4-M22(标准)，非标可到M33

可选择有线和无线的方式，通过RS232连接进行数据统计分析

DMG电动数显螺纹深度规

▪ 技术参数

数显分辨率0.01毫米/0.0005英寸
精度+-0.025mm
公制mm与英制inch单位的便捷转换
螺纹尺寸M4-M22
(M4-M22可共用一个手柄)
螺纹测头制作标准为ISO1520

▪ 建议扭矩设定

M4-M6-8Ncm
M7-M12-16Ncm
M14-M16-24cm
M18-M22-32Ncm
标准产品检测深度为0-55mm
可非标定制以满足更长深度要求

▪ 供电方式

可充电BRC 18650B锂离子电池
(3.7V 4000mAn)量具有PCB电路保护装置

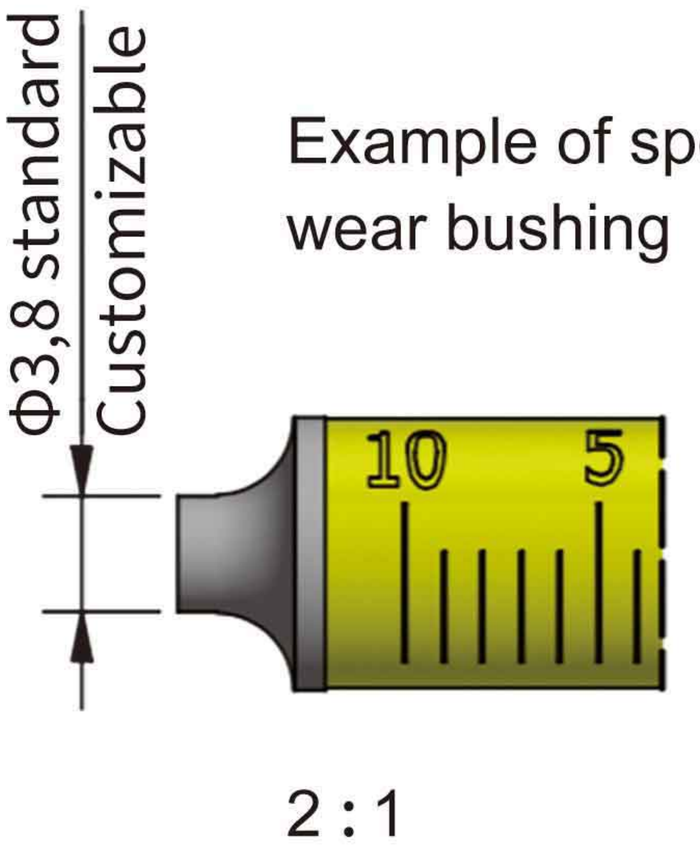
▪ 检测数据传输

RS 232数据接口
通过无线数据传输

www.leitech.com.cn • shi.luo@leitech.com.cn

leitech

T100微型螺纹深度规



Example of special
wear bushing

2 : 1

▪ 技术参数

规格：M1.0-M1.8

检测深度：约4.5mm

不同规格有异

分辨率：0.1mm

螺纹测头

五大优势

❶同样的测头可在我们所有的螺纹规上使用。

❷替换非常简单，便捷。

❸硬度达到HRC62±1。

❹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。

❺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°C±0.5°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°C±0.5°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，此操作非常容易。并不需要每次都投资购买一个新的螺纹规。

www.leitech.com.cn • shi.luo@leitech.com.cn

leitech

更换测头和深度校准

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。

Page 8

❶将移动筒套在螺纹规上(绿色/GO通端)。

❷将螺母拧在测头上。

❸通过螺母拧紧移动筒。

❹用板手旋转螺母将测头拧出。

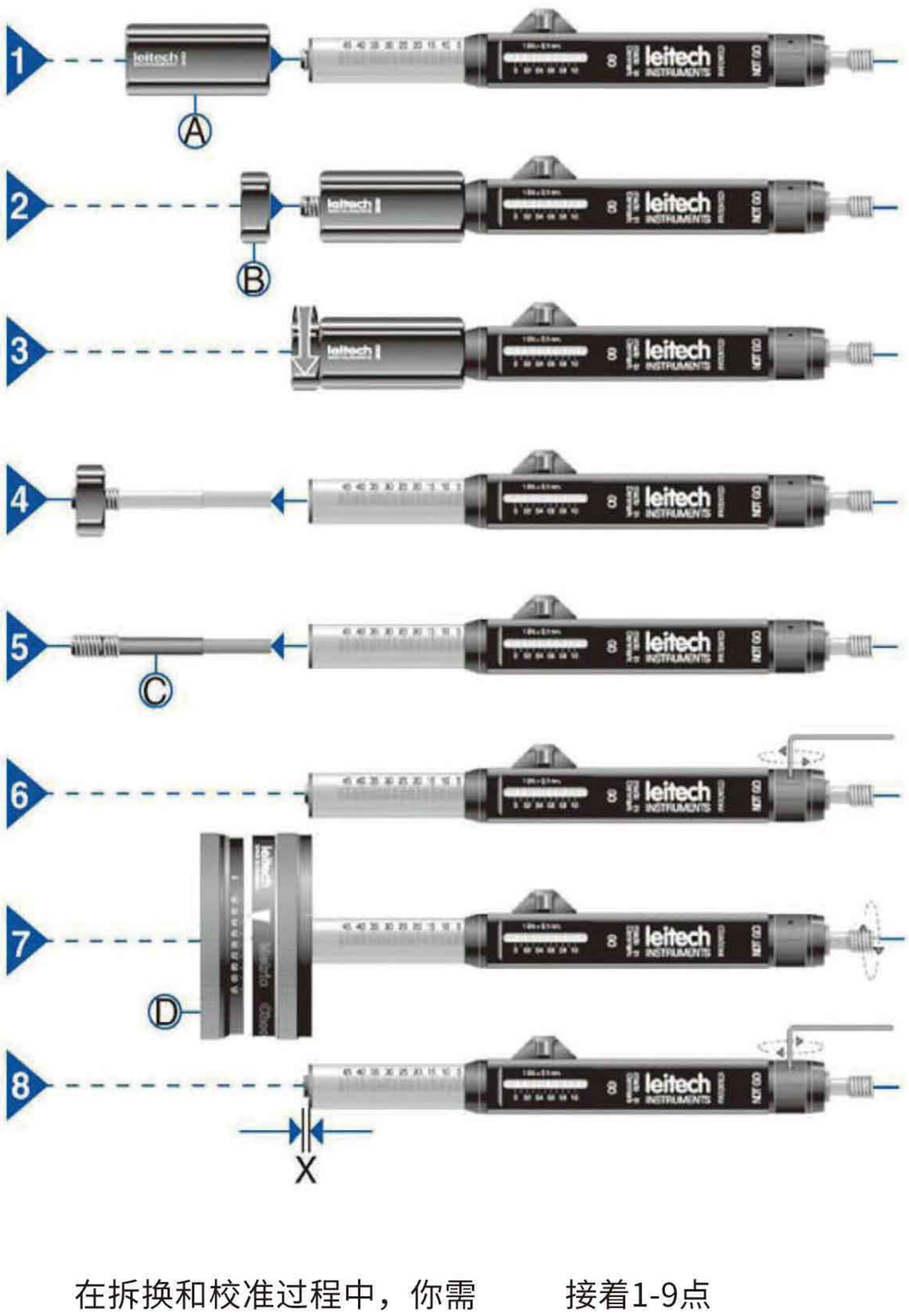
❺放入新的测头．用软面塑料锤将其敲打进刻度筒内。

❻用小扳手拧松止端锁紧螺丝。

❼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。

❽再拧紧紧定螺丝。这样螺纹规即设定在正确(×)深度基准位置。

❾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个校准盘

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。

Digi Gage/DMG 校验

Digi Gage和DMG量规由检测手柄，螺纹测头和数字显示屏组成。

靠近螺纹通端测头的键定义为A键，另一个为B键。

1．按一下B键，打开数字显示屏(长按B键，关掉数显屏)。

2．长按A键，出现此屏幕状态，为可校验界面

3．将对应牙距的校准件放置在水平面上，然后把量规通端垂直放入校准件，压紧后，按B键，让数字归0。(此时，轻按A键，可实现读数公制mm和英制inch间的转换)

4．长按A键，直到出现REF I的已校验界面，校验完成，基准锁定（这是处于检测状态的数屏显示)，即可对工件进行测量。

5．长按A键，如果遇到出现REF II 的界面，因为不采用这个界面，所以继续长按A键，将其转换成REF I工作界面或者可校验界面。

leitech

交货提示

ISO 1502 6H/Ansi 2B

MetricSize	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

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。

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

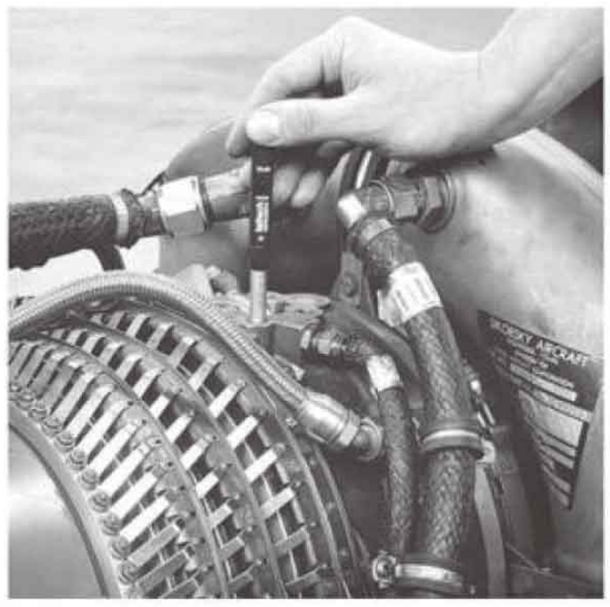
未列在上面的产品，可要求我们报价，因为我们能够生产到M33或1-5/16英寸的规格。

Page 10

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。

国际标准

ISO，ANSI，JIS，NPT/NPTF，DIN，BS，NF，PG，AustralianStd，GB/T3934.

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.

汽车标准

Sti，Sti BS，Sti Mil.，Sti N，Stiw 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。

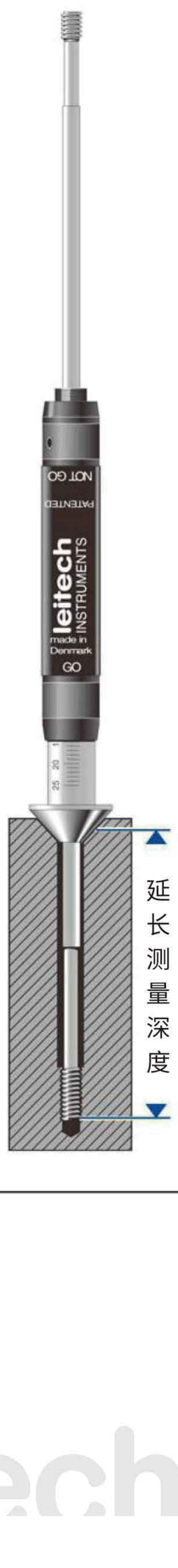
测头表面处理

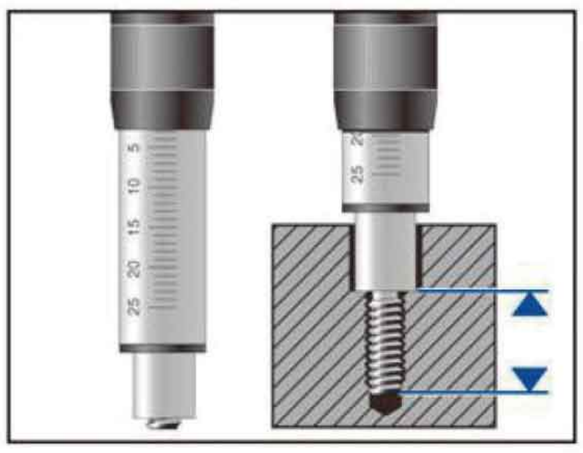
钛铝氮TiAIN或者DLC。

其他

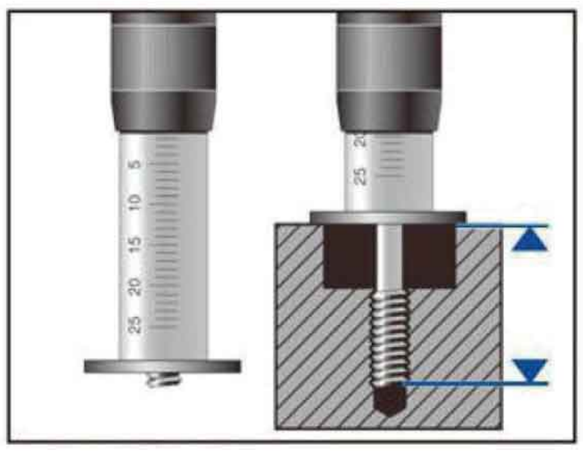
左螺纹，长螺纹。尽管我们可生产从M2到M33/1-5/16"的产品，但我们库存的是从M2到M22的标准产品。

特殊量规

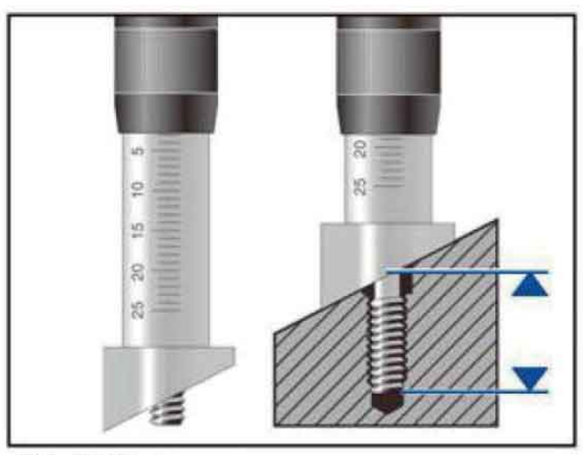




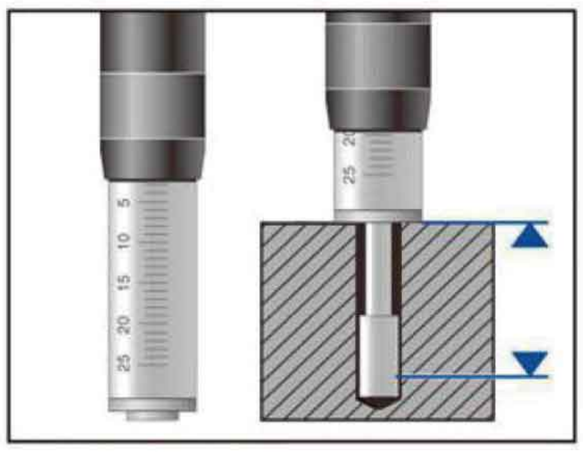
小沉孔垫片



大沉孔垫片



楔形垫片



钻孔深度平头

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!

leitech

www.leitech.com.cn • shi.luo@leitech.com.cn

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°C±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°C±0.5°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。

www.leitech.com.cn • shi.luo@leitech.com.cn

leitech

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。

www.leitech.com.cn • shi.luo@leitech.com.cn

客户

中国主要客户

欧洲主要客户

美国主要客户

www.leitech.com.cn • shi.luo@leitech.com.cn

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 • Denmak • Tel.+45 48 39 06 06 • Fax+45 48 39 05 11
shi.luo@leitech.com.cn
中国办事处：北京市朝阳区望京园601-2512（悠乐汇E座） 邮编： 100102 电话：+8610-84771508 传真：+8610-84775583
中文网站：www.leitech.com.cn 电子邮件：Shi.luo@leitech.com.cn

授权经销商：