

管用テーパねじゲージ(R) ISO方式 JIS B0253

Gauges for taper pipe threads (R) ISO class



ISOゲージ規格の導入により新しくJISに制定されたもので耐密性を必要とする結合を主目的とするねじ (R, Rc及びRp) の検査に使用するテーパねじゲージです。RとPTの製品ねじは全く同一寸法ですが、ゲージ方式が異なります。管又は管継手の末端が、ゲージの切欠きの長さの範囲内にあれば合格です。従来の管用テーパねじゲージPTとの相違点は、次の通りです。

Taper threads specified by the ISO standard are used to achieve tightness against fluids at connecting thread parts. Taper thread gauges are used for inspection of this type of thread.

Thread of workpieces R and PT are similar in dimensions but the gauging systems are different. It passes if the pipe or the end of the pipe fittings is within the range of the length of the notch of the gauge. Major differences listed below.

(1) テーパねじリングゲージの摩耗限界

テーパねじリングゲージに摩耗限界が規定されました。
For R thread gauge, the wear limit is specified.

(2) 点検プラグ

摩耗限界はテーパねじリング用点検プラグ (CP) で検査します。

For the R thread gauge, the thread ring gauge and thread plug gauge are independent and for the thread ring gauge, the cpg (CP) is used.

■ねじ&ゲージの種類と記号

検査されるねじ	ねじ用ゲージの種類	ゲージの点検に用いるゲージ
管用テーパおねじ(R)	テーパねじリングゲージ (R)	テーパねじリングゲージ(R) テーパねじリングゲージ用 点検ゲージ(CP)
管用テーパめねじ(Rc)	テーパねじプラグゲージ (Rc)	
管用平行めねじ(Rp)		

■ゲージの使い方

(1) 製品ねじの検査

方式	検査されるねじ製品		ゲージの使い方 (いずれも手でねじ込む)
	記号	種類	
ISO	R	管用テーパおねじ	テーパねじリングゲージの最小端面と最大切欠きの間に管端があれば合格
	Rc	管用テーパめねじ	テーパねじプラグゲージの最小切欠きと最大切欠きの間に管端があれば合格
	Rp	管用平行めねじ	

※管用平行めねじは、管用テーパおねじに対して使用するもので管用平行めねじ (G) 又は (PF) とは寸法許容差が異なります。

(2) テーパねじリングゲージの検査

検査されるゲージ		検査に使用するゲージの使い方 (いずれも手でねじ込む)
記号	種類	
R	テーパねじリングゲージ	CPの基準切欠きとテーパねじリングゲージの最大端面とのずれを測定し、規定内にあれば合格

■管とゲージとの関係図

Related positions of pipe and gauges

