

単位mm

ねじ山 ねじの呼び	ねじ山			基準径			基準径の位置			有効ねじ部の長さ(最小)				配管用炭素鋼 鋼管の寸法 (参考)					
	ねじ数 $n$	ピッチ $P$ (参考)	山高 $h$	丸み $r$ 又は $r'$	おねじ			おねじ		めねじ		おねじ				めねじ			
					外 径 $d$	有効径 $d_2$	谷の径 $d_1$	管端から		管端部		平行めねじの長さ $f$				不完全ねじ部がある場合		不完全ねじ部がない場合	
					めねじ			基準の長さ $a$	軸方向の許容差 $\pm b$	軸方向の許容差 $\pm c$	基準径の位置から大径側に向かって	テーパめねじ	平行めねじ			テーパめねじ	平行めねじ	基準径の位置から大径側に向かって	
谷の径 $D$	有効径 $D_2$	内 径 $D_1$																	
R 1/6	28	0.9071	0.581	0.12	7.723	7.142	6.561	3.97	0.91	1.13	0.071	2.5	6.2	7.4	4.4	—	—		
R 1/8	28	0.9071	0.581	0.12	9.728	9.147	8.566	3.97	0.91	1.13	0.071	2.5	6.2	7.4	4.4	10.5	2.0		
R 1/4	19	1.3368	0.856	0.18	13.157	12.301	11.445	6.01	1.34	1.67	0.104	3.7	9.4	11.0	6.7	13.8	2.3		
R 3/8	19	1.3368	0.856	0.18	16.662	15.806	14.950	6.35	1.34	1.67	0.104	3.7	9.7	11.4	7.0	17.3	2.3		
R 1/2	14	1.8143	1.162	0.25	20.955	19.793	18.631	8.16	1.81	2.27	0.142	5.0	12.7	15.0	9.1	21.7	2.8		
R 3/4	14	1.8143	1.162	0.25	26.441	25.279	24.117	9.53	1.81	2.27	0.142	5.0	14.1	16.3	10.2	27.2	2.8		
R 1	11	2.3091	1.479	0.32	33.249	31.770	30.291	10.39	2.31	2.89	0.181	6.4	16.2	19.1	11.6	34.0	3.2		
R 1 1/4	11	2.3091	1.479	0.32	41.910	40.431	38.952	12.70	2.31	2.89	0.181	6.4	18.5	21.4	13.4	42.7	3.5		
R 1 1/2	11	2.3091	1.479	0.32	47.803	46.324	44.845	12.70	2.31	2.89	0.181	6.4	18.5	21.4	13.4	48.6	3.5		
R 2	11	2.3091	1.479	0.32	59.614	58.135	56.656	15.88	2.31	2.89	0.181	7.5	22.8	25.7	16.9	60.5	3.8		
R 2 1/2	11	2.3091	1.479	0.32	75.184	73.705	72.226	17.46	3.46	3.46	0.216	9.2	26.7	30.1	18.6	76.3	4.2		
R 3	11	2.3091	1.479	0.32	87.884	86.405	84.926	20.64	3.46	3.46	0.216	9.2	29.8	33.3	21.1	89.1	4.2		
R 4	11	2.3091	1.479	0.32	113.030	111.551	110.072	25.40	3.46	3.46	0.216	10.4	35.8	39.3	25.9	114.3	4.5		
R 5	11	2.3091	1.479	0.32	138.430	136.951	135.472	28.58	3.46	3.46	0.216	11.5	40.1	43.5	29.3	139.8	4.5		
R 6	11	2.3091	1.479	0.32	163.830	162.351	160.872	28.58	3.46	3.46	0.216	11.5	40.1	43.5	29.3	165.2	5.0		

(※1) この呼びは、テーパおねじに対するもので、テーパめねじ及び平行めねじの場合は、Rの記号をRc又はRpとする。

備 考 1 管用ねじを表す記号 (R、Rc及びRp) は、必要に応じて省略してもよい。  
 2 ねじ山は中心軸線に直角とし、ピッチは中心軸線にそって測る。  
 3 有効ねじ部の長さは、完全なねじ山が切られたねじ部の長さで、最後の数山だけは、その頂に管又は管継手の面が残ってもよい。また、管又は管継手の末端に面取りがしてあっても、この部分を有効ねじ部の長さに含める。  
 4 a、又はbがこの表の数値によりがたい場合は、別に定める部品の規格による。

★ 仕様は予告なく変更することがありますのでご了承ください。

# Asada アサダ株式会社

本 社 / 名古屋市北区上飯田西町3-60 TEL (052) 911-7165 E-mail: sales@asada.co.jp

支 店 / 東京・名古屋・大阪  
 営業所 / 札幌・仙台・さいたま・横浜  
 広島・福岡

海外事業所  
 アサダ・タイランド社 (バンコク)  
 台湾鴻田股份有限公司 (台北)  
 アサダ・ベトナム社 (ホーチミン)  
 アサダ・インド社 (ムンバイ)  
 上海鴻田進出口有限公司 (上海)  
 アサダ USA (オレゴン州・ユージン)

工場  
 大山工場 (愛知県・丸山)  
 アサダ第一精工株式会社 (松阪市)  
 アサダ・マシナリー社 (バンコク)

www.asada.co.jp

☎ 0120-114510 (イシゴト)  
 (受付時間) 9:00-12:00、13:00-17:00 (土・日・祝日は除く)

IM0801 Ver01 A

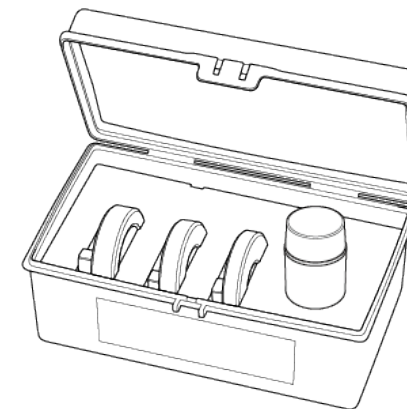
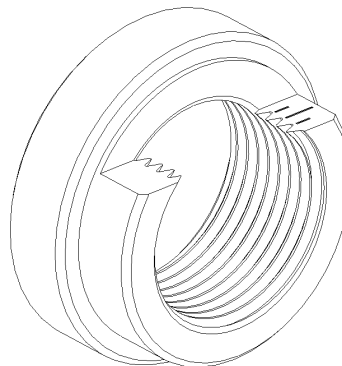
# パイプねじゲージ

PT 1/2 3/4 1 1.1/4 1.1/2 2 2.1/2 3 4

# Asada

環境を守る親切ツール

## 取扱説明書



【ご使用前には必ず本書をお読みください。】

### ■ 用途 管用テーパおねじ(JIS B0203)の精度検査に使用します。

- ① ねじ切り開始時やチェーザ交換時のねじ寸法設定、及びねじ精度検査用。
- ② 作業途中におけるねじ精度の確認。
- ③ 正しいねじ切り作業の教育用。

### ■ ゲージの仕様手順

- ① 準備 パイプおよびゲージのねじ部分に付着した切粉やゴミを市販のブラシ等で取り除く。
- ② 締め込み テーパおねじにゲージを手締めで止まるまでねじ込む。
- ③ 検査 テーパおねじの合否を検査する。
- ④ 保管 ゲージはねじ部を市販のブラシ等で清掃し、全面に防錆油を塗ってからケースに保管する。

# パイプねじゲージ

## ■パイプおねじの検査方法

・注意 パイプねじゲージは手の力でやや強めに締めつけてください。

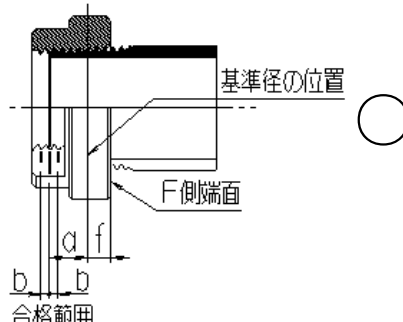
・正しいねじ

JIS B0203 管用テーパおねじ。

a : 管端からの基準の長さ。

b : 管端から軸線方向の許容差。

f : 基準径の位置をこえる有効ねじ部の長さ。(最小)



### ①ねじ径の検査

ゲージのライン範囲内にパイプおねじの端面が入っていることを確認してください。

ねじ径が太い ×      ねじ径が細い ×

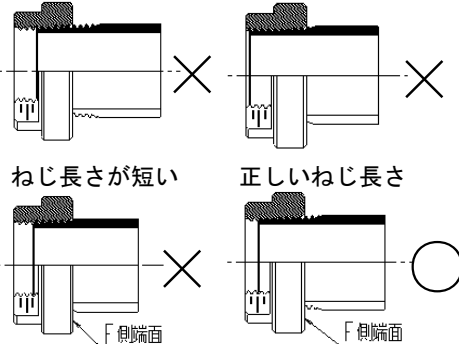
### ②ねじ長さの検査

正しいねじ径の状態では有効ねじ長さはF側端面以上必要です。

(0山~+2山)

(注意)

各社の社内規格により有効ねじ長さは異なりますので+2山は目安としてください。



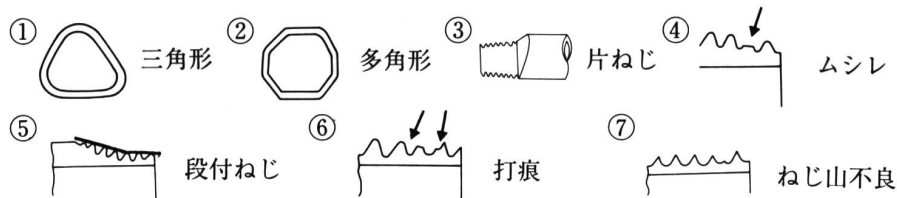
## ■ご使用上の注意

・パイプねじゲージは、JIS規格に基づいていますので

JIS規格より短いねじは検査できない場合があります。

・パイプねじゲージは、次にあげるねじの検査には使用できません。

目視または他の測定器で、確認してください。



# パイプねじゲージ

・変形、歪、打痕等のあるゲージは、正確なねじの検査が出来ません。

ご使用前に確認して、ねじの検査を行なってください。

・継手には、JIS規格で許容誤差が認められていますのでパイプのねじ径をゲージ合格範囲内で調整してお使いください。

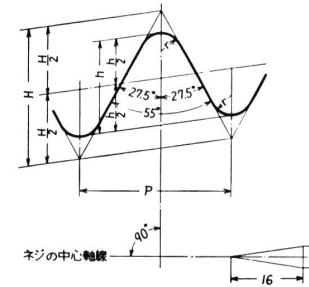
## ■管用テーパおねじ

## JIS B0203

付表 基準山形、基準寸法および寸法許容差

テーパおねじおよびテーパメネジに対して適用する基準山形

平行メネジに対して適用する基準山形



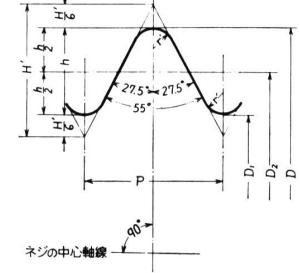
太い実線は基準山形を示す。

$$P = \frac{25.4}{n}$$

$$H = 0.960237 P$$

$$h = 0.640327 P$$

$$r = 0.137278 P$$



太い実線は基準山形を示す。

$$P = \frac{25.4}{n}$$

$$H = 0.960491 P$$

$$h = 0.640327 P$$

$$r = 0.137329 P$$

テーパおねじとテーパメネジまたは平行メネジとのハメアイ

