

ねじゲージングシステム THREAD GAUGING SYSTEM

アメリカ標準管用テーパねじゲージ NPT [Gauges for standard taper pipe threads for general use]



ANSI/ASME規格(アメリカ)の管用テーパねじNPTの検査に使用するテーパねじゲージです。(JISの管用テーパねじR又はPTとは、ねじ山数及びねじ山角度が異なるのでご注意ください)。

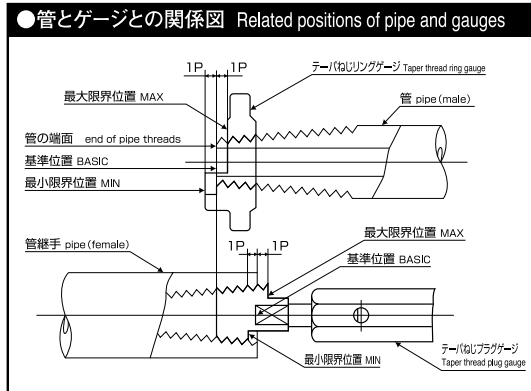
This is a taper thread gauge used for inspecting National Pipe Tapered Threads (NPT) specified in the ANSI/ASME (US) standards. (Please be aware that the number and angle of threads differ between JIS-specified R and PT tapered threads.)

製品ねじマメ知識

NPTはNational Pipe Taperの略でねじ部は十分なめあい長さをもっており、潤滑剤、シール剤を用いねじ部における耐密性も高くなります。

Notes regarding tow-

NPT stands for "National Pipe Taper"; the threading has ample fitting length, and its density resistance can be increased if a lubricating agent and a sealing agent are used.



アメリカ標準管用耐密テーパねじゲージ NPTF (L1.L2.L3) [Gauges for American Standard taper pipe threads]



製品ねじマメ知識

NPTFはNational Pipe Taper Fuel and Oilの略で、シール剤を用いなくてもねじ部において耐密性をもたせるように設計されています。(かじり防止の為、潤滑剤を使用したほうが良いです) 一般に優れた強さと耐密性が保証されるテーパねじです。

Notes regarding tow-

NPTF stands for "National Pipe Taper Fuel and Oil"; it is designed to have density resistance without using a lubricating agent or sealing agent (a lubricating agent is still recommended to avoid chaffing). As a rule, this taper thread insures excellent strength and density resistance.

NPT同様、ANSI規格(アメリカ)の管用耐密テーパねじNPTFの検査に使用するテーパねじゲージです。テーパねじリングゲージにはL1ゲージ及びL2ゲージ、テーパねじプラグゲージにはL1ゲージ及びL3ゲージがあります。基本的にL1ゲージではワークの基準径の位置を含めた総合的な検査を行い、L2又はL3ゲージは、L1ゲージでは検査されないレンチ締めの際に必要となるワークねじ部の検査を行います。(ゲージをワークにねじ込む際は、いずれのゲージも手締めとなります。)

L1、L2、L3ゲージのいずれも切欠きは4段となります。詳しい使用方法は、お問い合わせ下さい。また、L1、L2、L3ゲージの4段ある切欠きにおいて、最大限界位置及び最小限界位置の切欠きとワークの関係は下図の通りです。

This is a taper thread gauge used for inspecting National Pipe Tapered Fuels (NPTF). Taper thread ring gauges includes L1 and L2 gauges, and taper thread plug gauges include L1 and L3 gauges. Basically L1 gauges are used for general inspections, including the position of the standard diameter of a workpiece. L2 and L3 gauges are used for conducting inspections of the threaded section of a workpieces that need to be tightened with a wrench, which are not inspected by L1 gauges. (When screwing a gauge into a workpiece, both gauges should be hand tightened.)

Each gauge of L1, L2 and L3 have 4-steps notch. Please contact us the details on how to use these gauges, if you have any question on these gauges. Then, if you want to know the relations between workpiece (pipe) and each notch at maximum or minimum position in L1, L2 or L3 gauge which has 4-steps notch please refer to Fig. below.

