

限界螺紋栓規：專測母螺牙之有效徑用

檢查螺紋之有效徑	記號	記號
	GP WP	工作、檢查共用貫通栓規 工作用不貫通栓規
	GP IP	工作、檢查共用貫通栓規 檢查用不貫通栓規
	GP	工作、檢查共用貫通栓規
	WP	工作用不貫通栓規
	IP	檢查用不貫通栓規

母螺牙



限界螺紋環規：專測公螺牙之有效徑用

檢查螺紋之有效徑	記號	記號
	GR	工作、檢查共用貫通環規
	WR	工作用不貫通環規
	IR	檢查用不貫通環規

公螺牙



使用說明：

1. 限界螺紋牙規，每一組是由貫通側 (GO) 及不貫通側 (NO GO) 組成。
2. 檢查時，貫通側需全部旋轉通過，不貫通側旋轉以不超過 2 牙為標準合格品。
3. 栓規貫通側與不貫通側之辨認：栓規及環規之貫通側，螺紋較長 (厚)；不貫通側較短 (薄)，且有刻紋。

螺紋規格	記號	牙山角度	螺紋等級
公制牙 (ISO)	M	60°	4H / 5H / 6H / 7H (栓規)
公制牙 (JIS)	M	60°	4h / 5h / 6h / 7h (環規)
英制粗牙	W	55°	-
美制粗牙	UNC	60°	3B / 2B / 1B (栓規)
美制細牙	UNF、UNS	60°	3A / 2A / 1A (環規)
美制特細牙	UNEF	60°	-
針車牙	SM	60°	1 級 / 2 級 / 3 級