

OH精度について OH LIMIT

OSG用途別タップは、所定のめねじ精度を満足していただくために、階段式に精度が設定されており、作業条件に合わせて選定できるよう、独特のOH精度方式を採用しております。

OSG applies a unique system of tap pitch diameter limits. We call it the OH Limit System. Using the step method, you can select the best tap pitch diameter limits to match your work conditions.

OH 精度 OH LIMIT

研削仕上げのタップのほとんどに適用しており、JIS2級と同等もしくは同等以上の精度を特長とし、ピッチによりつぎのように有効径精度を区分しています。

Most of OSG's ground finished taps use this limit system. The limits are calculated as follows.

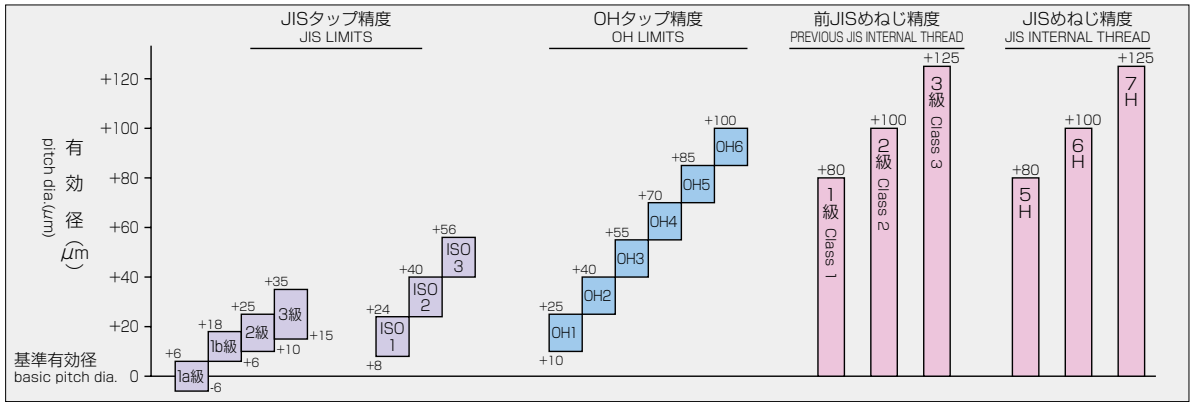
1. $P \leq 0.6$ (40山以上) のもの $P \leq 0.6$ (T.P.I. ≥ 40)

上の許容差: $0.010 + 0.015 \times n$ upper limit: $0.010 + 0.015 \times n$
 下の許容差: 上の許容差 $- 0.015$ lower limit: (upper limit) $- 0.015$
 単位: mm Unit: mm (n=OH番号) (n=OH number)

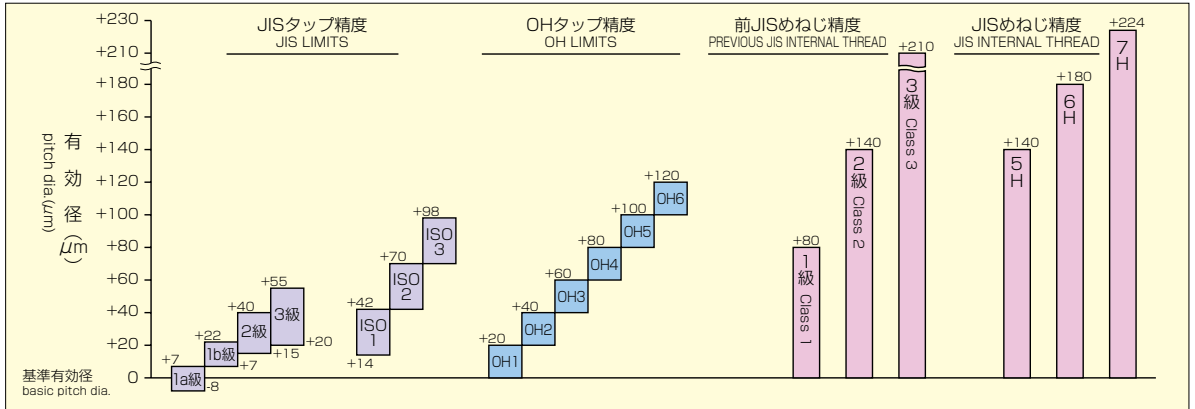
2. $P \geq 0.7$ (36山以下) のもの $P \geq 0.7$ (T.P.I. ≤ 36)

上の許容差: $0.020 \times n$ upper limit: $0.020 \times n$
 下の許容差: 上の許容差 $- 0.020$ lower limit: (upper limit) $- 0.020$
 単位: mm Unit: mm (n=OH番号) (n=OH number)

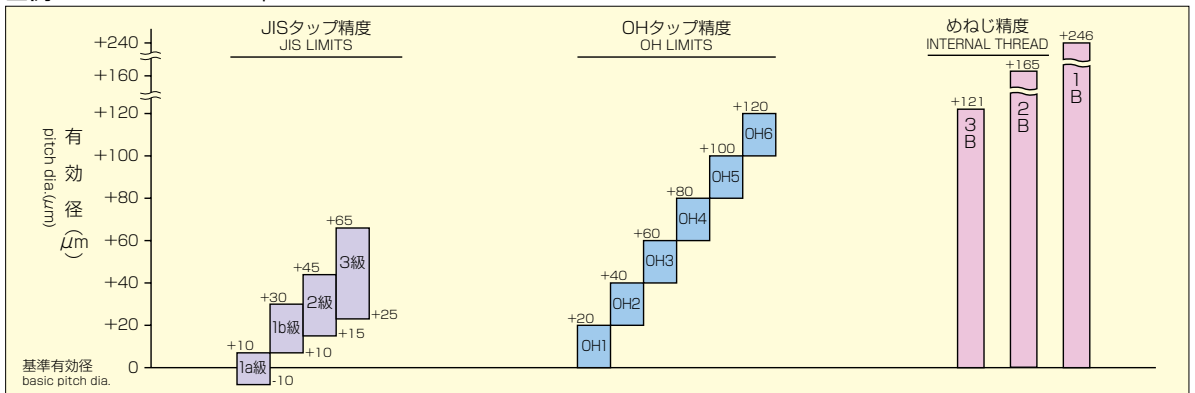
■例 M3×0.5 Example M3×0.5



■例 M10×1.5 Example M10×1.5



■例 1/2-13UNC Example 1/2-13UNC



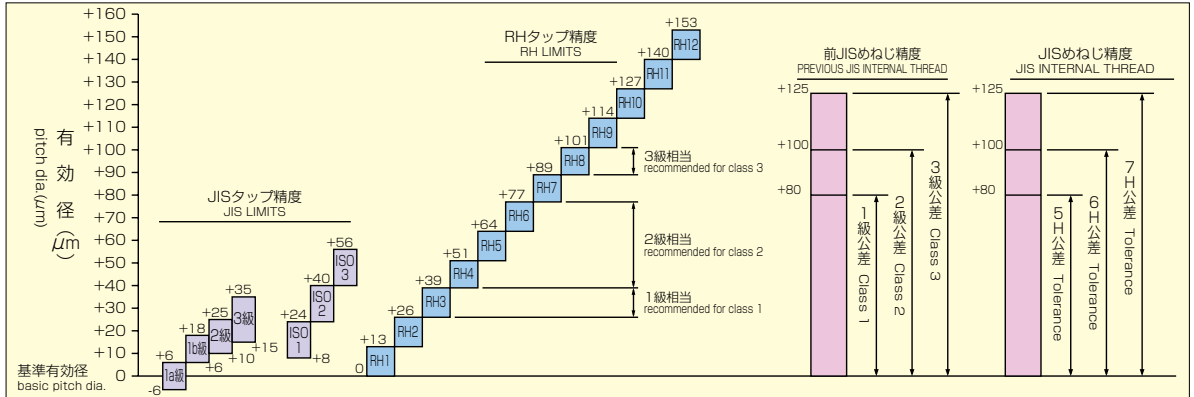
OSG溝なしタップシリーズ（ニューロールタップ、ハイロールタップ）は、塑性変形によりめねじを加工するため、切削タップと異なった厳しい下穴管理が必要となり、それに従いタップの精度も厳しくしてあります。OSGでは、公差 $12.7\mu\text{m}$ (0.0005")の階段状の精度を採用しております。

OSG's fluteless taps (NRT, HRT) are described by the RH Limit system. The limits are established in increments of $12.7\mu\text{m}$.

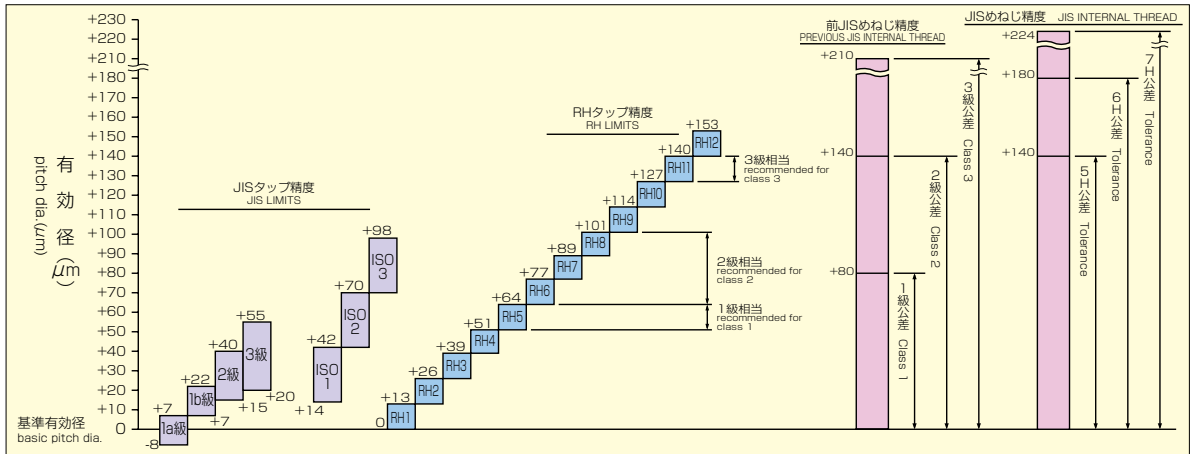
RH 精度 RH LIMIT

上の許容差: $0.0127 \times n$ upper limit: $0.0127 \times n$
 下の許容差: 上の許容差 - 0.0127 lower limit: $0.0127 \times n - 0.0127$
 単位: mm Unit: mm (n=RH番号) (n=RH number)

■例 M3×0.5 Example M3×0.5



■例 M10×1.5 Example M10×1.5



■例 1/2-13UNC Example 1/2-13UNC

