

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)

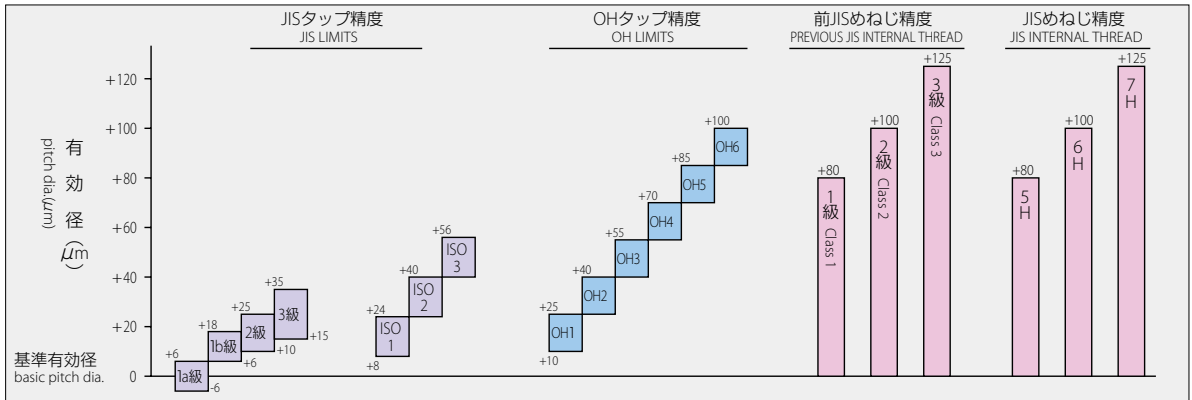
2. $P \geq 0.7$ (36山以下) のもの $P \geq 0.7$ (T.P.I. ≤ 36)

上の許容差: $0.020 \times n$ upper limit: $0.020 \times n$

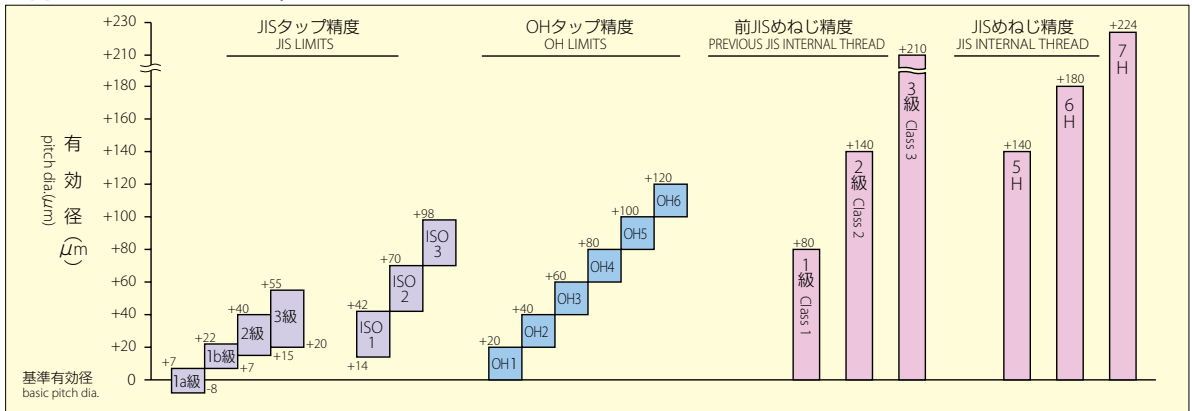
下の許容差: 上の許容差 -0.020 lower limit: (upper limit) -0.020

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 ½-13UNC Example ½-13UNC

