

# 一般用アメリカ管用ねじ (抜粋)

General-purpose U.S. Pipe Threads (Extract)

(ANSI/ASME B1.20.1-1983 の NPT ねじの部分だけの要約)

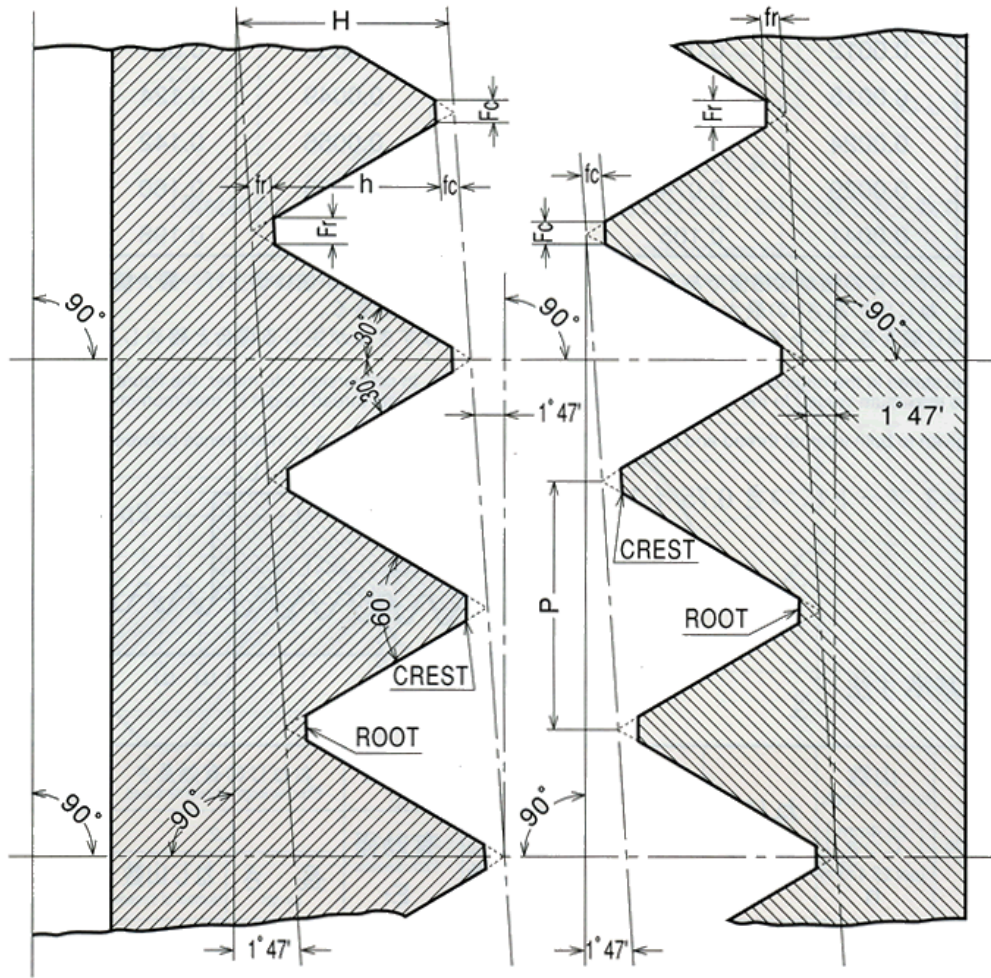
(Only the NPT thread portion of ANSI/ASME B1.20.1-1983 is summarized.)

## 管用ねじの基準山形 (図1)

Thread shapes of pipe threads (Fig.1)

図1 アメリカ管用テーパねじの基準山形

Fig. 1 Standard thread shapes of U.S. pipe taper threads



おねじ External thread

めねじ Internal thread

$$H = 0.866025p \quad (1)$$

$$h = 0.800000p$$

注(1) テーパねじでは、実際は0.865743pになるが、その差は実用上無視できるので、基準寸法のままを使う。

Note (1): Actually, H is 0.865743p for taper threads. However, as this difference can be ignored for practical use, the datum size is used as it is.

ねじ山の角度 = 60° (軸直角)

Included angle (perpendicular to the axis)

とがり山の高さ  $H = 0.866025p$

Height of cone thread

ねじ山の高さ  $h = 0.800000p$

Height of thread

山頂の切取り高さ  $fc = 0.033p$  (めねじ, おねじとも)

Crest cut height

谷底の切取り高さ  $fr = 0.033p$  (めねじ, おねじとも)

Root cut height (Both internal thread and external thread)

ねじのピッチ  $p$  (軸平行)  $= 1/n$  ( $n$  は 25.4mm に対する山数)

Thread pitch  $p$  (Parallel to the axis) ( $n$  is the number of threads per 25.4 mm.)