

限界ねじゲージ ISO方式 JISB0251・0252

Limit thread gauge of gauging system for ISO class



平行ねじ用ゲージとしてもっとも一般的な方式が限界式です。

製品ねじの限界を通、止で管理する事により、精度を保証いたします。

限界式は大きく分けてISO等級ゲージ方式と従来のJIS等級ゲージ方式があります。

従来のJISゲージ方式では、ゲージの止り側については検・工の区別がありましたが、ISOゲージ方式のものは、区別がなく、単純化されています。外形用はさみゲージも同様です。使い方としては、限界ねじゲージの通りゲージが無理なく通り抜け、止りゲージが2回転を超えてねじ込まなければ、そのゲージによる等級検査に合格したと判定いたします。

In the thread gauges system, the limit type is most common. Thread of workpiece is ensured by controlling the GO and NOT GO limit. The types of limit thread gauges systems are broadly divided into ISO class and conventional JIS class.

There were two different types of conventional JIS gauges, one for inspection and one for production use.

The ISO system is simpler and does not have two types.

表示例 Example



主なねじ用限界ゲージの使い方 Major gauges for threads of workpieces

- ISOゲージ方式用ゲージ
ISO等級のメートルねじ、管用平行ねじ(G)用ねじゲージに適用
Gauging system for ISO class Metric, Parallel pipe (G)
- GP, GR…無理なく手でねじ込み、通り抜けること
Screw this gauge in a worked thread by hand smoothly. GP, GR must go through over the whole length of thread.
- NP, NR…無理なく手でねじ込み、2回転を超えてねじ込まれないこと
Screw this gauge into a worked thread smoothly by hand NP, NR shall not be screwed in it more than two revolutions from either sides.
- GW, NW…無理なく手でねじ込んだ時、1回転を超えてねじ込まれないこと
GR, NR shall not be screwed in more than one revolution from either sides when screwing this check plug smoothly.

■ねじ用限界ゲージの表示記号

検査される製品	検査される箇所	ねじ用限界ゲージ			
		名称	記号	名称	記号
おねじ	有効径	通りねじリングゲージ	GR	通りねじリングゲージ用通り点検プラグ	GRGF
				通りねじリングゲージ用止り点検プラグ	GRNF
				通りねじリングゲージ用摩耗点検プラグ	GW
	有効径	止りねじリングゲージ	NR	止りねじリングゲージ用通り点検プラグ	NRGF
				止りねじリングゲージ用止り点検プラグ	NRNF
				止りねじリングゲージ用摩耗点検プラグ	NW
外径	外形用リングゲージ	PR	—	—	
			外形用はさみゲージ	PC	—
めねじ	有効径	通りねじプラグゲージ	GP	—	—
		止りねじプラグゲージ	NP	—	—
	内径	内径用プラグゲージ	PP	—	—

限界ねじゲージ JISB0251・0252 (付属書)

Limit thread gauge of gauging system for JIS class



限界ねじゲージには、測定すべきねじの等級と同じゲージの等級が決められています。このゲージは通り止りの2つの寸法差を持つねじによって、ねじ部品のあらかじめ定められた寸法精度の上限と下限で検査するため、限界ねじゲージと呼んでいます。使い方としては、限界ねじゲージの通りゲージが無理なく通り抜け、止りゲージが2回転以上ねじ込まれない場合にそのゲージによる等級検査に合格したと判定いたします。

弊社では、JIS規格限界ねじゲージの量産の他、あらゆる規格のねじゲージを設計製作いたします。

在庫

表示例 Example



主なねじ用限界ゲージの使い方 Major gauges for threads of workpieces

- 従来のJISゲージ方式用ゲージ Gauging system for JIS class
メートルねじ(1~3級)、ユニファイねじ、管用平行ねじ(PF)用等のゲージに適用
Metric (class 1, 2, 3) Unified, Thread, Parallel Pipe (PF)
- GP, GR…無理なく通り抜けること
Screw this gauge in a worked thread by hand smoothly, GP, GR must go through over the whole length of thread.
- WP, WR…2回転以上ねじ込まれないこと
- IP, IR…2回転以上ねじ込まれないこと
Screw this gauge into a worked thread smoothly by hand. WP, WR, IP, IR, shall not be screwed in more than two revolutions included two revolutions, from either sides.
- GW…通り抜けないこと
GR shall not go through from either side when screwing this check plug by hand smoothly.
- IW, WW…通り抜けないこと(当社が独自に定めたものです)
IW, WW shall not go through from either side when screwing this check plug by hand smoothly.

■ねじ用限界ゲージの表示記号

検査される製品	検査される箇所	ねじ用限界ゲージ			
		名称	記号	名称	記号
おねじ	有効径	通りねじリングゲージ (工作用・検査用共用)	GR	通り側はめあい点検ねじプラグゲージ	GF
		工作用止りねじリングゲージ	WR	通り側摩耗点検ねじプラグゲージ	GW
		検査用止りねじリングゲージ	IR	止り側工作用はめあい点検ねじプラグゲージ	WF
				止り側検査用はめあい点検ねじプラグゲージ	IF
	外径	工作用限界はさみゲージ	WS	—	—
		検査用限界はさみゲージ	IS	—	—
めねじ	有効径	通りねじプラグゲージ (工作用・検査用共用)	GP	—	—
		工作用止りねじプラグゲージ	WP	—	—
		検査用止りねじプラグゲージ	IP	—	—
		工作用限界プラグゲージ	WM	—	—
	内径	検査用限界プラグゲージ	IM	—	—

管用テーパねじゲージ(R) ISO方式 JIS B0253

Gauges for taper pipe threads (R) ISO class



ISOゲージ規格の導入により新しくJISに制定されたもので耐密性を必要とする結合を主目的とするねじ (R, Rc及びRp) の検査に使用するテーパねじゲージです。RとPTの製品ねじは全く同一寸法ですが、ゲージ方式が異なります。管又は管継手の末端が、ゲージの切欠きの長さの範囲内にあれば合格です。従来の管用テーパねじゲージPTとの相違点は、次の通りです。

Taper threads specified by the ISO standard are used to achieve tightness against fluids at connecting thread parts. Taper thread gauges are used for inspection of this type of thread.

Thread of workpieces R and PT are similar in dimensions but the gauging systems are different. It passes if the pipe or the end of the pipe fittings is within the range of the length of the notch of the gauge. Major differences listed below.

(1) テーパねじリングゲージの摩耗限界

テーパねじリングゲージに摩耗限界が規定されました。
For R thread gauge, the wear limit is specified.

(2) 点検プラグ

摩耗限界はテーパねじリング用点検プラグ (CP) で検査します。

For the R thread gauge, the thread ring gauge and thread plug gauge are independent and for the thread ring gauge, the cpg (CP) is used.

■ねじ&ゲージの種類と記号

検査されるねじ	ねじ用ゲージの種類	ゲージの点検に用いるゲージ
管用テーパねじ(R)	テーパねじリングゲージ (R)	テーパねじリングゲージ(R) テーパねじリングゲージ用 点検ゲージ(CP)
管用テーパめねじ(Rc)	テーパねじプラグゲージ (Rc)	
管用平行めねじ(Rp)		

■ゲージの使い方

(1) 製品ねじの検査

方式	検査されるねじ製品		ゲージの使い方 (いずれも手でねじ込む)
	記号	種類	
ISO	R	管用テーパねじ	テーパねじリングゲージの最小端面と最大切欠きの間に管端があれば合格
	Rc	管用テーパめねじ	テーパねじプラグゲージの最小切欠きと最大切欠きの間に管端があれば合格
	Rp	管用平行めねじ	

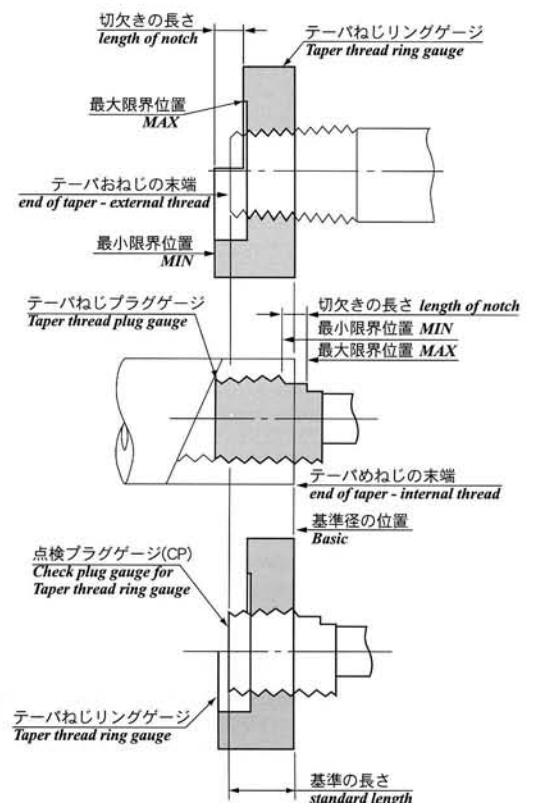
※管用平行めねじは、管用テーパねじに対して使用するもので管用平行めねじ (G) 又は (PF) とは寸法許容差が異なります。

(2) テーパねじリングゲージの検査

検査されるゲージ		検査に使用するゲージの使い方 (いずれも手でねじ込む)
記号	種類	
R	テーパねじリングゲージ	CPの基準切欠きとテーパねじリングゲージの最大端面とのずれを測定し、規定内にあれば合格

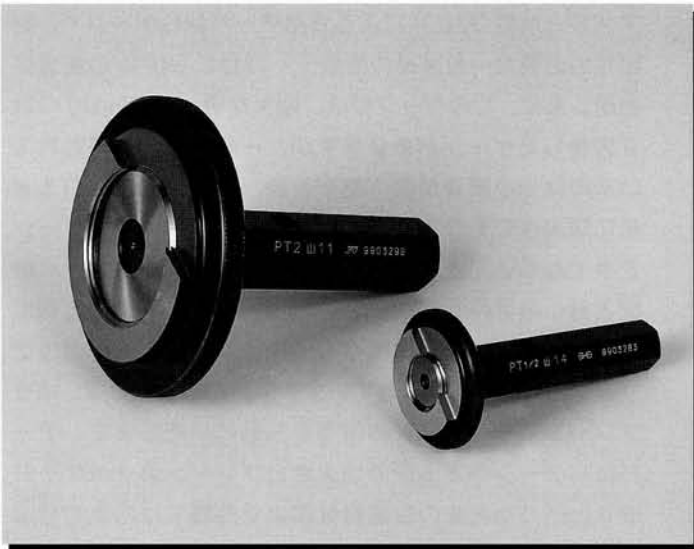
■管とゲージとの関係図

Related positions of pipe and gauges



管用テーパねじゲージ(PT) JIS B0253 (付属書)

Gauges for taper pipe threads (PT) conventional JIS class



在庫

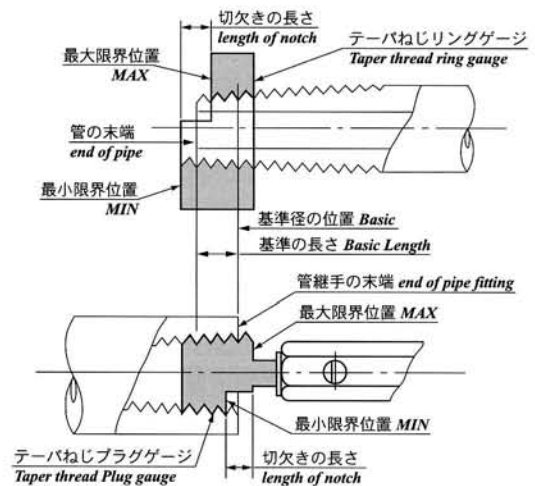
管、管用部品、流体機器等の接続に用いる耐密性を必要とする結合を主目的としたねじ (PT) の検査に使用するゲージです。

The ISO 7/1 standard makes no specification although there is a JIS specification (document attached). This type of thread is for joining in plumbing and equipment handling fluids, etc.

Where tight connections are required. Taper thread gauges for pipe thread (PT) are used for inspection.

■管とゲージとの関係図

Related positions of pipe and gauges



■ねじ&ゲージの種類と記号

検査されるねじ	ねじ用ゲージの種類	備考
管用テーパおねじ(PT)	テーパねじリングゲージ(PT)	テーパねじプラグとリングゲージはセットになります。
管用テーパめねじ(PT) 管用平行めねじ(PS)	テーパねじプラグゲージ(PT)	

■ゲージの使い方

(1) 製品ねじの検査

方式	検査されるねじ製品		ゲージの使い方 (いずれも手でねじ込む)
	記号	種類	
前 JIS	PT	管用テーパおねじ	テーパねじリングゲージの最小端面と最大切欠きの間に管端があれば合格
	PT	管用テーパめねじ	テーパねじプラグゲージの端小切欠きと最大端面の間に管端があれば合格
	PS	管用平行めねじ	

※管用平行めねじは、管用テーパおねじに対して使用するもので管用平行めねじ(G)又は(PF)とは寸法許容差が異なります。

(2) テーパねじリングゲージの検査

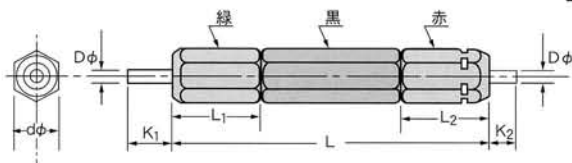
検査されるゲージ		検査使用するゲージの使い方 (いずれも手でねじ込む)
記号	種類	
PT	テーパねじ リングゲージ	テーパねじプラグの小端面とテーパねじリングゲージの最小端面とのずれを測定し、規定内にあれば合格

超硬栓ゲージ

Limit gauges of cemented carbide



在庫

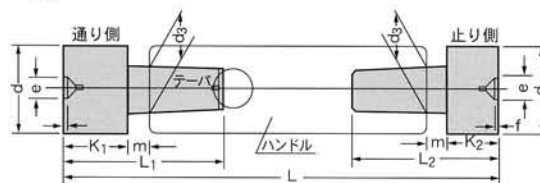


呼び寸法	GO	NOGO	L ₁	L ₂	L	dφ	ハンドル番号
Dφ	K ₁	K ₁	—	—	—	—	—
~1.9	7	5	14	14	57	6.5	1W
2~4	7	5	17.5	17.5	64	9.5	2W
4~6	10	5	17.5	17.5	64	9.5	2W
7~9	12	7	23.5	23.5	75	14	3W

※上記サイズ以外の特殊品はその都度お問い合わせ下さい。

超硬合金は、硬度が高いので耐摩耗性を持ち、表面にキズがつく心配がありません。また、長期にわたって使用していただくことが出来ますので非常に経済的です。

The gauge part material is carbide, which has excellent wear resistance compared with the standard gauge material SKS (steel alloy).

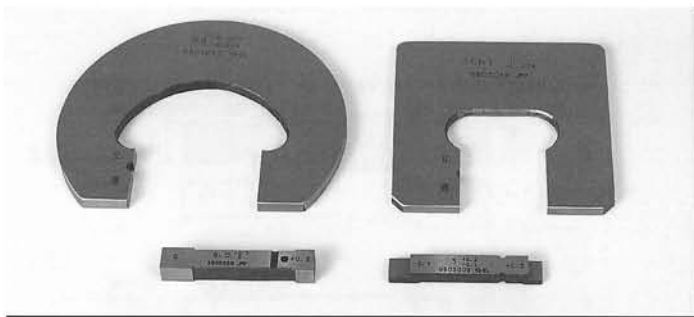


呼び寸法	通り側	止り側	m	d ₃		参考				ハンドル番号	
				基準寸法	許容差	e	f	r	L (最大)		
9~10	K ₁	L ₁	K ₂	L ₂	6,096	0 -0.050	—	—	1.6	101	1
11~13	K ₁	L ₁	K ₂	L ₂	7,874	0 -0.050	—	—	1.6	107	2
14~24	K ₁	L ₁	K ₂	L ₂	10,414	0 -0.050	—	—	1.6	119	3
24~30	K ₁	L ₁	K ₂	L ₂	15,494	0 -0.050	—	—	1.6	141	4
30~50	K ₁	L ₁	K ₂	L ₂	20,574	0 -0.050	—	—	1.6	163	5

※上記サイズ以外の特殊品はその都度お問い合わせ下さい。

板・はさみゲージ

Limit gauges



■止り側はさみゲージ NOT GO gap gauge

このゲージは、軸の直径が規定された最小実体寸法より大きいかどうかを検査するもので、少なくとも直角2方向、軸方向はその長さに応じて少なくとも3ヵ所以上について検査します。ゲージに作動荷重をかけたとき、軸のすべての箇所において通ってはなりません。

This is a gauge to inspect whether the diameter of shaft is larger than the specified LML or not, and the inspection shall be carried out at least in two directions perpendicular each other and in the axial direction at positions adequate to the length not less than three. The gauge shall not pass at all the positions when the working load is applied to the gauge.

はさみゲージの使用目的及び使い方

Purpose and Procedures for use of gap gauge

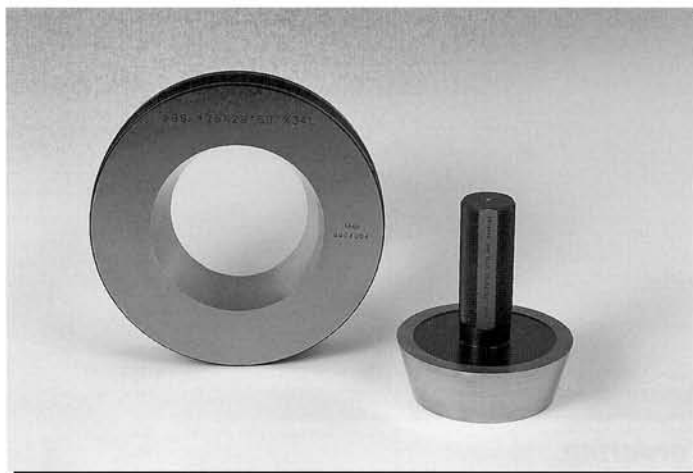
■通り側はさみゲージ GO gap gauge

このゲージは、軸の直径が規定された最大実体寸法より小さいかどうかを検査するもので、ゲージ面の一方の口元を軸にあて、そこを支点として振り動かすようにして静かに支点の対称点(測定点)をもう一方のゲージ面ではさみます。検査は少なくとも直角2方向について行い、軸方向にはその長さに応じて少なくとも3ヵ所以上は行い、全箇所無理なく作動荷重で通過しなければなりません。

This is a gauge to inspect whether the diameter of shaft is smaller than the specified MML or not, and operated in such a manner that one opening end of gauging surface is applied to the shaft as the fulcrum and the gauge is turned slowly so that another gauging surface bites the point opposite of the fulcrum (measuring point). The inspection shall be carried out at least in two directions perpendicular each other and in the axial direction at positions adequate to the length not less than three, and the gauge shall pass at all the measuring points at the working load without any difficulty.

テーパゲージ・テーパ付テストバー

Taper gauges · Test bars



テーパゲージはテーパ製品のテーパとテーパの基本径（大端径又は小端径）の検査に用いられます。

一般にテーパプラグゲージとテーパリングゲージとからなり、はめ合った一組の標準ゲージの形式となりますが、切欠きを設け製品の基準とすべき端面が止る位置を限界式にわかるようにしたのもも製作いたします。

Taper gauges are used to inspect gauge taper and the taper's standard diameter (the diameter at the large or small end).

Generally comprised of a taper plug gauge and a taper ring gauge, the connected pair forms a standard gauge. However, this gauge can also be manufactured with a notch in order to identify this product's standard stopping position on the end face. (see diagram).

テーパゲージの使用方法

How to use taper gauges

テーパゲージでテーパ製品を検査する場合、一般にテーパ穴の検査は、テーパプラグゲージの大端側の基準線あるいは端面を基準にし、テーパ軸の検査は、テーパリングゲージの小端側端面を基準にし、製品の穴又は軸の端面とのずれの量によって合否を判定します。又これとは別に、テーパは、当たりにより検査を行います。当たり検査を行うには、プラグの表面にブルーペーストを薄く一様に塗り、テーパ穴に入れ、わずかにプラグを回転し抜き取ります。当たっている部分は、ブルー又は光明丹がゲージからこすりとられるので、これによって当たりの判定をします。なお、当たり検査を充分行うには、次の諸注意が必要です。

For inspecting tapered products by taper gauges. Generally the inspection of the taper hole is done at the base of the standard line of the large end of the taper plug gauge or at the end face of the taper plug gauge. The inspection of the taper shaft is generally done at the small end of the end face. Pass or fail is determined by the amount of deviation from the hole of the product or end face of the shaft. In addition, the taper is inspected by contact. To inspect by contact 05 taper, apply a light coat of Prussian blue or light cinnabar evenly on the surface of the plug, and insert it in the tapered hole, then turn the plug a little and remove. As good contact of taper the applied blue or light cinnabar is removed from the gauge. Furthermore to perform satisfactory inspection of contact, the following precautions should be noted.

(1) ゲージならびに製品をよく清掃し、特に切粉等の付着のないようにする。

Clean the gauge and product well, removing any accumulated dust.

(2) ブルー又は光明丹をゲージに一様に塗る。一様さは塗ったときの色で判定されますが、固まったときの色とは、かなり異なった薄い色になるまで丹念に塗り広げることが重要です。

Apply Prussian blue or light cinnabar evenly over the gauge. It is necessary to apply it thoroughly before it changes into a lighter color.

(3) ゲージを製品に入れる途中で互いにぶつからないように充分注意して下さい。

Be careful to avoid scraping the gauge and product against each other or putting the gauge in only halfway.

(4) 通常、プラグを直立させて保持又は固定し、リングを一樣な力で下へ軽く押付けながら約 1/8 回転させ、元に戻します。

Under normal conditions, hold or anchor the plug in an upright position; then turn the ring about 1/8 while pressing down lightly with even force; then replace it.

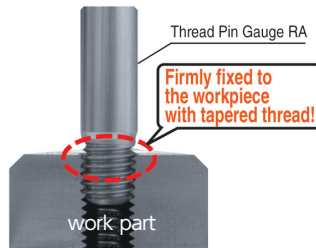
(5) 静かにゲージと製品を離します。この時も両者がぶつからないように注意して下さい。

なお、ゲージ同士の検査にも当たりが用いられます。

Separate the gauge and product gently. Be careful not to scrape this time as well. Contact can also be used for between gauge inspection.

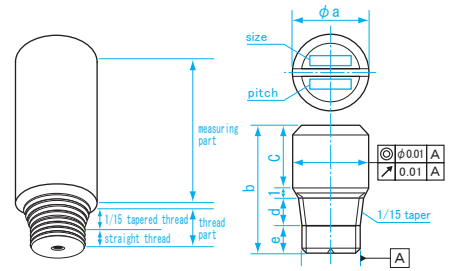
THREAD PIN GAUGE RA

Suitable when screw holes on workpiece is not chamfered



DIMENSIONS

Units : mm



FEATURES

- Threaded portion has 1/15 taper starting at half way point to secure gauge to workpiece.
- Gauge will hold secure to workpiece for holes that are not chamfered to allow measurement of hole angle, etc. which can not be measured with traditional pin gauges.
- Also suitable for deburring Process

Accuracy	Runout between measurement part and thread part : Model No. RA○○-1...within 0.01mm Runout between measurement part and thread part : Model No. RA○○-2...within 0.015mm Runout between measurement part and thread part : Model No. RA○○-3...within 0.02mm Accuracy of ϕa : within $\pm 0.005\text{mm}$
MATERIAL	Stainless Steel (SUS303)

(Size List)

Order No.	Model No.	Size	a (mm)	b (mm)	c (mm)	d (mm)	e (mm)
250011	RA125-1	M1 × P0.25	2	8.0	4.5	1.50	1.00
250012	RA125-2	M1 × P0.25		13.5	10.0		
250013	RA125-3	M1 × P0.25		23.5	20.0		
250014	RA204-1	M2 × P0.4	3	10.0	4.5	2.50	2.00
250015	RA204-2	M2 × P0.4		25.5	20.0		
250016	RA204-3	M2 × P0.4		35.5	30.0		
250017	RA305-1	M3 × P0.5	4	12.0	5.0	3.50	2.50
250018	RA305-2	M3 × P0.5		27.0	20.0		
250019	RA305-3	M3 × P0.5		37.0	30.0		
250020	RA407-1	M4 × P0.7	5	14.0	6.0	3.50	3.50
250021	RA407-2	M4 × P0.7		28.0	20.0		
250022	RA407-3	M4 × P0.7		38.0	30.0		
250023	RA508-1	M5 × P0.8	6	16.0	7.0	4.00	4.00
250024	RA508-2	M5 × P0.8		29.0	20.0		
250025	RA508-3	M5 × P0.8		39.0	30.0		
250026	RA610-1	M6 × P1.0	7	18.0	8.0	4.00	5.00
250027	RA610-2	M6 × P1.0		30.0	20.0		
250028	RA610-3	M6 × P1.0		40.0	30.0		
250029	RA8125-1	M8 × P1.25	9	19.0	8.5	4.50	4.50
250030	RA8125-2	M8 × P1.25		30.5	20.0		
250031	RA8125-3	M8 × P1.25		40.5	30.0		
250032	RA1015-1	M10 × P1.5	11	21.0	8.5	5.50	6.00
250033	RA1015-2	M10 × P1.5		32.5	20.0		
250034	RA1015-3	M10 × P1.5		42.5	30.0		
250035	RA1215-1	M12 × P1.5	13	23.0	8.5	6.50	7.00
250036	RA1215-2	M12 × P1.5		34.5	20.0		
250037	RA1215-3	M12 × P1.5		44.5	30.0		
250038	RA12175-1	M12 × P1.75	15	23.0	8.5	6.50	7.50
250039	RA12175-2	M12 × P1.75		34.5	20.0		
250040	RA12175-3	M12 × P1.75		44.5	30.0		
250041	RA1415-1	M14 × P1.5	17	23.5	8.5	6.50	7.50
250042	RA1415-2	M14 × P1.5		35.0	20.0		
250043	RA1415-3	M14 × P1.5		45.0	30.0		
250044	RA1615-1	M16 × P1.5	19	23.5	8.5	7.00	8.00
250045	RA1615-2	M16 × P1.5		35.0	20.0		
250046	RA1615-3	M16 × P1.5		45.0	30.0		
250047	RA1815-1	M18 × P1.5	19	24.5	8.5	7.00	8.00
250048	RA1815-2	M18 × P1.5		36.0	20.0		
250049	RA1815-3	M18 × P1.5		46.0	30.0		

THREAD PIN GAUGE



FEATURES

- Easy handling with simple tool
- Possible to measure easily, economically, accurately compared to other Gauges
- With support of threaded portion, accurate measurement is possible

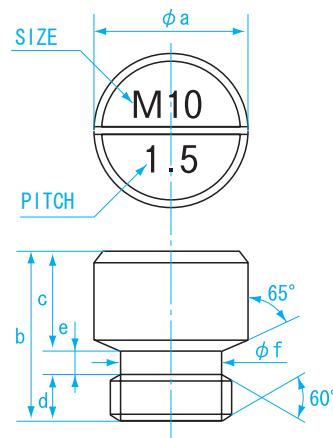
Accuracy	Runout between Measuring Head and Screw: Below 0.01mm Accuracy of Measuring Head (size: a): Below $\pm 0.005\text{mm}$ Screw: equivalent for JIS for the second grade
Material	Stainless steel (SUS303)

(Size List)

Order No.	Model No.	Size	a (mm)	b (mm)	c (mm)	d (mm)	e (mm)	f (mm)
360204	THP-0204	M 2 × P0.4	4	9.5	6	3	0.5	1.4
360305	THP-0305	M 3 × P0.5	5					2.2
360407	THP-0407	M 4 × P0.7	6	11		4.3	0.7	3
360508	THP-0508	M 5 × P0.8	7			4		3.9
360607	THP-06075	M 6 × P0.75	8	14	8	5	1	4.5
360610	THP-0610	M 6 × P1.0	8					4.5
360810	THP-0810	M 8 × P1.0	10	17				6
360812	THP-08125	M 8 × P1.25	10					6
361010	THP-1010	M10 × P1.0	12	18				7.5
361012	THP-10125	M10 × P1.25						7.5
361015	THP-1015	M10 × P1.5	14	19	10		1.5	9.5
361210	THP-1210	M12 × P1.0						9.5
361212	THP-12125	M12 × P1.25	16	20				11.3
361215	THP-1215	M12 × P1.5						11.3
361217	THP-12175	M12 × P1.75	18	20				13
361415	THP-1415	M14 × P1.5						13
361420	THP-1420	M14 × P2.0	20	20				14.5
361615	THP-1615	M16 × P1.5						14.5
361620	THP-1620	M16 × P2.0	22	20				16
361825	THP-1825	M18 × P2.5						16
362025	THP-2025	M20 × P2.5	22	20				16

※ Custom made Pin Gauge is also available

DIMENSIONS



BLOCK GAUGES

PIN GAUGES

PIN VISE

PIN GAUGE ACCESSORIES

GAUGES

THREAD GAUGES

PLUG GAUGES

RING GAUGES

THICKNESS GAUGES

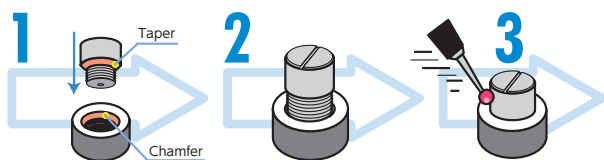
TAPER GAUGES

WELDING GAUGES

OTHER GAUGES

How to use Thread Pin Gauge

- Easily locate threaded hole position with thread pin gauge
CMM can easily attain the hole center using thread pin gauge



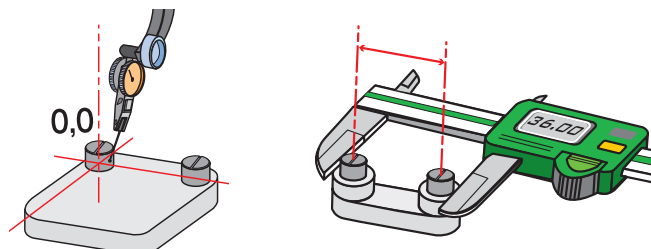
1. Prepare a thread pin gauge the same size as the threaded hole

2. Hand screw the thread pin gauge into the threaded hole

3. Measure!

Example of use

- Reference position established with two threaded holes.
- Pitch measurement between threaded holes





LIMIT PLUG GAUGE H7 (for manufacturing)



LP10-H7



06

- USE** • Limit Plug Gauges are used for measurement tests of holes and shafts
- MATERIAL** • Gauge part : Alloy tool steel
• Handle part : Aluminum
- FEATURES** • To determine the fit of a shaft in a hole the gauge has Go/No. Go sides for testing minimum allowable dimensions
• Class H7 • Hardness HV660 ~ 780

BLOCK
GAUGESPIN
GAUGESPIN
VISEPIN
GAUGE
ACCESSORIES

GAUGES

THREAD
GAUGESPLUG
GAUGESRING
GAUGESTHICKNESS
GAUGESTAPER
GAUGESWELDING
GAUGESOTHER
GAUGES

Order No.	Model No.	Size	Weight
397003	LP3-H7	φ 3	10g
397004	LP4-H7	φ 4	10g
397005	LP5-H7	φ 5	10g
397006	LP6-H7	φ 6	10g
397007	LP7-H7	φ 7	20g
397008	LP8-H7	φ 8	20g
397009	LP9-H7	φ 9	20g
397010	LP10-H7	φ10	30g
397011	LP11-H7	φ11	50g
397012	LP12-H7	φ12	50g
397013	LP13-H7	φ13	60g
397014	LP14-H7	φ14	60g
397015	LP15-H7	φ15	100g
397016	LP16-H7	φ16	100g
397017	LP17-H7	φ17	120g
397018	LP18-H7	φ18	130g
397019	LP19-H7	φ19	180g
397020	LP20-H7	φ20	190g
397021	LP21-H7	φ21	200g
397022	LP22-H7	φ22	200g
397023	LP23-H7	φ23	210g
397024	LP24-H7	φ24	210g
397025	LP25-H7	φ25	250g
397026	LP26-H7	φ26	260g
397027	LP27-H7	φ27	280g
397028	LP28-H7	φ28	290g
397029	LP29-H7	φ29	290g
397030	LP30-H7	φ30	300g

Other size above the list also available on request

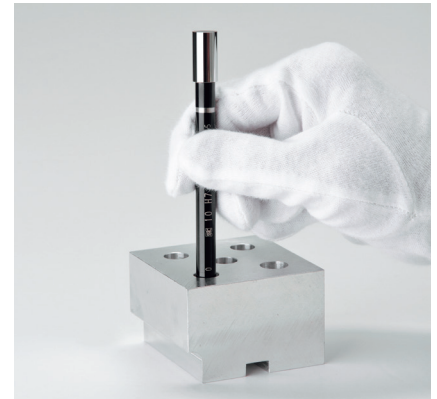
LIMIT PLUG GAUGE with thin handle H7 (for manufacturing)



Narrow shaft allows examining diameter deep into a hole



SHLP10-H7



- USE** • For inspecting hole diameter
- MATERIAL** • Gauge part : Alloy tool steel
• Handle part : Stainless
- FEATURES** • The shaft does not interfere and enables inspection of diameter deep into a hole

Order No.	Model No.	Standard	Weight
393503	SHLP3-H7	φ 3	4g
393504	SHLP4-H7	φ 4	8g
393505	SHLP5-H7	φ 5	10g
393506	SHLP6-H7	φ 6	20g
393507	SHLP7-H7	φ 7	24g
393508	SHLP8-H7	φ 8	27g
393509	SHLP9-H7	φ 9	32g
393510	SHLP10-H7	φ10	58g
393511	SHLP11-H7	φ11	63g
393512	SHLP12-H7	φ12	69g
393513	SHLP13-H7	φ13	69g
393514	SHLP14-H7	φ14	82g
393515	SHLP15-H7	φ15	89g
393516	SHLP16-H7	φ16	136g
393517	SHLP17-H7	φ17	146g
393518	SHLP18-H7	φ18	157g
393519	SHLP19-H7	φ19	169g
393520	SHLP20-H7	φ20	181g

Other size above the list also available on request

BLOCK GAUGES

PIN GAUGES

PIN VISE

PIN GAUGE ACCESSORIES

GAUGES

THREAD GAUGES

PLUG GAUGES

RING GAUGES

THICKNESS GAUGES

TAPER GAUGES

WELDING GAUGES

OTHER GAUGES

LIMIT PLUG GAUGE with MAINTENANCE LINE



New product! Maintenance line series plug gauge now available



Custom Size with Fast Delivery!

Please contact us with request

- USE** • For inspecting hole diameter
- MATERIAL** • Alloy tool steel
- FEATURES** • Maintenance line on Plug Gage allows easy checking for gauge wear-out
• When line disappears, wear is more than 1μm