

# TAS

## ねじ加工工具のねじ部の精度一 第3部：チエーザ

TAS 4003-3 : 2015

(JSCTA)

平成 27 年 4 月 1 日 制定

日本工具工業会技術委員会審議

(日本工具工業会 発行)

日本工具工業会 技術委員会 構成表

	氏名	所属
(委員長)	河野 公一	三菱マテリアル株式会社
(副委員長)	関口 徹	株式会社不二越
(委員)	小出 文也	オーエスジー株式会社
	西川 正寿	三菱マテリアル株式会社
	鳥居 武志	オーエスジー株式会社
	坂梨 新	高周波精密株式会社
	阿部 和正	三菱マテリアル株式会社
	菊池 泰路	三菱重工業株式会社
(専務理事)	三井 雅夫	株式会社彌満和製作所
(事務局)	日下部 祐次	日本工具工業会
	鈴木 一貫	日本工具工業会

原案作成委員会（ねじ切り工具専門委員会）の構成表

	氏名	所属
(委員長)	三井 雅夫	株式会社彌満和製作所
(委員)	三好 忠義	オーエスジー株式会社
	大橋 誠司	オーエスジー株式会社
	伊藤 秀高	オーエスジー株式会社
	日比 康晴	オーエスジー株式会社
	松本 正徳	株式会社大岡製作所
	八馬 厚雄	酒井精工株式会社
	杉浦 孝之	株式会社田野井製作所
	柴山 浩次	株式会社田野井製作所
	木暮 一彦	株式会社田野井製作所
	中川 俊昭	株式会社野村工具製作所
	鈴木 由郎	株式会社不二越
	関口 徹	株式会社不二越
	松本 克洋	株式会社不二越
	横田 茂夫	レッキス工業株式会社
	中山 文利	株式会社彌満和製作所
	横山 敏浩	株式会社彌満和製作所
	江川 正浩	株式会社彌満和製作所

審議部会：日本工具工業会 技術委員会（委員長 河野 公一）

審議専門委員会：日本工具工業会 ねじ切り工具専門委員会（委員長 三井雅夫）

この規格についてのご意見又はご質問は、日本工具工業会事務局 [〒101-0041 東京都千代田区神田須田町2丁目25 GYB 秋葉原 12F] にご連絡ください。

## 目 次

	ページ
序文.....	1
1 適用範囲.....	1
2 ねじ部の精度.....	1
参考文献.....	14

## まえがき

この規格は、日本工具工業会ねじ切り工具専門委員会が原案を作成し、日本工具工業会技術委員会の審議を経て、日本工具工業会が制定した日本工具工業会規格である。

この規格は、著作権法で保護対象となっている著作物である。

この規格の一部が、特許権、出願公開後の特許出願又は実用新案権に抵触する可能性があることに注意を喚起する。日本工具工業会は、このような特許権、出願公開後の特許出願及び実用新案権に関わる確認について、責任はもたない。

**TAS 4003** の規格群には、次に示す部編成がある。

- TAS 4003-1** ねじ加工工具のねじ部の精度－第1部：タップ
- TAS 4003-2** ねじ加工工具のねじ部の精度－第2部：ねじ切りダイス
- TAS 4003-3** ねじ加工工具のねじ部の精度－第3部：チェーザ
- TAS 4003-4** ねじ加工工具のねじ部の精度－第4部：ねじ切りフライス
- TAS 4003-5** ねじ加工工具のねじ部の精度－第5部：ねじ転造ダイス

ねじ加工工具のねじ部の精度一  
第3部：チェーザThreading tools—Accuracy of thread  
Part 3 : Chasers

## 序文

この規格は、ねじ加工工具の規格体系化に基づいて作成した日本工業会規格である。

## 1 適用範囲

この規格は、表1に示すおねじのねじ切りに用いるチェーザのねじ部の精度について規定する。

表1—ねじの種類・呼びの範囲

ねじの種類	呼びの範囲		
	コペントリ形チェーザ	オスタ形チェーザ	タンゼンシャルチェーザ
メートル並目ねじ	M2～M48	M8～M48	M2～M48
メートル細目ねじ	M2×0.25～M50×1.5	M10×1.25～M50×1.5	M2×0.25～M50×1.5
ユニファイ並目ねじ	No.2-56UNC～2-4 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> UNC	No.10-24UNC～2-4 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> UNC	No.2-56UNC～2-4 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> UNC
ユニファイ細目ねじ	No.2-64UNF～1 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> -12UNF	<sup>5</sup> / <sub>16</sub> -24UNF～1 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> -12UNF	No.2-64UNF～1 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> -12UNF
管用平行ねじ	PF <sup>1</sup> / <sub>8</sub> ～PF2, G <sup>1</sup> / <sub>8</sub> ～G2	PF <sup>1</sup> / <sub>8</sub> ～PF2, G <sup>1</sup> / <sub>8</sub> ～G2	—
管用テーパねじ	PT <sup>1</sup> / <sub>8</sub> ～PT6, R <sup>1</sup> / <sub>8</sub> ～R6	PT <sup>1</sup> / <sub>8</sub> ～PT6, R <sup>1</sup> / <sub>8</sub> ～R6	PT <sup>1</sup> / <sub>8</sub> ～PT6, R <sup>1</sup> / <sub>8</sub> ～R6
アメリカ標準一般用 管用テーパねじ	—	<sup>1</sup> / <sub>4</sub> -18NPT～4-8NPT	—

## 2 ねじ部の精度

チェーザのねじ部の精度は、表2～表10による。