

◎限界螺紋規

限界螺紋規以通規(GO)和止規(NOGO)為一組，通規可順利通過被測螺紋，止規必須在旋轉2周(牙)之內停止，此螺紋才算合格。

螺紋栓規（又可稱塞規、栓牙規），螺紋栓規為檢查母螺紋之檢具。

螺紋環規（又可稱環規、環牙規），螺紋環規為檢查公螺紋之檢具

環規及栓規精度均需符合『國際規範』如：ISO、JIS、ANSI、DIN、BSI等。並附上精度檢測報告，然各廠牌在規範內存在些許『公差』，故建議與對應廠商使用『同品牌』環栓規做檢測，較不易產生公差爭議。

◎規格分類

針對不同『工件種類』與『牙距』需求，環規、栓規可區分為：

M 公制螺紋、UNC 美制螺紋粗牙、UNF 美制螺紋細牙、UNEF 美制螺紋特細牙、W 英制牙、

PF 管用平行螺紋、NPSM 美制管用平行螺紋、PT 英制管用斜度螺紋規、NPT 美制管用斜度螺紋規、

BC 腳踏車用等。

規格精度：

1. 『ISO』公制標準：一般栓規常用等級為 6H、環牙規等級為 6g
2. 『JIS』新制標準：一般栓規常用等級為 6H、環牙規等級為 6g。
3. 『JIS』舊制標準(有分工作用及檢查用)：等級分為 1,2,3 級（常用等級為 2 級）。
4. 『ANSI』美制標準：等級區分與新 JIS 相同,但公差範圍不同（不可混用）。

美制牙：(UNC,UNF,UNEF,UNS,UN)

1.『JIS』舊制標準：栓牙規等級為 3B,2B,1B;環牙規等級為 3A,2A,1A。

2.『ANSI』美制標準：等級區分同日規,但無工作用及檢查用區別,公差範圍也不同。

JIS 為日本範規，根據使用目的將螺紋規分為工作用和檢查用兩類，而 ISO 規格則無此區分。

日本 JIS 標準中根據使用目的之不同可分為:GP-IP (檢查用規) 和 GP-WP (工作用規)、GP-NP (ISO 標準)。

舉例：外徑 3mm，間隙(pitch)0.5mm

	外徑	間隙	通端	止端	精度
ISO	M3	x0.5	GP	NP	6H
JIS	M3	P0.5	GP	WP	II
JIS	M3	P0.5		IP	II

◎認識 EISEN

EISEN 早先是於 1969 年成立「廣田商會」，向美國出口英寸尺寸的針規。國內則銷售公制針規。

於 1972 年時投注資金並改制為「艾森株式會社 EISENCO., LTD.」，之後新建大樓，陸續擴建工廠、新進檢查器具與機器設備等。

EISEN 正邁向 50 年的茁壯之路，一步一腳印的穩健成長，在日本是專業針規製造商，在國際間亦是佔有一席之地。其品質穩健、信譽良好，是檢測量具的最佳選擇。

1972 年 EISEN 成立

1990 年 開始研究開發金剛石工具，

1993 年 開始銷售金剛石工具。

1998 年 日本 Hillox 株式會社合併

1998 年 獲得國際標準「ISO9001」認證

2009 年 開始銷售螺紋規

...

後陸續投注資金、擴廠、進駐機台等，一直營運至今！



ピンゲージ工場



検査室



仕上室



ねじゲージ工場



単結晶ダイヤモンド工場



電着工場