

螺紋檢驗標準方法說明：

本公司螺紋規檢驗方式 依據 國際標準 ISO 1502 規範要求實行，
詮豐公司為螺紋規製造商，檢驗方法需依規範要求施行。

螺紋栓規

外徑：使用外測分離卡量測值皆取得量測數據。

有效徑：使用三線規量測可取得含三針徑進而推算有效徑。

※檢查表上顯示螺紋栓規基準值與公差及螺紋栓規檢驗結果數值※

螺紋環規

內徑：使用內徑規 GO/NOGO 量測可判別內徑是否符合公差範圍內。

有效徑：使用檢點規量測法，檢點規為外螺紋可直接量測，

檢點規合格檢驗環規即可判定環規合格。

※檢查表上顯示檢點規基準值與公差及檢點規檢驗結果數值※

Q&A

Q1:螺紋規新品進廠時，廠內無法校驗不知道該如何判定是否允收?

A1:螺紋規新品進廠時，可以查看產品所附的綠色檢查成績表的實測數據是否在標準公差範圍內。螺紋栓規可使用外測分厘卡量測外徑或搭配三線規量測推算有效徑實際數據進而判定是否允收。

Q2:螺紋栓規廠內自檢時，結果與檢查成績表上數據不同該如何處理?

A2:若量測方法一樣但結果不同，主要原因是量測誤差造成，有人為誤差、器差、環境..等差異，都可能導致量測結果不一樣；可以使用標準規來比對並補正，可以降低量測誤差。

Q3:螺紋環規的檢查成績表都是顯示檢點規數據，送外校取得直接量測數值結果卻不在標準範圍內怎麼辦?

A3:量測方法有分很多種，每種不一樣的方式取得的結果本身就會有誤差，再加上其它的量測誤差，差異更大；依規範要求，螺紋環規的量測方式應使用檢點規量測，若是直接量測結果無法在標準範圍內，可依廠內訂定允收標準判定是否允收或出俱檢點規校正報告來判別環規是否合格。

Q4:內螺紋直接量測與檢點規量測結果有甚麼差異?

A4:直接量測的校正數據應選擇有認證單位通過認可的校正實驗室，且可以校正該產品規格的校正範圍為準，並且每家校正實驗室的校正母規及方法都不一定相同，而導致再不同校正實驗室出俱校正數據時結果會不同，校正數據結果應涵蓋該實驗室不確定度的範圍內都可以判定為允收。檢點規量測屬於直接接觸量測，螺紋環規檢驗工件時也是直接接觸量測，且此方法有規範依據，因此檢點規量測較為實際，不建議只參考直接量測數據來當單一的允收判定標準。