



螺紋用限界規與螺紋規格，其精度是訂在同一等級，利用通側 (GO)，不通側 (NOT GO) 2種限界方式檢查螺紋。

從來之 JIS 螺紋規的方式以其使用之目的，在不通側分有工作用與檢查用。而 ISO 方式則沒有分類。

螺紋檢查時通側需全部順暢旋轉通過而不通側以栓入不超 2 牙以內為合格。(ANSI 美國規格以 3 牙以內為合格)

螺紋用限界規之種類及紀錄

檢 查 之 螺 紋		ISO 等級之檢查規		從來 JIS 之檢查規	
		種 類	記號	種 類	記號
 螺絲	有效徑	通側螺紋環規 不通側螺紋環規	GR NR	通側螺紋環規 (工. 檢) 工作用不通側螺紋環規 檢查用不通側螺紋環規	GR WR IR
	外 徑	徑用通側環規 外徑用不通側環規 外徑用卡規	PR 通 PR 止 PC	工作用限界卡規 檢查用限界卡規	— WS IS
 螺帽	有效徑	通側螺紋栓規 不通側螺紋栓規	GP NP	側螺紋栓規 (工. 檢) 工作用不通側螺紋栓規 檢查用不通側螺紋栓規	GP WP IP
	內 徑	內徑用栓規	PP	工作用限界栓規 檢查用限界栓規	WM IM

點檢用檢查規之種類及紀錄

點檢之限界用螺紋規	ISO 等級之檢查規		從來 JIS 之檢查規	
	種 類	記號	種 類	記 號
通側螺紋環規	通側螺紋環規	GRGF	—	—
	不通側螺紋栓規	GRNF	—	—
	—	—	通側嵌合點檢螺紋栓規	GF
	摩耗點檢栓規	GW	通側摩耗點檢螺紋栓規	GW
不通側螺紋環規	通側點檢栓規	NRGF	—	—
	不通側點檢栓規	NRNF	工作用不通側嵌合點檢 螺紋栓規(工作用)	— WF
	—	—	檢查用不通側嵌合點檢 螺紋栓規(檢查用)	— IF
	—	—	—	—
	摩耗點檢栓規	NW	—	—