

TAP FOR AMERICAN THREAD

TARAUD POUR FILET AMÉRICAIN

MACHO PARA ROSCA AMERICANA

PITCH Ø TOLERANCES FOR GROUND THREAD TAPS

G : ground thread tap
H : pitch Ø of tap over the theoretical average Ø in multiples of 0.0005" (0.0127 mm.)
L : pitch Ø of tap under the theoretical average in multiples of 0.0005" (0.0127 mm.)

TOLÉRANCES Ø MOYEN POUR DES TARAUDS À FILET RECTIFIÉ

G : filet du taraud rectifié
H : Ø moyen du taraud au dessus du moyen théorique en multiples de 0.0005" (0.0127 mm.)
L : Ø moyen du taraud au dessous du moyen théorique en multiples de 0.0005" (0.0127 mm.)

TOLERANCIAS Ø MEDIO PARA MACHOS ROSCA RECTIFICADA

G : rosca del macho rectificada.
H : Ø medio del macho por encima del Ø medio teórico en múltiplos de 0,0005" (0,0127 mm.)
L : Ø medio del macho por debajo del Ø medio teórico en múltiplos de 0,0005" (0,0127 mm.)

1 FOR TAPS UP TO Ø 1" POUR TARAUDS JUSQU'À Ø 1" PARA MACHOS HASTA Ø 1"

H1 = Ø medio teórico / theoretical pitch Ø / Ø moyen théorique	+0,0005" +0	(0,0127 mm.)
H2 = Ø medio teórico / theoretical pitch Ø / Ø moyen théorique	+0,001" +0,0005"	(0,0254 mm.) (0,0127 mm.)
H3 = Ø medio teórico / theoretical pitch Ø / Ø moyen théorique	+0,0015" +0,001"	(0,0381 mm.) (0,0254 mm.)
H4 = Ø medio teórico / theoretical pitch Ø / Ø moyen théorique	+0,002" +0,0015"	(0,0508 mm.) (0,0381 mm.)
H5 = Ø medio teórico / theoretical pitch Ø / Ø moyen théorique	+0,0025" +0,002"	(0,0635 mm.) (0,0508 mm.)
H6 = Ø medio teórico / theoretical pitch Ø / Ø moyen théorique	+0,003" +0,0025"	(0,0762 mm.) (0,0635 mm.)

2 FOR TAP FROM 1" TO 1 1/2" POUR TARAUDS À PARTIR DE 1" JUSQU'À 1 1/2" PARA MACHOS A PARTIR DE 1" HASTA 1 1/2"

H4 = Ø medio teórico / theoretical pitch Ø / Ø moyen théorique	+ 0,002" + 0,001"	(0,0508 mm.) (0,0254 mm.)
H6 = Ø medio teórico / theoretical pitch Ø / Ø moyen théorique	+ 0,003" + 0,002"	(0,0762 mm.) (0,0508 mm.)
H8 = Ø medio teórico / theoretical pitch Ø / Ø moyen théorique	+ 0,004" + 0,003"	(0,1016 mm.) (0,0762 mm.)

OUTSIDE Ø TOLERANCE FOR GROUND THREAD TAPS

maximum outside Ø (dmáx.)
 = Ø outside (d) + A.
minimum outside Ø (dmín.)
 = maximum theoretical outside Ø exterior teórico máximo (dmáx)-B
 A and B values in the next table.

GENERAL REMARKS

The following tables and formulas are used for specifying the limits and tolerances for ground thread taps of special , special pitch, or both of them Ø. This table is not applied to threads UNC and UNF up to 1 1/2".

maximum outside Ø (dmáx.)
 = outside Ø d) + A
minimum outside Ø (dmín.)
 = outside Ø (dmáx.) - B
maximum average Ø (d2máx.)
 = Ø min. average (d2mín.) + D
minimum average Ø (d2mín.)
 = Ø average theoretical (d2) + C

TOLÉRANCE Ø EXTÉRIEUR DES TARAUDS À FILET RECTIFIÉ

Ø extérieur max. (dmáx.)
 = Ø extérieur (d) + A.
Ø extérieur min. (dmín.) = Ø extérieur théorique maximum (dmáx)-B
 Valeurs de A et B sur le tableau suivant.

GENERAL

Le tableau et les formules ensuite, sont utilisés pour déterminer les limites et tolérances pour des tarauds à filet rectifié de Ø spécial, de pas spécial ou les deux. Ce tableau ne s'applique pas aux filets UNC et UNF jusqu'à 1 1/2".

Ø extérieur maximum (dmáx.)
 = Ø extérieur théorique (d) + A
Ø extérieur minimum (dmín.)
 = Ø exterior maximum (dmáx.) - B
Ø moyen maximum (d2máx.)
 = Ø moyen minimum (d2mín.) + D
Ø moyen minimum (d2mín.)
 = Ø moyen théorique (d2) + C

TOLERANCIA Ø EXTERIOR PARA MACHOS ROSCA RECTIFICADA

Ø exterior máximo (dmáx.)
 = Ø exterior (d) + A.
Ø exterior mínimo (dmín.)
 = Ø exterior teórico máximo (dmáx)-B
 Valores de A y B en la siguiente tabla.

GENERAL

La tabla y fórmulas que siguen son usadas para determinar los límites y tolerancias para achos rosca rectificada de Ø especial, de paso especial, o ambos. Esta tabla no se aplica para las roscas UNC y UNF hasta 1 1/2".

Ø exterior máximo (dmáx.)
 = Ø exterior teórico (d) + A
Ø exterior mínimo (dmín.)
 = Ø exterior máximo (dmáx.) - B
Ø medio máximo (d2máx.)
 = Ø medio mínimo (d2mín.) + D
Ø medio mínimo (d2mín.)
 = Ø medio teórico (d2) + C



TAP RECOMMENDED FOR TAPPING NUTS OF CLASS 2,3; 2B AND 3B TOLERANCE

TARAUD RECOMMANDÉ POUR TARAUDER DES ÉCROUS À TOLÉRANCES CLASSE 2,3; 2B ET 3B

MACHO RECOMENDADO PARA ROSCAR TUERCAS DE TOLERANCIAS CLASE 2,3; 2B Y 3B

Medida Measure Mesure	Hilo por pulgada Threads per inch Fils par pouce		Macho recomendado para tuerca Tap recommended for nut Taraud recommandé pour écrou			
	NC UNC	NF UNF	Clase · Classe 2	Clase · Classe 3	Clase · Classe 2B	Clase · Classe 3B
No. 0		80	GH1	GH1	GH2	GH1
No. 1	64	72	GH1	GH1	GH2	GH1
No. 2	56	64	GH1	GH1	GH2	GH1
No. 3	48	56	GH1	GH1	GH2	GH1
No. 4	40	48	GH2	GH1	GH2	GH1
No. 5	40	44	GH2	GH1	GH2	GH1
No. 6	32	40	GH2	GH1	GH3	GH2
No. 8	32	36	GH2	GH1	GH3	GH2
No. 10	24	32	GH3	GH1	GH3	GH2
No. 12	24	28	GH3	GH1	GH3	GH3
1/4	20	28	GH3	GH2	GH5	GH3
5/16	18	24	GH3	GH2	GH5	GH3
3/8	16	24	GH3	GH2	GH5	GH3
7/16	14	20	GH5	GH3	GH5	GH3
1/2	13	20	GH5	GH3	GH5	GH3
9/16	12	18	GH5	GH3	GH5	GH3
5/8	11	18	GH5	GH3	GH5	GH3
3/4	10	16	GH5	GH3	GH5	GH3
7/8	9	14	GH6	GH4	GH6	GH4
1	8	12	GH6	GH4	GH6	GH4
1 1/8	7	12	GH8	GH4	GH8	GH4
1 1/4	7	12	GH8	GH4	GH8	GH4
1 3/8	6	12	GH8	GH4	GH8	GH4
1 1/2	6	12	GH8	GH4	GH8	GH4

Hilos por pulgada Threads per inch Fils par pouce N	A mm.	B mm.	C (mm.)			D (mm.)			A partir de 2 1/2" From 2 1/2" À partir de 2 1/2"
			Hasta 5/8" inclusive Up to 5/8" inclusive Jusqu'à 5/8" inclusive	A partir de 5/8 hasta 2 1/2" inclusive From 5/8 to 2 1/2" inclusive A partir de 5/8 jusqu'à 2 1/2" inclusive	A partir de 2 1/2" From 2 1/2" À partir de 2 1/2"	Hasta 1" inclusive Up to 1" inclusive Jusqu'à 1" inclusive	A partir de 1" hasta 1 1/2" inclusive From 1" to 1 1/2" inclusive A partir de 1" jusqu'à 1 1/2" inclusive	A partir de 1 1/2" hasta 2 1/2" inclusive From 1 1/2" to 2 1/2" inclusive A partir de 1 1/2" jusqu'à 2 1/2" inclusive	
80	0.0381	0.0254	0.0127	0.0254	0.0381	0.0127	0.0254	0.0254	0.0381
56	0.0381	0.0254	0.0127	0.0254	0.0381	0.0127	0.0254	0.0254	0.0381
48	0.0508	0.0254	0.0127	0.0254	0.0381	0.0127	0.0254	0.0254	0.0381
44	0.0508	0.0254	0.0127	0.0254	0.0381	0.0127	0.0254	0.0254	0.0381
40	0.0635	0.0254	0.0127	0.0254	0.0381	0.0127	0.0254	0.0254	0.0381
36	0.0635	0.0254	0.0127	0.0254	0.0381	0.0127	0.0254	0.0254	0.0381
32	0.0762	0.0254	0.0254	0.0254	0.0381	0.0127	0.0254	0.0254	0.0381
28	0.0889	0.0254	0.0254	0.0254	0.0381	0.0127	0.0254	0.0254	0.0381
24	0.1016	0.0254	0.0254	0.0254	0.0381	0.0127	0.0254	0.0381	0.0381
20	0.1270	0.0254	0.0254	0.0254	0.0381	0.0127	0.0254	0.0381	0.0381
18	0.1397	0.0254	0.0254	0.0254	0.0381	0.0127	0.0254	0.0381	0.0381
16	0.1524	0.0254	0.0254	0.0254	0.0381	0.0127	0.0254	0.0381	0.0508
14	0.1778	0.0254	0.0254	0.0381	0.0381	0.0127	0.0254	0.0381	0.0508
13	0.1905	0.0254	0.0254	0.0381	0.0381	0.0127	0.0254	0.0381	0.0508
12	0.1905	0.0254	0.0254	0.0381	0.0381	0.0127	0.0254	0.0381	0.0508
11	0.2032	0.0254	0.0254	0.0381	0.0508	0.0127	0.0254	0.0381	0.0508
10	0.2286	0.0381	0.0254	0.0381	0.0508	0.0127	0.0254	0.0381	0.0508
9	0.2540	0.0381	0.0381	0.0381	0.0508	0.0127	0.0254	0.0381	0.0508
8	0.2794	0.0381	0.0381	0.0381	0.0508	0.0127	0.0254	0.0381	0.0508
7	0.3048	0.0508	0.0381	0.0381	0.0508	0.0254	0.0254	0.0508	0.0635
6	0.3556	0.0508	0.0381	0.0381	0.0508	0.0254	0.0254	0.0508	0.0635
5 1/2	0.4064	0.0635	0.0381	0.0381	0.0508	0.0254	0.0381	0.0508	0.0635
5	0.4064	0.0635	0.0381	0.0381	0.0508	0.0254	0.0381	0.0508	0.0635
4 1/2	0.4318	0.0635	0.0381	0.0381	0.0508	0.0254	0.0381	0.0508	0.0635
4	0.4826	0.0635	0.0381	0.0381	0.0508	0.0254	0.0381	0.0508	0.0635

Para pasos intermedios, usar los valores del paso superior más basto • For intermediate pitches, use the values corresponding to the rougher upper pitch. • Pour Passs intermédiaires, on doit utiliser les valeurs de Pass supérieurs plus grossière