

DCT75 有効径換算表

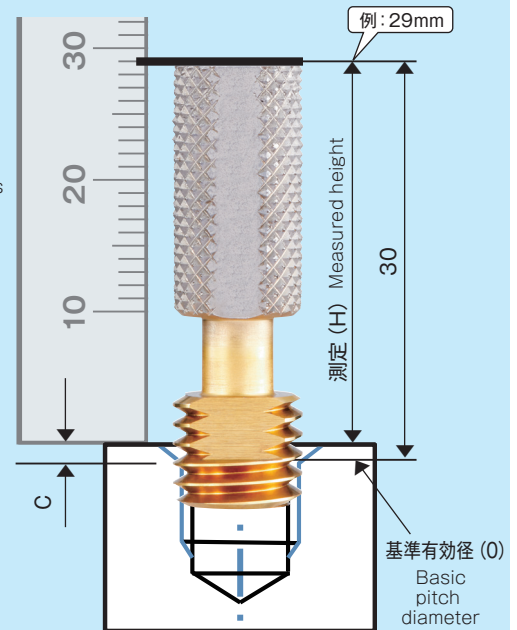
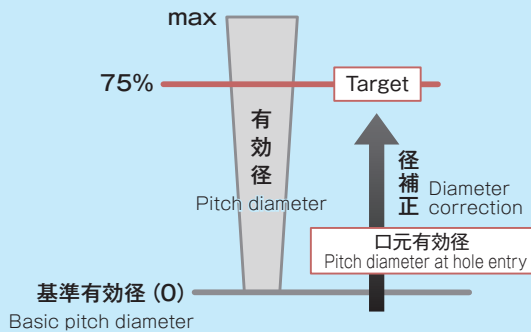
DCT75 pitch diameter conversion table

M・U用

使い方 How to Use

1. DCT75をめねじに挿入する(ねじ込まれなくなるまで)
2. スケール等でシャンク端面の高さ(H)を計測する
3. 換算表から現在の口元有効径の計算値を確認
4. 現在の有効径から径補正值を決定する

1. Insert DCT75 into the internal thread (until it cannot be screwed in any further)
2. Measure the height up to the end of the shank using a scale or similar tools
3. Check the calculated value of the current pitch diameter at hole entry using the conversion table
4. Determine the diameter correction amount based on the current pitch diameter



換算表:M

Unit:mm

| EDP No.(Size) | 測定高さ (H) Measured height | 口元有効径 Pitch diameter at hole entry | 面取り長さ (C) Chamfer depth |
|--|-----------------------------|---------------------------------------|----------------------------|
| 9342019 (M6X1) 9342020 (M8X1.25) 9342021 (M8X1) | 26 | +0.15 | 0.25 |
| | 27 | +0.11 | |
| | 28 | +0.07 | |
| | 29 | +0.03 | |
| | 30 | -0.01 | |
| | 31 | -0.05 | |
| 9342022 (M10X1.5) 9342023 (M10X1.25) 9342024 (M10X1) 9342025 (M12X1.75) 9342026 (M14X1.5) 9342027 (M16X1.5) | 27 | +0.18 | 0.5 |
| | 26 | +0.14 | |
| | 27 | +0.10 | |
| | 28 | +0.06 | |
| | 29 | +0.02 | |
| | 30 | -0.02 | |
| | 31 | -0.06 | |

換算表:U

Unit:mm

| EDP No.(Size) | 測定高さ (H) Measured height | 口元有効径 Pitch diameter at hole entry | 面取り長さ (C) Chamfer depth |
|---|--|---------------------------------------|----------------------------|
| 9342028 (1/4-20UNC) 9342029 (1/4-28UNF) 9342030 (5/16-18UNC) 9342031 (5/16-24UNF) 9342032 (5/16-32UNEF) | 27 | +0.11 | 0.25 |
| | 28 | +0.07 | |
| | 29 | +0.03 | |
| | 30 | -0.01 | |
| | 31 | -0.05 | |
| | 9342033 (3/8-16UNC) 9342034 (3/8-24UNF) 9342035 (7/16-14UNC) 9342036 (7/16-20UNF) 9342037 (1/2-13UNC) 9342038 (1/2-20UNF) | 26 | |
| 27 | | +0.10 | |
| 28 | | +0.06 | |
| 29 | | +0.02 | |
| 30 | | -0.02 | |
| 31 | | -0.06 | |

$$\text{計算式} = (30 - H - C) \div 25$$

注意事項

- ・DCT75から求めた値は、口元部有効径の計算値であり、スレッドミル用径補正の目安としてご使用下さい。
- ・DCT75のねじ部は、6H/2B有効径許容差の100%(max)~-50%までの判定を想定した設計となっております。
- ・当換算表のC値は、一般的な面取り用として値を決めています。
- ・めねじ口元に「呼び径に対して+1.5mm (CO.75) 超えの面取り・座ぐりがある」場合は、換算表の再計算が必要です。
- ・The value obtained from the DCT75 is a calculated value of the pitch diameter at hole entry, and should be used as a reference for diameter correction in thread milling.
- ・The thread section of the DCT75 is designed for judging 6H/2B(100%~-50%) pitch diameter tolerance.
- ・The chamfer depth (C) in the conversion table is based on general amount.
- ・If the chamfer depth or counterbore depth at hole entry exceeds 0.75mm, it is necessary to recalculate the conversion table.



オーエスジー株式会社