

超硬ねじ切りカッターの径補正值 Walter TC620

DIN 13 準拠メートルねじ

ねじ 呼び径 D _N [mm]		径補正		
		H 公差での 最小寸法	6H 公差での 公差中心	6G 公差での 公差中心
≥ 3 ... ≤ 22	0,50	Rprg.	-0,025	-0,035
	0,70	Rprg.	-0,030	-0,041
	0,80	Rprg.	-0,031	-0,043
	1,00	Rprg.	-0,038	-0,051
	1,25	Rprg.	-0,040	-0,054
	1,50	Rprg.	-0,045	-0,061
	1,75	Rprg.	-0,050	-0,067
	2,00	Rprg.	-0,053	-0,072
2,50	Rprg.	-0,056	-0,077	

DIN ISO 965-1 有効径公差に基づく。

ASME B1.1 準拠 UN / UNC / UNF / UNEF ねじ

ねじ 呼び径 D _N [inch]		径補正		
		H 公差での 最小寸法	2B 公差での 公差中心	3B 公差での 公差中心
≥ 0,164" ... ≤ 0,75"	32	Rprg.	-0,023	-0,017
	24	Rprg.	-0,027	-0,020
	20	Rprg.	-0,031	-0,023
	18	Rprg.	-0,034	-0,025
	16	Rprg.	-0,036	-0,027
	13	Rprg.	-0,041	-0,030
	11	Rprg.	-0,046	-0,034
	10	Rprg.	-0,049	-0,036

ASME B1.1. 有効径公差に基づく。

プログラミング半径 (略称「Rprg.」) は工具シャンク部にマーキングされており、NC 装置に入力できます。ねじは、通常の場合低め側公差範囲の狭いレンジに加工されます。ねじを公差範囲の中心値に加工するには、マーキングされた Rprg. 値から上記表の「公差中心」値を引き算する必要があります。これにより、通常に加工したねじはねじケージに適合します。工具径補正值は Walter GPS でも確認できます。

M8 - 6H (P = 1,25 mm) ねじの例

プログラミング半径 (Rprg.)	3,07 mm
径補正、公差中心 6H	- 0,04 mm
適用すべき工具径	= 3,03 mm

