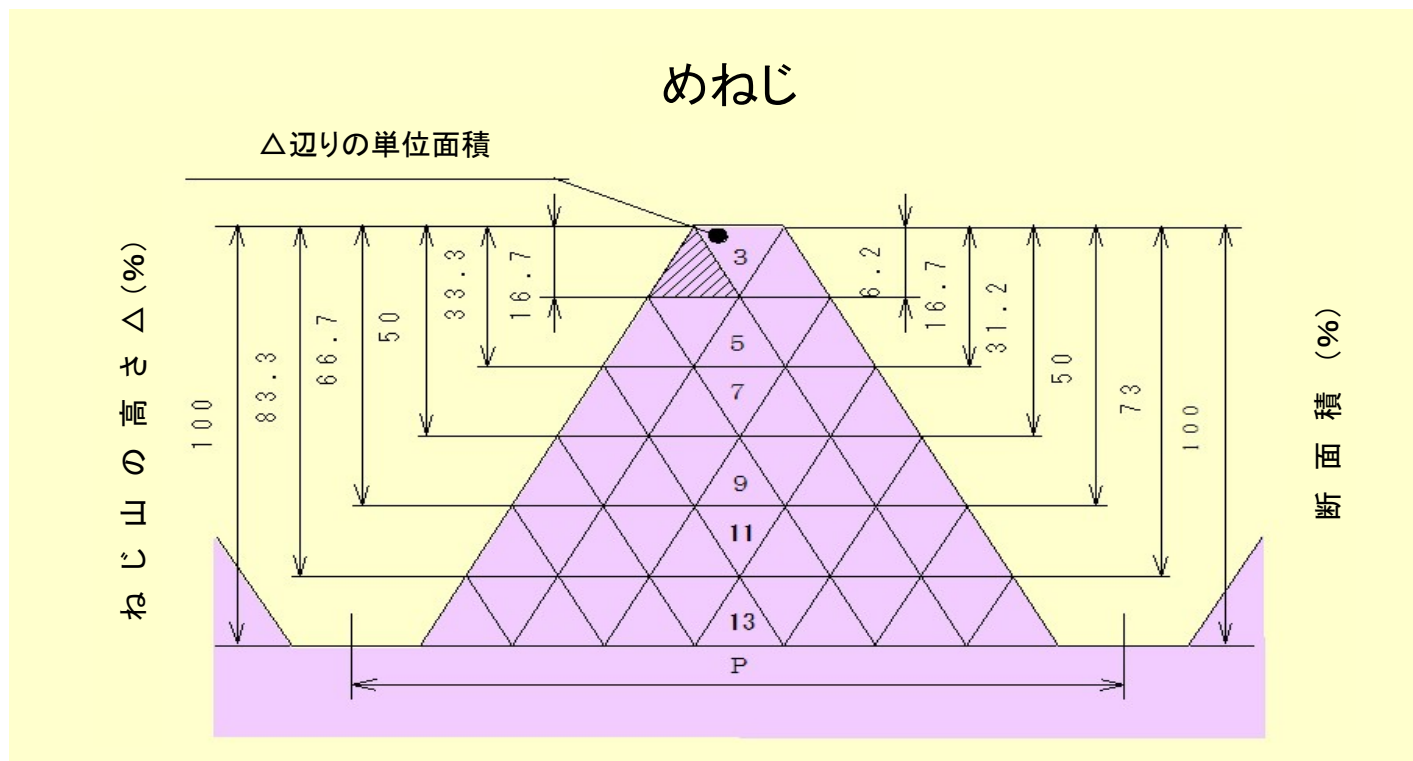


ひっかかり率とは

めねじのひっかかり率とは

基準のひっかかり高さに対して、実態のひっかかり高さの百分率のことをいいます。

「実態の噛み合い高さ / 基準の噛み合い高さ × 100%」



【ひっかかり率の求め方】

簡単に求めるには下記の通りになります。

- ねじ下穴径とめねじひっかかり率算出式

めねじのヒッカカリ率は下記の計算式で算出されます。

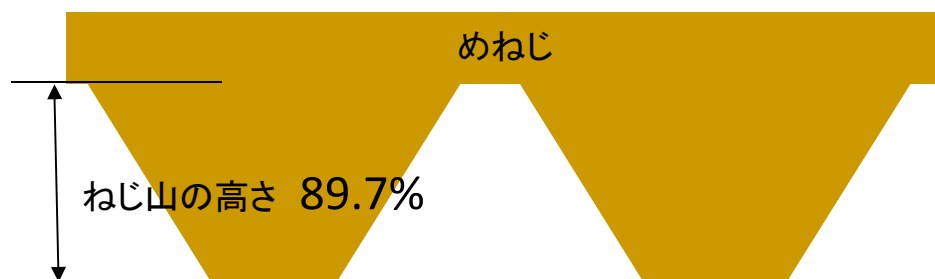
外径基準寸法 - 下穴径
2 × (基準のひっかかり高さ)

× 100 例) M12X1.75のめねじを下穴径φ10.3にした場合

$$\frac{12-10.3=1.7}{2 \times 0.5413 \times 1.75=1.89455} \times 100 = 89.7\%$$

<基準のひっかかり高さ>

- メートルねじ・ユニファイねじ : 0.5413P(ピッチ)
- ウィットねじ : 0.5664P(ピッチ)
- 管用ねじ(Rp,G,PS,PF) : 0.6403P(ピッチ)



※Rc,PTはテーパ-ねじのため計算できません。

ロールタップで加工されためねじのひっかかり率は、

下穴径の代わりに出来上がり内径寸法を代入して計算します。

下穴径表 (主7寸法)

呼び	めねじ内径(6H)	
	Max.	ひっかかり率
M 3 X 0.5	2.599	74%
M 4 X 0.7	3.422	76%
M 5 X 0.8	4.344	77%
M 6 X 1	5.153	78%
M 8 X 1.25	6.912	80%
M10 X 1.5	8.676	82%
M12 X 1.75	10.441	82%

* タッピングにおいて下穴径はMax.に近い数値の方が切削断面積が少なくなるため切削負担は軽減されます。