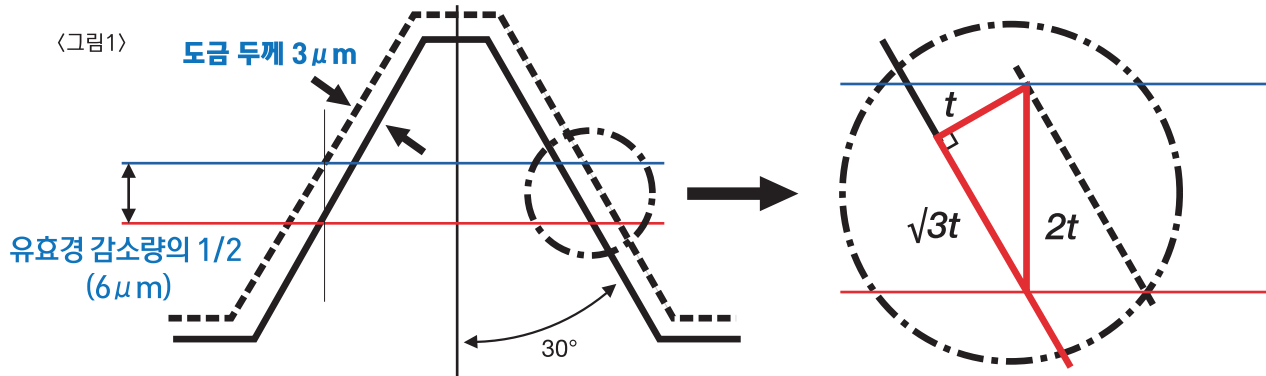


1.1 . 암나사의 도금에 맞는 탭 오버 사이즈 크기 설정

1) 암나사에 도금을 했을 때의 도금 두께와 유효 지름의 관계

그림 1은 암나사에 도금한 상태와 유효 지름의 관계를 나타내고 있다.

※ 도금 두께는 프랭크면과 직각으로 측정하지만, 유효 지름은 축직각(직경 방향)으로 측정하기 위해, 도금 두께 = 유효 지름의 감축량이 아닌 것을 알 수 있다.

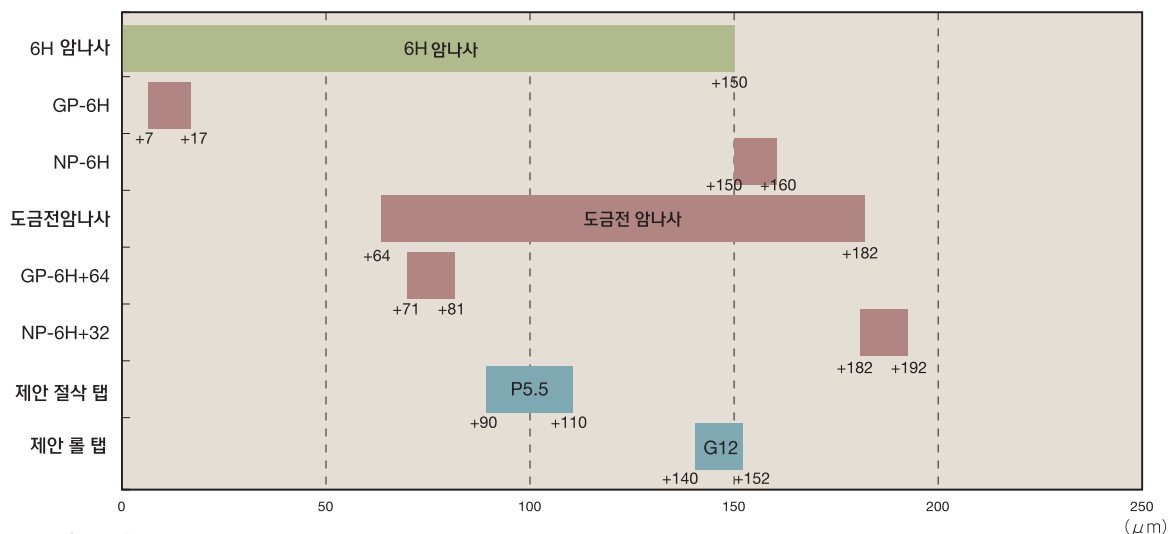


t (도금 두께) = $3\mu\text{m}$ 의 경우 다음의 계산식으로부터 대략의 오버 사이즈 량이 검토된다.
유효경 감소량 $2t \times 2$ (나사 양쪽) = $3\mu\text{m} \times 2 \times 2 = 12\mu\text{m}$ (검토된 오버 사이즈 량)

2) 도금용 탭의 대략적 설정 순서

1. 최종 마무리 암나사 정도는 '6H'급으로, 검사는 "GP-6H" "NP-6H"에서 실시하는 것으로 가정한다.
2. 도금 두께의 "불균형"은 "8 ~ 16μm" 공차로 관리되는 것으로 한다.
이 도금 두께의 편차는 위 1)의 방식에서 유효 지름으로 환산하면 "32 ~ 64μm"의 편차가 나타난다.
3. 도금전 암나사 정도는 도금이 Max 값(64μm)에 도달했을 때도 "GP-6H"가 합격(통과)하는 정도이며,
도금이 Min 값(32μm)에 도달했을 때도 'NP-6H'가 합격(정지)하는 정도가 된다.
4. 도금전 암나사 정도를 검사하는 게이지는 다음과 같이 제시한다.
도금전 뚫임 게이지 : GP-6H + 64 도금전 막힘 게이지 : NP-6H + 32
5. 다음 도금전 뚫임 게이지와 막힘 게이지를 기준으로 최적의 도금전 탭 정도를 검토 · 설정해 나간다.

「M6 × 1 도금용 탭 정도 설정 검토그림 (도금 두께 : 8 ~ 16μm일 경우)」



유효경기준치수 : 5.350mm

M6×1 유효경기준치수	: 5.350mm	
6H 암나사 공차	: 0 ~ +150μm (공차 : 150μm)	
GP-6H 정도	: +7 ~ +17μm	NP-6H 정도 : +150 ~ +160μm
도금전 암나사 공차	: +64 ~ +182μm (공차 : 118μm)	
GP-6H+64 정도	: +71 ~ +81μm	NP-6H+32 정도 : +182 ~ +192μm
제한 절삭 탭 정도 (P5.5)	: +90 ~ +110μm	
제한 롤 탭 정도 (G12)	: +140 ~ +152μm	