

C形状の条件式訂正

材質 No.	Type	材質	表面処理	硬度
①	LPALJ	SKS3	—	焼入硬度 55~60HRC
②	LPALG	SKS3	焼鍍クロムメッキ メッキ厚 3μm以上	焼入硬度 55~60HRC メッキ硬度 750HV~
③	LPAL	S45C	—	焼入硬度 45~50HRC
④	LPALB	S45C	四三酸化鉄皮膜	焼入硬度 45~50HRC
⑤	LPALR	S45C	焼鍍クロムメッキ メッキ厚 3μm以上	焼入硬度 45~50HRC メッキ硬度 750HV~
⑥	LPALS	SUS304	—	—
⑦	LPALD	SUS304	焼鍍クロムメッキ メッキ厚 3μm以上	メッキ硬度 750HV~
⑧	LPALC	SUS440C相当	—	焼入硬度 50~55HRC

① L < Pitch×2 の場合、不完全おじ部 (Pitch×2) は M×1.5 に含まれます。Pitch \neq P.2842
 ② B寸公差は研磨加工前の数値となります。実際には、センター穴がつく為、若干短くなります。

先端形状

A形状

$$R_1 = \frac{P^2}{8C} + \frac{C}{2}$$

C形状

$$R_2 = \frac{P \cos A - 2E \sin A}{2 - 2 \sin A}$$

参考: $\sin 15^\circ \approx 0.259$ $\sin 30^\circ = 0.5$ $\sin 45^\circ \approx 0.707$
 $\tan 15^\circ \approx 0.267$ $\tan 30^\circ \approx 0.577$ $\tan 45^\circ = 1$

<訂正用>

C形状

$$R_2 = \frac{P \cos A - 2E \sin A}{2 - 2 \sin A}$$