

DW SERIES



※三針ゲージのピンは鎖から取り外せるようになっております。
※The three-wire gauge pins are detachable from the chains.

ねじ測定用三針ゲージ

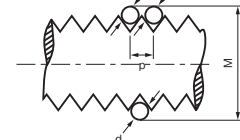
Three-wire gauges for measuring screws

精度・仕様 Specifications

許容差 Tolerance	相互差 Size Variation	真円度・直径不同 Roundness · Diameter variation	表面粗さ Roughness	硬さ HRC Hardness
± 2.0μm	0.5μm	0.5μm	0.05μm Ra	58以上 58 or greater

(検査成績書付) (inspection results document)

有効径の求め方 How to obtain effective diameter



有効径 E は
 $E = M - 3dm + 0.866025p$
 により求められる。
 (ただしメートル、ユニファイねじの場合)

Effective diameter E is determined by the formula:
 $E = M - 3dm + 0.866025p$
 (in the case of metric, unified threads)

M: 三針の外側測定寸法
 p: ねじのピッチ
 dm: 平均表示針径

M: 3-wire external measuring method
 p: Thread pitch
 dm: Average indication of wire diameter



DMC SERIES



※写真はDMC-1-10とDMC-2-4をあわせたセットです。
※The photo shows a package containing DMC-1-10 and DMC-2-4.

マイクロメータ校正用ピンゲージセット

Pin gauge package for calibrating micrometers

マイクロメータの器差、スピンドルねじの送り誤差 (例1)、スピンドルとアンビルの1/4回転ごとの平行・平面 (例2)がそれぞれ校正できます。断熱効果の高いハンドル付きのため人体熱による熱の影響を防止することができます。ISO9000シリーズの認証取得・維持のためのマイクロメータ・ノギスの社内校正にご使用いただけます。

This series is used to correct micrometer instrumental errors, spindle screw feed errors (example 1), and the parallelism and plane for each 1/4 rotation of spindles and anvils (example 2). The pin gauges have heat-insulation handles, which prevent body heat from affecting performance and can be used in-house to calibrate micrometers and calipers in order to acquire and maintain ISO-9000 accreditation.

精度・仕様 Specifications

呼び寸法 Size	ゲージ長さ mm Gauge Length	許容差 Tolerance	真円度・直径不同 Roundness · Diameter variation	硬さ HRC Hardness
2.5 ~ 10.0	20	± 0.3μm	0.3μm	58以上 58 or greater
15.0 ~ 25.37		± 0.5μm	0.5μm	





DWシリーズ

DW series

セット番号 Set No.	呼び針径 mm Wires Dia	適用するねじの種類とピッチ又は山数 Applicable thread types, pitches and numbers of threads			価 格(円) Price
		メートルねじ Metric	ユニファイねじ Unified	管用平行ねじ PPT	
		ピッチ mm Pitch	山 数 No.of Thread	山 数 No.of Thread	
DW - 01	0.1155	0.2	-	-	20,000
- 02	0.1443	0.25	-	-	
- 03	0.1732	0.3	80	-	
DW - 04	0.2021	0.35	72	-	
- 05	0.2309	0.4	64	-	
- 06	0.2598	0.45	56	-	
DW - 07	0.2887	0.5	48	-	
- 08	0.3464	0.6	44,40	-	
- 09	0.4330	0.75	-	-	
DW - 10	0.5196	-	28	28	
- 11	0.5774	1	24	-	
- 12	0.7217	1.25	20	-	
DW - 13	0.7954	-	18	-	
- 14	0.8949	1.5	16	-	
- 15	1.0227	1.75	14	14	
DW - 16	1.1547	2	13	-	
- 17	1.1932	-	12	-	
- 18	1.3016	-	11	11	

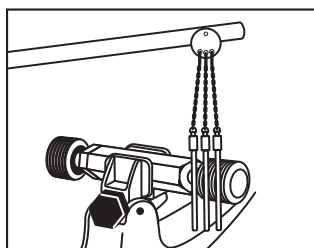
セット番号 Set No.	呼び針径 mm Wires Dia	適用するねじの種類とピッチ又は山数 Applicable thread types, pitches and numbers of threads			価 格(円) Price
		メートルねじ Metric	ユニファイねじ Unified	管用平行ねじ PPT	
		ピッチ mm Pitch	山 数 No.of Thread	山 数 No.of Thread	
DW - 19	1.4434	2.5	10	-	20,000
- 20	1.5908	-	9	-	
- 21	1.7897	3	8	-	
DW - 22	2.0454	3.5	7	-	
- 23	2.3863	4	6	-	
- 24	2.5981	4.5	-	-	
DW - 25	2.8868	5	5	-	
- 26	3.1817	5.5	4½	-	
- 27	3.5794	-	4	-	
DW - 28	0.4041	0.7	36	-	
- 29	0.4619	0.8	32	-	
- 30	0.7536	-	-	19	
DW - 31	3.4641	6	-	-	

セット番号 Set No.	組 合 せ Combination	価 格(円) Price
DW - TS	DW - 01 ~ 31	589,000

※特殊寸法・2針・4針も製作いたします。

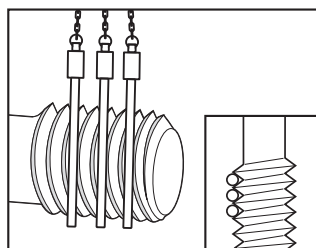
※Special 2-wire and 4-wire gauges also available.

～使用例～ Examples



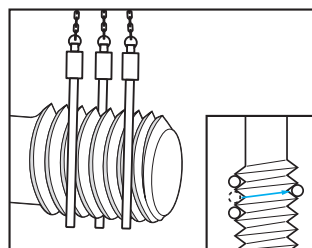
①「三針ゲージ」の銘盤をスタンドなどに固定しゲージをぶら下げた状態にする。測定したい「ねじ」をマイクロスタンドなどにクランプして「三針ゲージ」に接触させる。

① Affix the nameplate of the three-wire gauge to a stand so that the wires hang down. Clamp the screw to be measured in a micro-stand and bring it into contact with the gauge.



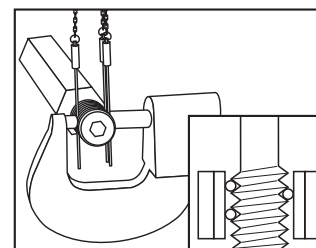
②測定する「ねじ」の谷の部分に3本のゲージを当てる。

② Place the three pin gauge wires along the grooves of the screw.



③3本のゲージのうち1本(3本の真ん中)のゲージを「ねじ」の反対側に移動させる。

③ Move the middle pin gauge wire to the opposite side of the screw.



④マイクロメータで測定し測定数値を計算式に代入して「ねじ」の有効径を求める。

④ Measure with a micrometer and substitute the obtained value into the calculation formula to obtain the effective diameter of the screw.

DMCシリーズ

DMC series

セット番号 Set No.	呼び寸法 mm Size				セット本数 No.of Pins	価 格(円) Price
DMC-1-10	2.50	5.00	5.12	5.25	10	30,000
	5.37	5.50	10.00	15.00		
	20.00	25.00				
DMC-2- 4	25.00	25.12	25.25	25.37	4	30,000

～使用例～ Examples

〔例1〕

●マイクロメータの器差、スピンドルねじの送り誤差の測定

Example 1: Measuring micrometer instrumental errors and spindle screw feed errors.

2.50 / 5.00 / 10.00 / 15.00 / 20.00 / 25.00mmをそれぞれ測定し実測値データとの比較を行うことでマイクロメータの器差の校正作業を行います。

Micrometer instrumental errors can be corrected by measuring 2.50mm, 5.00mm, 10.00mm, 15.00mm, 20.00mm and 25.00mm for comparison with actual measured values.

〔例2〕

●アンビルとスピンドルの1/4回転ごとの平行・平面の確認

Example 2: Checking the parallelism and plane for each 1/4 spindle and anvil rotation.

アンビル Anvil スピンドル Spindle マイクロメータ Micrometer

スピンドルの端面図 Spindle Sections

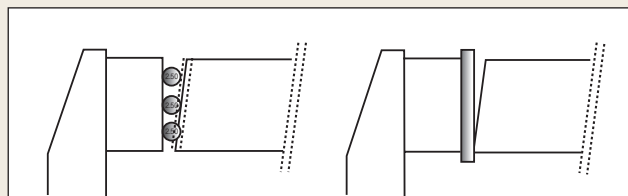
DMCの呼びピン径 DMC pin diameter

5.00	5.12	5.25	5.37	5.50
1/4 1/4回転	1/4 1/4回転	1/4 1/4回転	1/4 1/4回転	1/4 1/4回転

※上図の様にアンビルとスピンドルの1/4回転ごとの平行・平面を確認して頂けます
※In this manner, the parallelism and plane for each 1/4 spindle and anvil rotation can be confirmed.

この製品には検査成績書・校正証明書・トレサビリティ体系図を標準として添付しています。

This product comes with measurement data, calibration certificates and traceability system diagrams as standard.



※ブロックではなくピンを使用することによって線当たりの測定が可能

※Using pin gauges instead of blocks enables measurement per line.