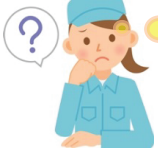


No. 002

กระเป๋าคำถาม เมื่อคุณมีปัญหาการตัด

Pipe taps

[คำถาม]



ทำไมเมื่อใช้ตีปท่อเตเปอร์ Rc (PT) จึงมักเกิดปัญหาผิวเกลียวที่ไม่สวย และเกิดการสั่น

[คำตอบ]

เนื่องจากเศษที่เกิดจากการตัดระหว่างตีปท่อเตเปอร์ Rc (PT) ต่างจากที่ได้จากตีปท่อแบบตรง Rp (PS)

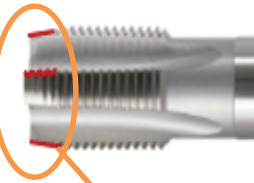


จากแบบที่1 เมื่อตีปเกลียวเมตริก หรือตีปท่อแบบตรงเฉพาะส่วนหน้าที่เป็นแชมเฟอร์ จะเป็นส่วนทำให้เกิดเกลียว และส่วนเกลียวเต็มที่เหลือ จะทำหน้าที่ประคองเกลียวเข้าไปเรื่อยๆ
ส่วนเมื่อตัดเกลียวด้วยตีปท่อเตเปอร์แบบที่2 ตีปจะตัดด้วยเกลียว 1/16 เตเปอร์ หมายถึง ทุกเกลียวนำมาใช้ในการตัด ทำให้เศษที่เกิดจากการตัดมีขนาดบาง เมื่อกีดเหล็กนั้น หรือเหล็กคาร์บอนต่ำ ตัวคมตัดจะตัดได้ไม่ดี เกิดการไหลทำให้เกิดผิวเกลียวที่ไม่สวย และสั่นได้

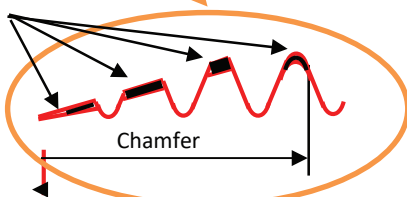


แบบที่1 ส่วนของการตัดของตีปท่อแบบตรง

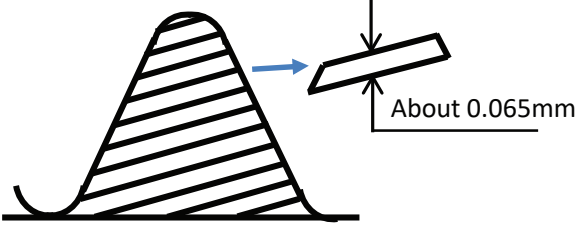
การทำเกลียวจะถูก
ทำโดยแชมเฟอร์



แชมเฟอร์จะเป็นส่วนที่
ทำให้เกิดเกลียว



ลักษณะความหนาของเศษ

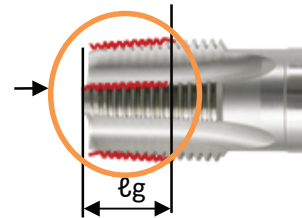


ความหนาของเศษ จาก HT 4 ฟัน Rp (PS) 1/4-19 3.5แชมเฟอร์
อยู่ที่ประมาณ 65µm

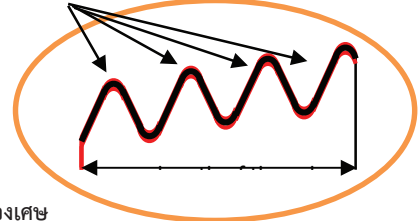
ตีปท่อแบบตรง Rp (PS) กัดเกลียวแบบตรง ดังนั้นตีปจะใช้เฉพาะ
ส่วนแชมเฟอร์เป็นคมตัด ส่งผลให้การคำนวณความยาวตัดเท่ากับ
ความยาวแชมเฟอร์

แบบที่2 ส่วนของการตัดของตีปท่อแบบเตเปอร์

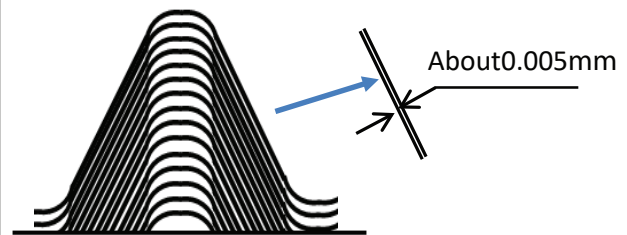
เกลียวของตีปท่อแบบเตเปอร์
จะตัดด้วยเกลียวเต็ม



ทุกเกลียวจะถูกนำมาใช้ในการตัด



ลักษณะความหนาของเศษ



ความหนาของเศษ จาก HT 4 ฟัน Rc (PT) 1/4-19
อยู่ที่ประมาณ 5µm

ตีปท่อแบบเตเปอร์ Rc (PT) มีเกลียว 1/16 เตเปอร์ ตัวเกลียวเต็ม
ของตีปก็จะมีกีดด้วย และเพิ่มขึ้นตามความเอียงเตเปอร์ จนกว่าจะได้
เกลียวครบ

Interrupted Taps for Taper Pipe Threads Long (lg) Type: INT-PT Short (lg) Type: INT-S-PT



INT-PT

INT-S-PT

ผมได้บอกแล้วว่า เมื่อใช้ตีปท่อเตเปอร์จะได้
เศษที่บางขนาดไหน
ในกรณีใช้ INT-PT และ INT-S-PT ตีปจะเป็นดังรูป
และจะได้รับความหนาของเศษ หนาเป็น 2 เท่า
เพื่อลดปัญหาที่ผิวเกลียวไม่สวย และเกิดการสั่นได้

