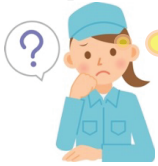


No. 011

กระป๋องความรู้ เมื่อคุณมีปัญหาคัด

Pipe taps

[คำถาม]



ฉันมีปัญหาเกลียวล้น, เกลียวแตก กรณีตัดด้วย เครื่องจักร CNC กับตลับ SP-PT (ตลับเกลียวเลื่อยสำหรับเกลียวท่อเตเปอร์) ช่วยแนะนำวิธีแก้ปัญหาดังนี้

[คำตอบ]

ปัญหาเสียด เป็นสาเหตุหนึ่งที่จะทำให้เกลียวล้น เกลียวแตกได้
เราสามารถลดการเกิดปัญหานี้
ได้โดยการเปลี่ยนตลับที่ใช้จาก SP-PT เป็น SP-S-PT



[ตัวอย่าง : ก่อนและหลังการปรับปรุง]

[ก่อนการปรับปรุง]

ตลับ : SP-PT 1/4 (ประเภทเกลียวยาว)



วัสดุชิ้นงาน : SS400

เครื่องจักร : CNC

การป้อน : Fully Synchronous

หัวจับ : หัวจับตลับ

สารหล่อลื่น : น้ำหล่อเย็น



ลักษณะของเกลียวที่ล้น
หลังจากที่ตัดด้วย SP-PT 1/4

ใช้ SP-S-PT 1/4 เพื่อ
แก้ปัญหเกลียวล้น, เกลียวแตกได้
(ควรตรวจสอบระยะการสวม
ของตัวท่อเกลียวอีกด้วย)



เราจะตรวจสอบระยะการสวมของตัวท่อ
เกลียวนอก ได้ตามคำแนะนำด้านล่าง
ฉันสามารถแก้ปัญหเกลียวล้นโดยใช้
ตลับ SP-S-PT



[หลังการปรับปรุง]

ตลับ : SP-S-PT 1/4 (ประเภทเกลียวสั้น)



วัสดุชิ้นงาน : SS400

เครื่องจักร : CNC

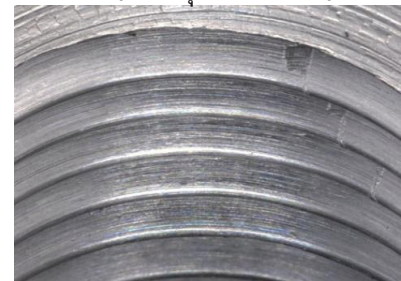
การป้อน : Fully Synchronous

หัวจับ : หัวจับตลับ

สารหล่อลื่น : น้ำหล่อเย็น

ความเร็วตัด : 3 เมตร/นาที

(การหมุน : 159RPM)

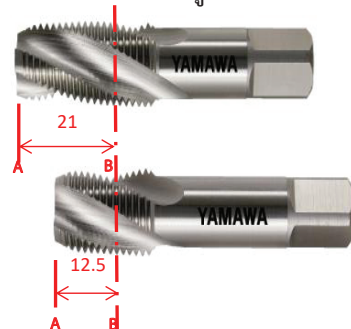


ลักษณะของเกลียวที่ดี
หลังจากที่ตัดด้วย SP-S-PT 1/4



ตลับ SP-PT 1/4
กับ
ตลับ SP-S-PT 1/4
ต่างกันที่ความยาว
เมื่อวัดความยาวจาก
A-B

ตำแหน่งของเส้นผ่าศูนย์กลางพิช



หรือมีความหมายว่า

คุณสามารถทำเกลียว PT1/4-19 ด้วยตลับ SP-PT 1/4-19
ด้วยความยาวทั้งหมด 21 มิลลิเมตร จากพื้นชิ้นงานได้

คุณสามารถทำเกลียว PT1/4-19 ด้วยตลับ SP-S-PT 1/4-19
ด้วยความยาวทั้งหมด 12.5 มิลลิเมตร จากพื้นชิ้นงานได้

ในกรณีพิเศษ เป็นปัญหาที่ทำให้เกิดเกลียวล้น เกลียวแตก ดังนั้นการตัดด้วย SP-S-PT จะให้เศษที่น้อยกว่า
และคายเศษได้ดีกว่าตลับ SP-PT การแก้ปัญหเสียดด้วย SP-S-PT จะลดลงอย่างมาก

เกลียว PT 1/4-19 ระยะในการประกอบจะอยู่ที่ 4.67-7.35 มิลลิเมตร ถ้าใช้ SP-S-PT 1/4-19 จะผ่านมาตรฐาน
ข้อต่อแรงดันสูงสำหรับ JIS B0203, ISO7/1 หรือ DIN2999

