

No. 021

กระเปาะความรู้ เมื่อคุณมีปัญหาการต๊าบ

Roll Taps

[คำถาม]



ฉันมีปัญหาในการใช้โรลต๊าบ โดยเมื่อตรวจสอบเกลียวด้วยเกจ GP-6H จะได้ผลที่ค่อนข้างแน่น และเกลียวดูเล็กเกินไป ช่วยแนะนำการเลือกคลาสของต๊าบที่เหมาะสมให้ด้วยค่ะ

[คำตอบ]

คุณสามารถแก้ปัญหาโดยการเลือก คลาสของโรลต๊าบที่สูงขึ้น



[คำแนะนำ]

ระบบคลาส G สำหรับโรลต๊าบ จะอ้างอิงคล้ายกับมาตรฐาน ANSI คลาส GH โดยแต่ละคลาสจะมีความกว้างประมาณ 0.0005 นิ้ว (12.7 ไมโครเมตร) ชนิดของวัสดุงาน จะเป็นตัวกำหนดรูปร่างของเกลียวใน ดังนั้น ใน 1 ขนาดของโรลต๊าบจะมีคลาสอยู่ 2-3 ระดับ เพื่อกำหนดค่าเกลียวที่เหมาะสมได้

ยกตัวอย่างดังนี้

ปกติ N+RZ M5x0.8 โรลต๊าบสำหรับเหล็กจะใช้คลาส G6 และเมื่อมีการทำเกลียว แล้วเช็คตาราง GP-6H ได้ผลว่าเกลียวพิดเกินไป อาจจะใช้คลาส G7 หรือ G8 เพื่อแก้ปัญหา

อย่างไรก็ตาม ช่วยหมายเหตุไว้ว่า การใช้โรลต๊าบด้วยคลาสที่สูงขึ้น จะส่งผลให้มีค่าเส้นผ่าศูนย์กลางในที่เล็กลง เนื่องจากการเพิ่มเนื้อสำหรับอัดขึ้นรูป ถ้ายังพบปัญหานี้อีกให้ทำรูก่อนต๊าบมีขนาดใหญ่ขึ้นด้วย

[คำแนะนำ]



สามารถอ้างอิงตารางด้านล่าง เพื่อเลือกโรลต๊าบคลาสที่เหมาะสมได้

ตารางเปรียบเทียบค่าความเผื่อของเส้นผ่าศูนย์กลางพิตซ์ ระหว่างคลาสเกลียวใน 6H และโรลต๊าบคลาส G

