

No. 025

กระเป๋าคำถาม เมื่อคุณมีปัญหาการตีบ

Thread
Specification

[คำถาม]



การจุ่มร้อนสังกะสีคืออะไร?
มีตีบที่ออกแบบเฉพาะงานสำหรับชิ้นงานที่ทำการจุ่มร้อนสังกะสีหรือไม่?

[คำตอบ]

การจุ่มร้อนสังกะสี หรืออาจจะเรียกอีกชื่อหนึ่งว่า การจุ่มร้อนกัลวาไนซ์ ซึ่งจะใช้ในกรณีที่ต้องการการเคลือบที่มีความหนา เมื่อต้องการตีบเกลียวชิ้นงานที่ผ่านการจุ่มร้อนกัลวาไนซ์ ซึ่งสามารถใช้ตีบ oversize ที่เส้นผ่าศูนย์กลางของพิตช์ใหญ่ขึ้นประมาณ 0.3-0.6 มิลลิเมตร เพื่อทำเกลียวก่อนการจุ่มร้อน



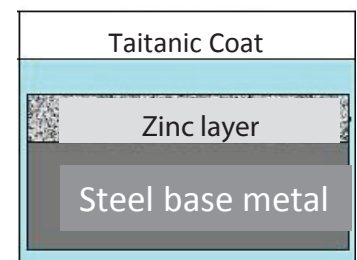
[คำแนะนำ]

การจุ่มร้อนสังกะสี (กัลวาไนซ์)

เป็นระบบการทำผิวเพื่อป้องกันการกัดกร่อน หรือสนิมของเหล็ก โดยการทำให้แผ่นเหล็ก, เหล็กแท่งปม, นักร้าน และชิ้นส่วนอื่นๆ ถูกชุบโดยสังกะสีที่อุณหภูมิสูง

การใช้งาน

สระว่ายน้ำ, ถนน, สะพาน, วิศวกรรมโยธา, สายไฟฟ้าแรงสูง, สายส่งกำลัง, แท่งเหล็กปมก่อสร้าง และนักร้าน, เสาไฟฟ้าแรงสูง และอื่นๆ



แนวทางการเลือกตีบ

ต้องตรวจสอบความหนาของการเคลือบ โดยค่าเส้นผ่าศูนย์กลางพิตช์จะใหญ่กว่าขนาดเกลียวปกติ ขึ้นอยู่กับขนาดความหนาของการเคลือบ

(Defined in JISB 0290-5. 1048) (mm)

ค่าเส้นผ่าศูนย์กลางพิตช์จะถูกกำหนดด้านมาตรฐาน JIS
(ดูตารางด้านขวา)

ปกติจะคำนวณค่า Oversize ของตีบที่จะตีบชิ้นงานที่ผ่านการจุ่มร้อนสังกะสี (กัลวาไนซ์) ที่ 0.3-0.6 มิลลิเมตร ของเกลียวคลาส 2

Size	Pitch	Pitch Diameter
M10	1.5	+0.510 to +0.310
M12	1.75	+0.565 to +0.335
M14 M16	2	+0.632 to +0.350
M18 M20 M22	2.5	+0.754 to +0.350
M24	3	+0.950 to +0.360

[ข้อเสนอแนะ]



การเลือกค่า oversize ของตีบที่จะทำกับชิ้นงานจุ่มร้อนสังกะสี (กัลวาไนซ์) ไม่ใช่เรื่องง่าย เนื่องจากความหนาของการชุบไม่คงที่ คุณสามารถเลือกตีบที่เหมาะสมจากตีบที่ทาง YAMAWA มีอยู่ตั้งแต่ M10 ถึง M30 ที่เป็นรุ่น SP II (คลาส2) ที่มีค่า oversize 0.3 มิลลิเมตร ปลั๊กเกลียวสำหรับการเช็คเกลียวงานก่อนชุบ ก็มีด้วยเช่นกัน