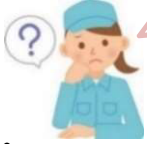


เกลียวในระดับ 6H และระดับ 2 กับความแม่นยำระดับ P ของตลับ

No.072

【คำถาม】



เกลียวในคลาส 6H และเกลียวในระดับ 2 สามารถใช้ ตลับเกลียวแบบตัดมาตรฐานของ YAMAWA ในการทำเกลียวได้หรือไม่?

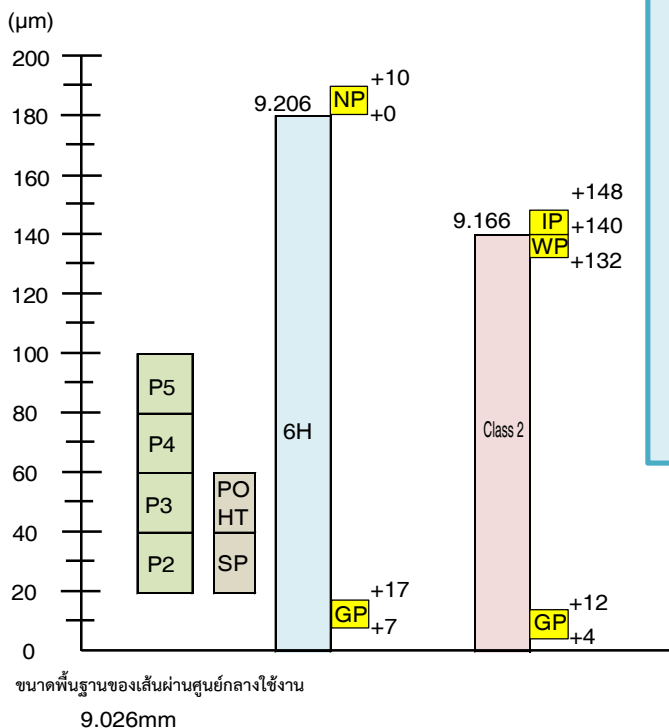
【คำตอบ】

แน่นอนว่าสามารถทำได้
ระดับมาตรฐานของ ตลับเกลียวแบบตัด YAMAWA ได้ถูกกำหนดขึ้นสำหรับการทำเกลียวในคลาส 6H และคลาส 2 โดยเฉพาะ
ด้านล่างนี้แสดง ช่วงค่าพิทักต์เส้นผ่านศูนย์กลางใช้งานของเกลียวในคลาส 6H และคลาส 2 รวมถึงความสัมพันธ์ระหว่างระดับของตลับกับตำแหน่งของเกจ เพื่อใช้เป็นข้อมูลอ้างอิง
ตัวอย่างนี้เป็นกรณีของ M10×1.5



【คำอธิบาย】 ตัวอย่าง : M10×1.5: ความสัมพันธ์ระหว่างค่าพิทักต์เส้นผ่านศูนย์กลางใช้งานของเกลียวใน เกรดของตลับ และตำแหน่งของเกจวัดเกลียว

- เกรดของตลับ (P2 / P3 / P4 / P5)
- ระดับมาตรฐานของตลับเกลียวแบบตัด M10×1.5 (SP / PO / HT)
- ช่วงค่าพิทักต์เส้นผ่านศูนย์กลางใช้งานของเกลียวในคลาส 6H
- ช่วงค่าพิทักต์เส้นผ่านศูนย์กลางใช้งานของเกลียวในคลาส 2
- เกจปลั๊กเกลียวแบบผ่าน-ไม่ผ่าน



ตลับเกลียวแบบตัด YAMAWA M10×1.5 มีระดับมาตรฐานดังนี้

- ตลับ SP → เกรด P2
- ตลับ PO และ ตลับ HT → เกรด P3

ระดับมาตรฐานของตลับ P2 และ P3 อยู่ภายในช่วงค่าพิทักต์เส้นผ่านศูนย์กลางใช้งานของเกลียวในคลาส 6H และคลาส 2 นอกจากนี้ ระดับของตลับยังถูกกำหนดให้อยู่ก่อนไปทางด้านล่างของช่วงค่าพิทักต์ โดยคำนึงถึงความสามารถในการทำงานของตลับเกลียวแบบตัด
หากการป้อนของเครื่องจักรไม่มีความไม่เสถียรมาก และการติดตั้งตลับมีค่าการส่ายน้อย ก็สามารถใช้ตลับระดับมาตรฐานในการทำเกลียวในคลาส 6H และคลาส 2 ได้

ความสัมพันธ์ระหว่าง ระดับของเกลียวในกับระดับของตลับ เข้าใจได้ง่ายขึ้นมากเลย!
ถ้าแสดงเป็น แผนภาพ ก็จะเข้าใจได้ง่ายขึ้นนะ



【คำแนะนำ】

เกลียวในที่ทำด้วย ตลับเกลียวแบบตัด อาจเกิดปัญหา ยอดเกลียวบางลง หรือขนาดเกลียวขยายใหญ่ขึ้น ขึ้นอยู่กับสภาพแวดล้อมในการทำงาน
ดังนั้น หลังจากทำเกลียวด้วยตลับแล้ว ควรตรวจสอบด้วยเกจปลั๊กเกลียวแบบผ่าน-ไม่ผ่าน ที่ตรงตามระดับของเกลียวใน เพื่อให้มั่นใจว่าเกลียวมีขนาดและระดับตามที่กำหนด

