

【諮詢】



為什麼使用錐形管用絲攻 Rc (PT) 攻牙容易產生內螺紋表面粗糙不良的問題？

【回答】

因為錐管用絲攻 Rc (PT) 與平行管用絲攻 Rp(PS) 對材料的切削量有很大的差異的原故。



因為錐管用絲攻 Rc (PT) 與平行管用絲攻 Rp(PS) 對材料的切削厚度有很大的差異(如下圖示)。

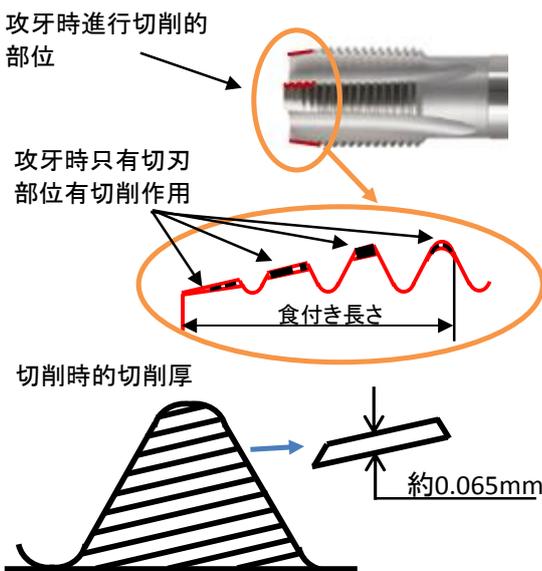
公制螺紋與管用平行螺紋用絲攻 Rp(PS) 攻牙時為切刃部進行切削，完全牙部為導引與支撐作用(圖-1)。

錐管用絲攻 Rc (PT) 因為螺紋部呈 1/16 錐度的斜度，攻牙時除了切刃部在切削外，完全牙部分因斜度關係，每一牙都會有切削作用(圖-2)。

因為這個原因，錐管螺紋用絲攻完全牙部的每個牙的切削厚度非常薄，對質地較軟的低碳鋼或結構用鋼材攻牙時，完全牙刃尖的切削量非常少，所以容易產生內螺紋表面

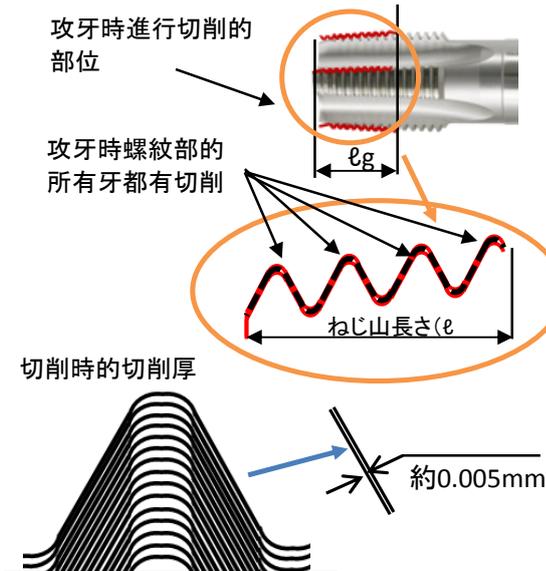


圖-1 平行管用螺紋絲攻的切削部位與切削量



直槽 4溝 Rp(PS) 1/4-19 絲攻，
切刃3.5牙的切削厚度約為 65 μm。

圖-2 錐管螺紋用絲攻的切削部位與切削量



直槽 4溝 Rc(PT) 1/4-19 絲攻，切削
厚度約為 5 μm。

管用平行螺紋用絲攻 Rp(PS) 攻牙時為切刃部進行切削，所以切刃部的長度於切削厚度有反比關係。

錐管用絲攻 Rc (PT) 因為螺紋部呈 1/16 錐度的斜度，攻牙時除了切刃部外，完全牙部分因斜度關係，每一牙都會有切削厚度極薄的切削作用。

軟韌材料專用的錐管螺紋用"跳牙絲攻"
(長牙型: INT-PT 短牙型: INT-S-PT)



INT-PT



INT-S-PT

為解決錐管螺紋絲攻切削厚度過薄的問題！

INT-PT、INT-S-PT 跳牙管用絲攻(每間隔一牙將牙磨除)，讓完全牙部的切削厚度增加一倍。

