

【諮詢】



因為不是很了解，可以用簡單的方式來說明關於管用絲攻的類別。錐管用螺紋有分為PT和R、Rc幾種類別。另外，管用絲攻還有分為PT、S-PT和Rc管用型的類型。板牙的部分，又是怎麼樣的呢？

【回答】

錐管用內螺紋和絲攻與板牙的關係，20年前因為JIS規範修正，目前市場上還在沒有完全切換的過渡期，新舊的規範混在一起很難分辨。首先，關於管用內螺紋和絲攻，以簡單的方式說明。

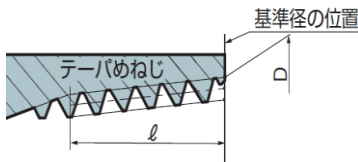


※外螺紋與板牙的關係，記載於板牙篇有說明，R和PT的不同。

【說明】



錐管用內螺紋，早期JIS的規範，加工使用規格PT1/2是以PT標記表示，但目前的新JIS(ISO)規範Rc1/2是以Rc標記表示。實際上螺紋規格PT1/2和Rc1/2是沒有改變的。下記為，規格1/2新舊JIS規範說明，請參考。



內螺紋的圖面

規格	尺寸	小徑的基準值 (D)	中徑螺紋部長度 (最小) (ℓ)
旧JIS品	PT1/2-14	20.955	12.7
現JIS品	Rc1/2-14	20.955	12.7

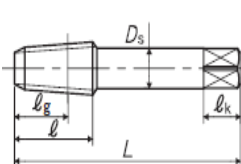
單位(mm)

檢測錐管用內螺紋用牙規，PT1/2和Rc1/2在市場上都同時存在，實際上是沒有差異(但是形狀有點不同的)，選擇PT和Rc的管用螺紋牙規，錐形管螺紋在加工後，選擇PT或Rc來檢測都是可以的。



錐管用絲攻在旧JIS規範分為，長牙型PT1/2-14和短牙型S-PT1/2-14的2種類型。但是，新JIS規範只有Rc一種類型。如果，加工的底孔徑較深(絲攻可能不會碰到底孔)選擇管用絲攻PT、S-PT、Rc加工都可以，而PT、Rc管用絲攻加工出的內螺紋使用栓規檢測都合格，就沒有問題。「PT」「S-PT」「Rc」管用絲攻基本的不同只在絲攻加工的深度(到基準值的位置)「ℓg」位置不一樣，下記為1/2的規格表說明。

單位(mm)



絲攻圖面



商品	尺寸	全長 (L)	螺紋部長 (ℓ)	大徑的基準值 (mm)	基準徑位置 (ℓg)	柄部 (Ds)	四角部寬 (K)	四角部長 (ℓk)
平行絲攻	PT1/2-14	80	35	20.955	25	18	14	17
	S-PT1/2-14	80	27	20.955	17	18	14	17
平行絲攻*	Rc1/2-14	87	26	20.955	20.5	18	14	17