

公制螺纹用 单位:mm. Table with columns: 尺寸, 内螺纹内径公差 (D1), 螺纹底孔径. Lists various metric thread sizes and their corresponding hole diameters.

公制螺纹用 单位:mm. Table with columns: 尺寸, 内螺纹内径公差 (D1), 螺纹底孔径. Lists various metric thread sizes and their corresponding hole diameters.

美制螺纹用 单位:mm. Table with columns: 尺寸, 内螺纹内径公差 (D1), 螺纹底孔径. Lists various imperial thread sizes and their corresponding hole diameters.

锥管螺纹用 (PT, Rc) 单位:mm. Table with columns: 尺寸, 螺纹底孔径 (参考), 有不完全螺纹时, 没有不完全螺纹时. Lists tapered pipe thread sizes and hole diameters.

平行管用螺纹 (PS) (维管配合用) 单位:mm. Table with columns: 尺寸, 内螺纹内径公差 (D1), 螺纹底孔径. Lists parallel pipe thread sizes and hole diameters.

美制管用螺纹 (干式封闭式) 单位:mm. Table with columns: 尺寸, NPTF, NPSF, 螺纹底孔径. Lists imperial pipe thread sizes and hole diameters.

美制管用螺纹 单位:mm. Table with columns: 尺寸, NPT, NPSC, NPSM, 螺纹底孔径. Lists imperial pipe thread sizes and hole diameters.

平行管用螺纹 (PF, G) 单位:mm. Table with columns: 尺寸, 内螺纹内径公差 (D1), 螺纹底孔径. Lists parallel pipe thread sizes and hole diameters.

平行管用螺纹 (Rp) (维管配合用) 单位:mm. Table with columns: 尺寸, 内螺纹内径公差 (D1), 螺纹底孔径. Lists parallel pipe thread sizes and hole diameters.

螺纹护套用 单位:mm. Table with columns: 尺寸, 螺纹底孔径公差, 螺纹底孔径. Lists thread insert sizes and hole diameters.

公制螺纹用 单位:mm. Table with columns: 尺寸, 丝攻精度, 底孔径, 预测内径. Lists metric thread sizes and predicted hole diameters.

公制螺纹用 单位:mm. Table with columns: 尺寸, 丝攻精度, 底孔径, 预测内径. Lists metric thread sizes and predicted hole diameters.

美制螺纹用 单位:mm. Table with columns: 尺寸, 丝攻精度, 底孔径, 预测内径. Lists imperial thread sizes and predicted hole diameters.

美制螺纹用 单位:mm. Table with columns: 尺寸, 丝攻精度, 底孔径, 预测内径. Lists imperial thread sizes and predicted hole diameters.

SURZ用 单位:mm. Table with columns: 尺寸, 丝攻精度, 建议的底孔径. Lists SURZ thread sizes and recommended hole diameters.

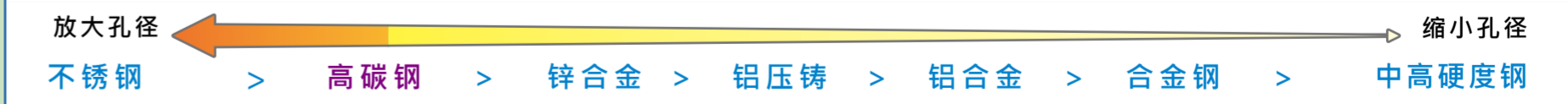
关于SURZ的建议底孔径是以中碳钢材为基准所设定。高碳钢以外的材料的下孔径请参阅下图的建议调整底孔径数值。另外、内螺纹内径也会因为加工速度与切削油等因素产生变化。

螺纹护套用 单位:mm. Table with columns: 尺寸, 丝攻精度, 底孔径, 预测内径. Lists thread insert sizes and predicted hole diameters.

《挤压丝攻使用时注意的事项》

- 挤压丝攻的攻牙扭力比切削丝攻大2~3倍。
● 仅限于加工具有延展性的材料。
● 底孔径的容许公差约为牙的5%，与切削丝攻的底孔径相比更需要严格管理底孔径尺寸。
● 须注意切削油种类的选择。合适的切削油可大幅减少刀瘤问题的发生。
● 内螺纹孔口所产生的毛边会使使用切削丝攻时的大，必须根据情况调整孔口的倒角。
● 内螺纹的内径中可能会出现比使用切削丝攻更不易察觉的毛边。

上表SURZ的建议底孔径是以中碳钢材为基准所设定。高碳钢以外的材料的下孔径请参阅下图的建议调整底孔径数值。另外、内螺纹内径也会因为加工速度与切削油等因素产生变化。



代理店・販売店

QR CODE. 商品检索·加工计算工具 (APP). Includes QR code and Apple/Android logos.

QR CODE. 综合型录. Includes QR code and website URL: http://www.yamawa.tw/

QR CODE. 株式会社彌滿和製作所 HP. Includes QR code and website URL: http://www.yamawa.tw/

YAMAWA MFG. Co., Ltd. Head office: Nakajima Gold bldg.13-10 Kyobashi 3chome, Chuo-ku, Tokyo 104-0031, JAPAN. Website: http://www.yamawa.com. YAMAWA group for Overseas. YAMAWA International Co., Ltd.