

【諮詢】



要加工PT3/8-19的外螺紋，預計要使用YAMAWA斜型管用圓板牙「DPT」來加工，想請教標準圓板牙加工深度到什麼程度，才能加工出良好的外螺紋尺寸呢？

【回答】

使用YAMAWA斜型管用固定式圓板牙加工外螺紋「PT3/8-19」時、請把圓板牙加工的深度設定為「16mm」這是建議基準值，最後請使用斜型管用螺紋環規邊檢測邊微調整，這樣才能加工出精準的PT外螺紋。如需加工其他規格時，請參考下記一覽表。



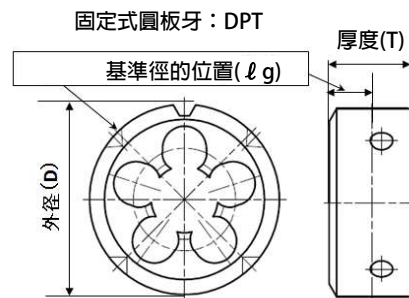
【說明】

DPT

管用テーパねじ用ソリッドダイス
仕様特長



※アイコンについてはP24参照



斜行管用固定式圓板牙：DPT形狀尺寸和加工深度(一覽表)

尺寸	D (mm)	T (mm)	ℓg (mm)	排屑孔數	加工時圓板牙攻牙深度 (mm)	
					基準長	公差範圍
PT 1/16 - 28	38	13	6	4	10	9.06 ~ 10.88
PT 1/8 - 28	38	13	6	4	10	9.06 ~ 10.88
PT 1/4 - 19	38	18	8.5	5	15	13.17 ~ 15.85
PT 3/8 - 19	50	22	10	5	16	15.01 ~ 17.69
PT 1/2 - 14	50	22	12	6	20	18.35 ~ 21.97
PT 5/8 - 14	63	24	12	6	20	18.35 ~ 21.97
PT 3/4 - 14	63	24	12.5	6	22	20.22 ~ 23.84
PT 7/8 - 14	75	30	12.5	6	22	20.22 ~ 23.84
PT 1 - 11	75	30	15	6	25	23.08 ~ 27.70
PT 1 1/4 - 11	75	30	15	6	28	25.39 ~ 30.01
PT 1 1/2 - 11	75	30	15	6	28	25.39 ~ 30.01
PT 2 - 11	105	36	17.5	8	33	31.07 ~ 35.69

(基準徑的位置)

ℓg

F

(圓板牙加工深度)

【建議】



加工深度(F)：請以「基準長」作為標準加工。詳細的加工深度、請參照上表的「公差範圍」。
圓板牙「D PT」也有製作公差表，請務必使用斜型管用管用螺紋環規進行檢測。

管用外螺紋

(圓板牙加工深度)