

【諮詢】



第一次使用擠壓絲攻(轉造絲攻)加工內螺紋，加工後的內螺紋用螺紋牙規工具(GP、NP)進行檢查，但仍擔心加工後的內徑是否在6H規格的容許差之內。有什麼可以確認的工具嗎？

【回答】



使用切削螺紋用底孔徑檢測棒(CPC-S)，可以確認加工後的轉造內螺紋的內徑尺寸和擠壓量。



- 【說明】
- ① 使用切削絲攻加工內螺紋時，底孔徑=內螺紋內徑。
 - ② 擠壓絲攻(轉造絲攻)進行加工時，底孔徑和內螺紋內徑是不同的。但是，不管是切削絲攻或是擠壓絲攻的內螺紋內徑都是一樣的。
 - ③ 總而言之，可檢測內螺紋內徑(Max~Min) 範圍的切削絲攻用底孔徑檢測棒(CPC-S),也可以確認擠壓絲攻加工後的內螺紋內徑尺寸範圍。

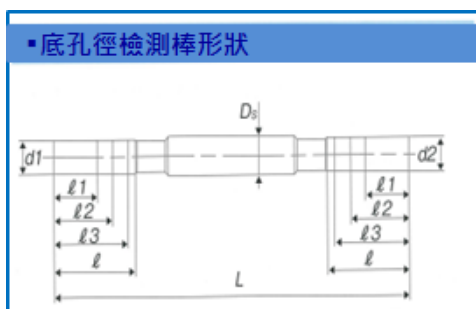
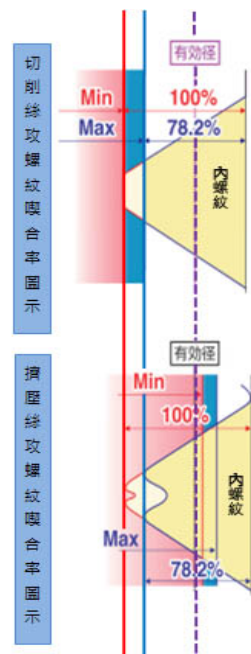
切削絲攻的底孔徑公差值 = 切削內螺紋內徑公差值 = 轉造絲攻內螺紋內徑公差值

M6X 1 6H內螺紋的範例說明。

右圖表示，切削絲攻的底孔徑(內螺紋內徑)和轉造絲攻在加工後的內螺紋內徑公差值一樣的。

M6X 1 的內徑公差值對應咬合率值約等於78.2%~100%。

利用切削絲攻用底孔徑檢測棒 (CPC-S)、可以檢測確認擠壓絲攻的擠壓量，咬合率以5%的刻度進行確認，對內徑是否可滿足6H規格，在設定適合的底孔徑尺寸是很重要的。



M 6 X 1	內螺紋內徑公差	最小		最大		L	Q	D _s	Q 1 (1.5D)	Q 2 (2D)	Q 3 (2.5D)
		d1 (咬合率)		d2 (咬合率)							
CPC-S (雙頭6種類)		4.917		5.026		73	16.5	6.0	9.0	12.0	15.0
		4.917	(100%)	5.026	(90%)						
		4.972	(95%)	5.080	(85%)						
		5.026	(90%)	5.134	(80%)						
		5.080	(85%)	5.188	(75%)						
		5.134	(80%)	5.242	(70%)						
	5.188	(75%)	5.296	(65%)							

※ 切削絲攻用底孔徑檢測棒CPC-S，公制螺紋「M2~M12」規格齊全。