

【諮詢】



螺紋精度「6H級」的內螺紋「2級」的內螺紋都可以選擇YAMAWA標準精度的切削絲攻來加工嗎？

【回答】

當然是可以的。

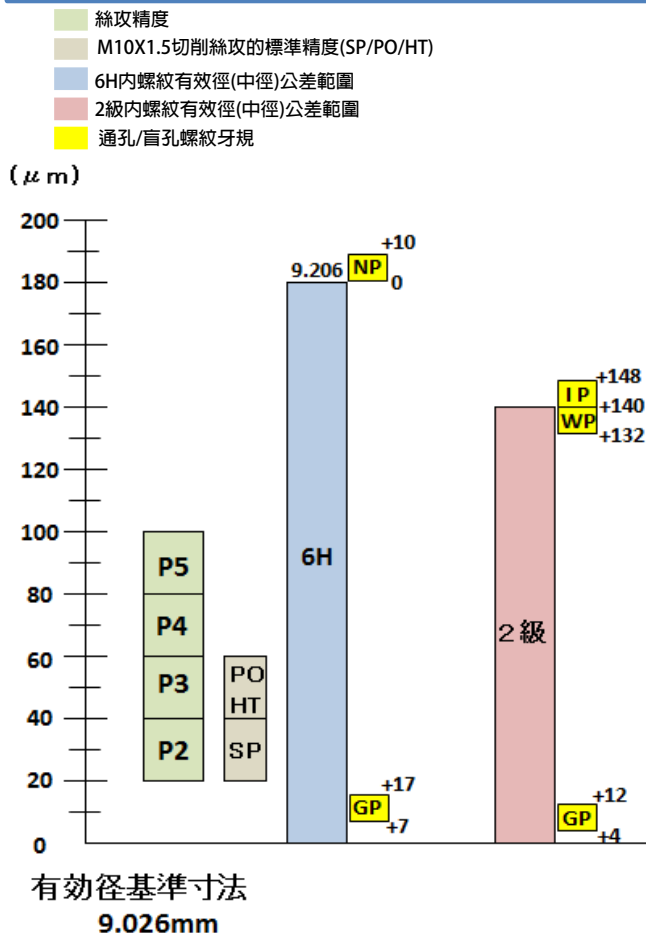
YAMAWA切削絲攻的標準是以「6H級」的內螺紋和「2級」的內螺紋的加工對象來設定的。

下記為精度「6H級」內螺紋和「2級」的內螺紋有效公差範圍和絲攻精度及治具位置的關係表說明。



【解說】

圖表為M10X1.5 範例說明，內螺紋有效徑公差(中徑)和絲攻精度關係。



切削絲攻M10X1.5 標準精度：SP精度為P2 PO精度P3、HT 精度P3。

標準精度等級「P2」和「P3」有在6H和2級的內螺紋有效徑公差範圍內也需考慮到切削絲攻的加工性，被設置為公差範圍的下限。

如果加工機械沒有給予偏擺的問題，那使用標準精度絲攻對應6H與2級內螺紋要求是完全沒有問題的。

終於明白了，內螺紋精度和絲攻精度的關係。  
圖面的標示說明，容易理解。



【建議】



切削絲攻加工的內螺紋，會因加工環境影響可能會產生內螺紋牙孔擴大的情形，所以加工後，請使用牙規進行檢測。