

【諮詢】



擠壓絲攻在加工時，因為牙規通規GO端檢測內螺紋有點緊，如果想要再加大一點內螺紋，該如何選擇絲攻的精度才好？

【回答】

請先確認目前加工的擠壓絲攻精度。
選擇比目前加工的擠壓絲攻精度再加大一些，應該就可以排除問題了。



【解說】

YAMAWA擠壓絲攻的G級精度，為美規絲攻用的GH精度，公差0.0005英吋(12.7 μ m)為基準設定，因應各種被加工材料，選擇最適合的絲攻精度，所以每個尺寸的擠壓絲攻，都有對應2~3種精度可選擇。

例如，鋼鐵用擠壓絲攻N+RZ M5X0.8，推薦精度為G6，牙規為GP檢測內螺紋有點緊時，請選擇G7或G8精度來加工，應該就可以排除問題了。

另外，隨著絲攻精度加大，攻牙後有可能會造成內螺紋內徑變小，所以請適時的加大攻牙前的下孔徑。

【建議】



下記資料請參考：
6H級內螺紋精度和G級精度擠壓絲攻的有效徑(中徑)公差範圍比較表。

■ 6H級內螺紋和推薦擠壓絲攻G級精度的有效徑公差範圍比較表

