เกลียวท่อ (Pipe Threads: PT/Rc, G/BSPP, NPT)

ขนาดระบุของเกลียวท่อ (เช่น 1/2") อ้างอิงจากขนาดรูในท่อเดิม ไม่ใช่ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางเกลียวจริง · เกลียวเรียวมีอัตราเรียว 1:16 (3/4 นิ้วต่อฟุต)

เกลียวท่อ ISO: R / Rc (เรียว) และ G (ตรง) มุมฟัน 55°

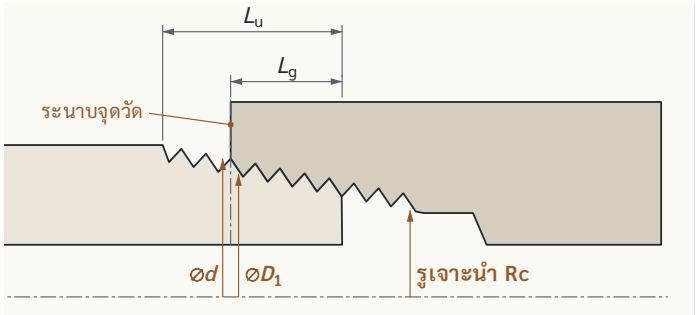
ขนาด	TPI	d (มม.)	L_g	L_u	รูเจาะ Rc	รูเจาะ G
1/16"	28	7.72	4.0	6.5	6.15	6.7
1/8"	28	9.73	4.0	6.5	8.16	8.8
1/4"	19	13.16	6.0	9.7	10.84	11.8
3/8"	19	16.66	6.4	10.1	14.32	15.3
1/2"	14	20.96	8.2	13.2	17.81	19.0
3/4"	14	26.44	9.5	14.5	23.21	24.5
1"	11	33.25	10.4	16.8	29.24	30.8
1-1/4"	11	41.91	12.7	19.1	37.76	39.5
1-1/2"	11	47.80	12.7	19.1	43.65	45.3
2"	11	59.61	15.9	23.4	55.19	57.0

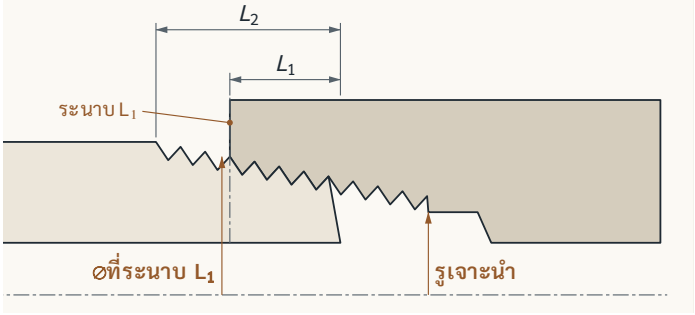
d = โตนอกที่ระนาบจุดวัด · L_g = ระยะถึงระนาบจุดวัด · L_u = เกลียวนอก R ใช้งานได้ขั้นต่ำ · รูเจาะ Rc = $D_1 - L_u/16$ · หน่วย มม.

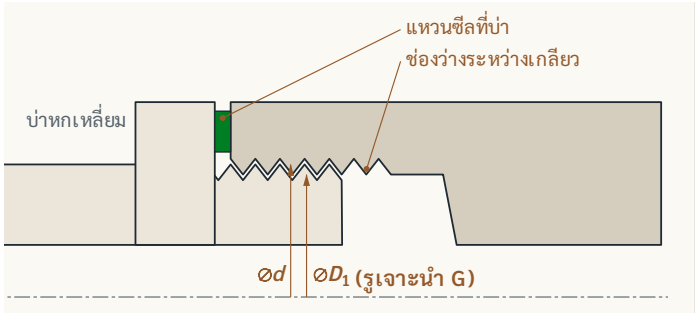
เกลียวท่ออเมริกัน NPT มุมฟัน 60° เรียว 1:16

ขนาด	TPI	⌀ ที่ระนาบ L_1	L_1	L_2	รูเจาะ ไม่คว้าน	รูเจาะ ก่อนคว้าน
1/16"	27	7.89	4.06	6.63	6.11	5.93
1/8"	27	10.24	4.10	6.70	8.44	8.27
1/4"	18	13.62	5.78	10.21	10.96	10.70
3/8"	18	17.06	6.09	10.36	14.37	14.11
1/2"	14	21.22	8.13	13.56	17.74	17.40
3/4"	14	26.57	8.61	13.86	23.03	22.69
1"	11.5	33.23	10.16	17.34	28.93	28.52
1-1/4"	11.5	41.98	10.67	17.95	37.60	37.19
1-1/2"	11.5	48.05	10.67	18.38	43.62	43.21
2"	11.5	60.09	11.07	19.22	55.53	55.12

L_1 = ระยะขันด้วยมือ · L_2 = ความยาวเกลียวใช้งาน (ASME B1.20.1) · รูเจาะตาม ASME B1.20.3 ภาคผนวก B · หน่วย มม.







ข้อควรระวังสำหรับช่าง

- **1/8 PT กับ 1/8 NPT ใช้แทนกันไม่ได้:** โตนอกใกล้กัน แต่ PT มี 28 ฟัน/นิ้ว มุม 55° ส่วน NPT มี 27 ฟัน/นิ้ว มุม 60° ขันฝืนแล้วเกลียวเสียและรั่ว
- **G ซีลที่บ่า ไม่ใช่ที่เกลียว:** ใช้แหวนซีลหรือโอริง R/Rc และ NPT ซีลที่เนื้อเกลียวด้วยเทปหรือน้ำยาซีล
- **ต๊าปเกลียวเรียว:** แรงต้านสูง ในสเตนเลสหรือเหล็กเหนียวควรคว้านรูเรียว 1:16 ก่อนต๊าป
- **กลึงด้วย G76:** R ในบรรทัดที่สองเป็นรัศมี = รัศมีที่ Z ของจุดเริ่ม – รัศมีที่จุดสิ้นสุด คิดตลอดระยะเดินมีดรวมระยะเร่ง เกลียวนอกที่โตไปทางหัวจับ R ติดลบ

© ตารางช่าง สงวนลิขสิทธิ์