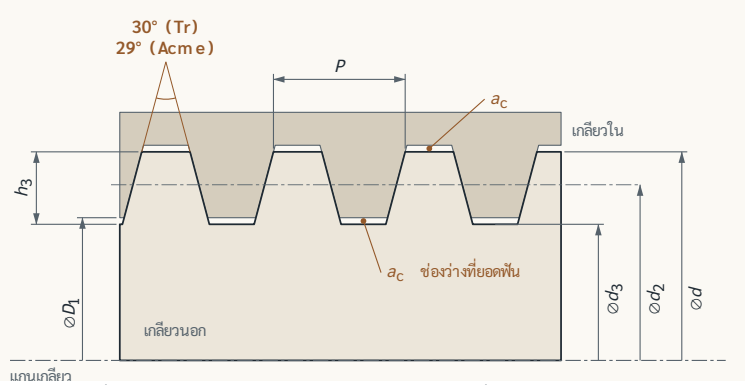
เกลียวสี่เหลี่ยมคางหมู (Trapezoidal Tr and Acme)

เกลียวส่งกำลัง (Power Transmission) รับแรงแนวแกนสูงมาก · เกลียวเมตริก Tr มุมฟัน 30° · เกลียว Acme มุมฟัน 29° · รูเจาะนำเกลียวในตัวเมีย **D1 = โตนอก (d) – ระยะพิตช์ (P)**

เกลียวสี่เหลี่ยมคางหมูเมตริก ISO Tr (DIN 103 มุม 30°)

ขนาดเกลียว	พิตช์ P	โตนอก d	โตพิตช์ d2	โตในเพลา d3	รูในน็อต D1	สูงฟัน h3
Tr 10 × 2	2	10.0	9.000	7.50	8.00	1.25
Tr 12 × 3	3	12.0	10.500	8.50	9.00	1.75
Tr 14 × 3	3	14.0	12.500	10.50	11.00	1.75
Tr 16 × 4	4	16.0	14.000	11.50	12.00	2.25
Tr 18 × 4	4	18.0	16.000	13.50	14.00	2.25
Tr 20 × 4	4	20.0	18.000	15.50	16.00	2.25
Tr 22 × 5	5	22.0	19.500	16.50	17.00	2.75
Tr 24 × 5	5	24.0	21.500	18.50	19.00	2.75
Tr 26 × 5	5	26.0	23.500	20.50	21.00	2.75
Tr 28 × 5	5	28.0	25.500	22.50	23.00	2.75
Tr 30 × 6	6	30.0	27.000	23.00	24.00	3.50
Tr 32 × 6	6	32.0	29.000	25.00	26.00	3.50
Tr 36 × 6	6	36.0	33.000	29.00	30.00	3.50
Tr 40 × 7	7	40.0	36.500	32.00	33.00	4.00
Tr 44 × 7	7	44.0	40.500	36.00	37.00	4.00
Tr 48 × 8	8	48.0	44.000	39.00	40.00	4.50
Tr 50 × 8	8	50.0	46.000	41.00	42.00	4.50



a_c = ช่องว่างที่ยอดฟัน ยอดฟันไม่แตะโคนร่อง เกลียวสัมผัสกันที่ข้างฟัน · d3 = d – 2h3 จึงเล็กกว่า D1 อยู่ $2a_c$

เกลียวอเมริกัน Acme Class 2G (มุมฟัน 29°)

ขนาดระบุ	TPI	พิตช์ (มม.)	โตนอก d (มม.)	โตพิตช์ d2	รูในน็อต D1
1/4" - 16 Acme	16	1.588	6.35	5.56	4.76
3/8" - 12 Acme	12	2.117	9.53	8.47	7.42
1/2" - 10 Acme	10	2.540	12.70	11.43	10.16
5/8" - 8 Acme	8	3.175	15.88	14.29	12.70
3/4" - 6 Acme	6	4.233	19.05	16.93	14.82
7/8" - 6 Acme	6	4.233	22.23	20.12	18.00
1" - 5 Acme	5	5.080	25.40	22.86	20.32
1-1/8" - 5 Acme	5	5.080	28.58	26.04	23.50
1-1/4" - 5 Acme	5	5.080	31.75	29.21	26.67
1-1/2" - 4 Acme	4	6.350	38.10	34.93	31.75

ข้อแนะนำการกลึงเกลียวส่งกำลัง CNC

- **ป้อนมีดเอียงข้างฟัน (Flank Infeed):** ร่องเกลียว Tr/Acme ลึกและกว้าง ห้ามป้อนตรง 90° เพราะมีดจะกินพร้อมกัน 3 หน้าและสั่นสะท้าน (Chatter) ใน Fanuc G76 ให้ระบุ **A29** หรือ **A30** เพื่อให้มีดเดินเอียงกินข้างเดียว
- **เกลียวหลายปาก (Multi-start):** สัญลักษณ์เช่น `Tr 24 × 10(P5)` หมายถึงระยะ Lead = 10 มม., พิตช์ฟัน = 5 มม., เป็นเกลียว 2 ปาก
- **น้ำมันหล่อลื่น:** ใช้น้ำมันกลึงเกลียวความหนืดสูงผสมสารรับแรงกด EP (Extreme Pressure) เพื่อให้ผิวข้างฟันเงาเรียบ ไม่เกิดรอยขูดขีด

© ตารางช่าง สงวนลิขสิทธิ์