

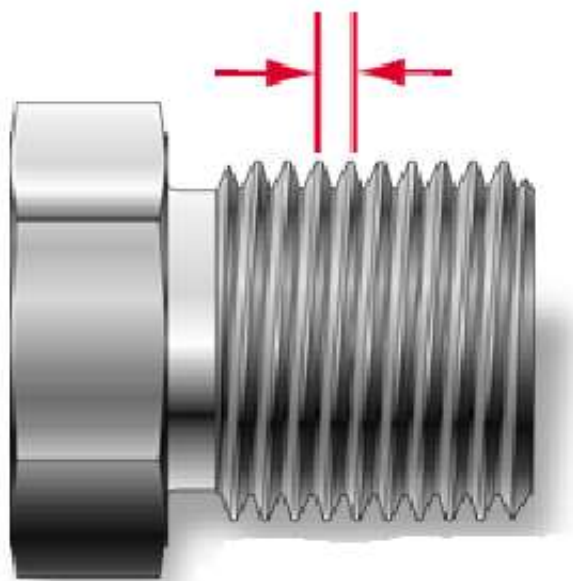


螺纹特征

螺纹特征

螺距

螺纹螺距是指螺纹齿间距离

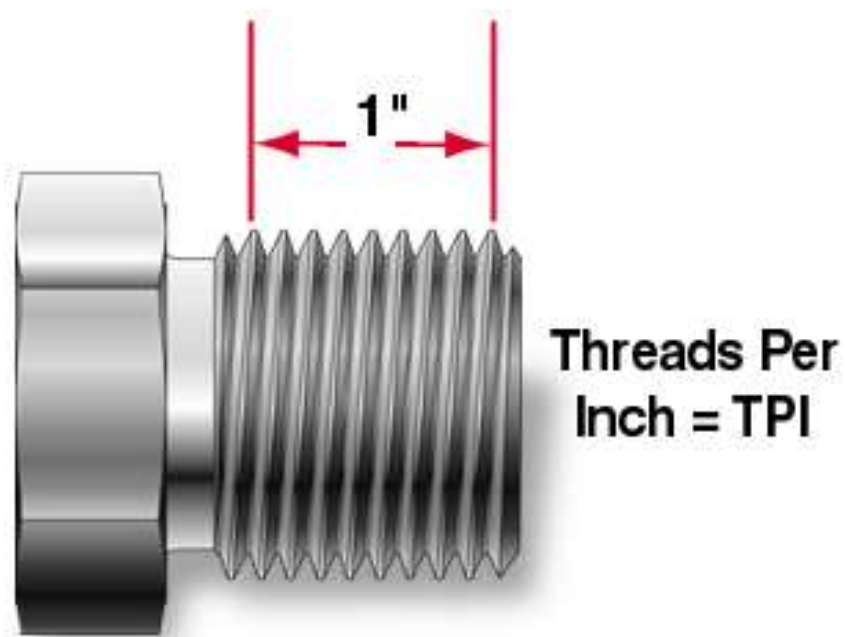


螺纹特征

螺距:

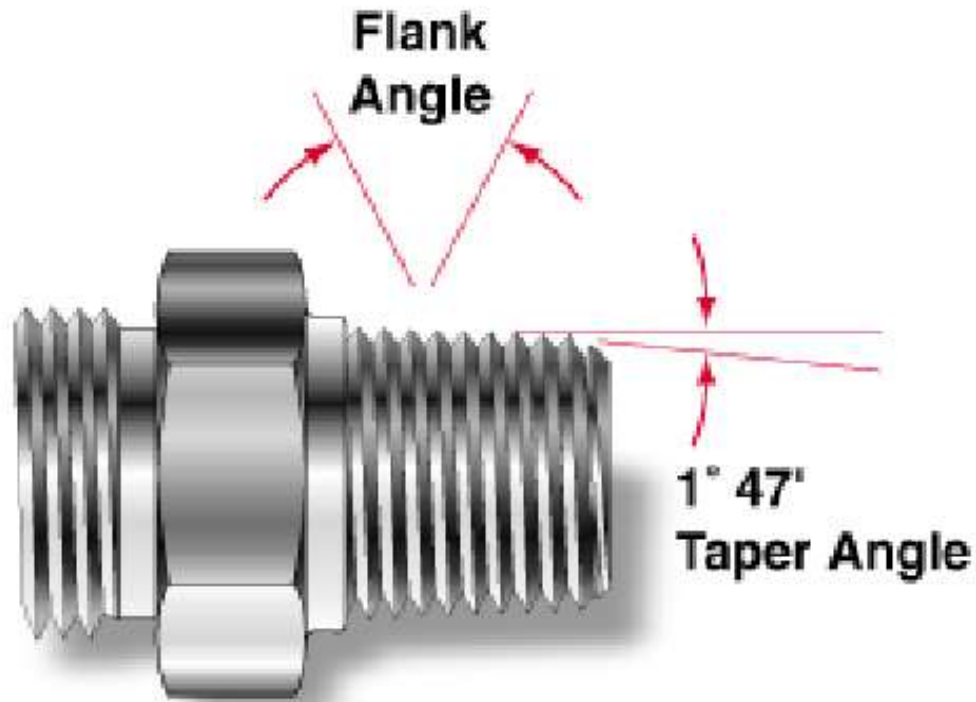
螺距: 有时用 一英寸内螺齿数表述

如: 每英寸8 螺齿



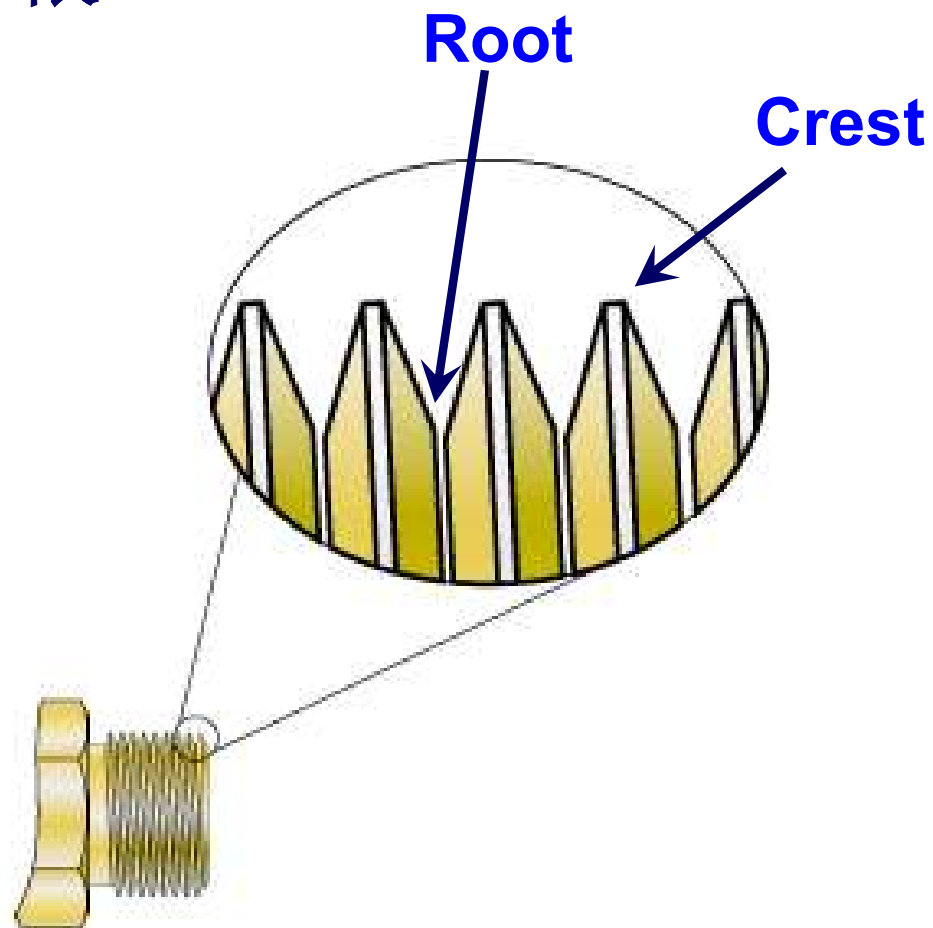
螺纹特征

牙型角 **Flank Angle** 和锥面度 **Taper Angle**:



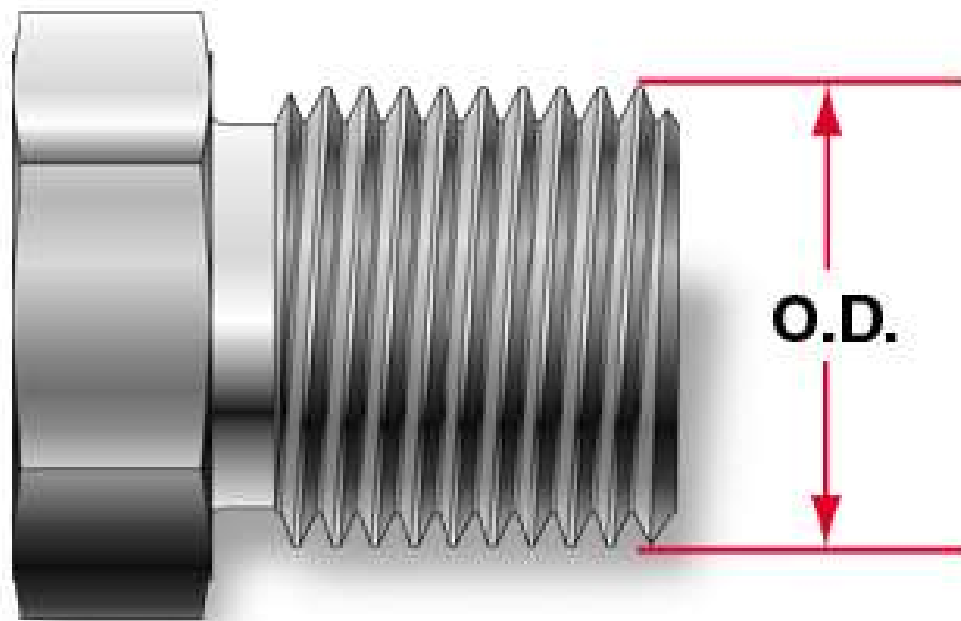
螺纹特征

齿顶**Crest**和齿根**Root**:



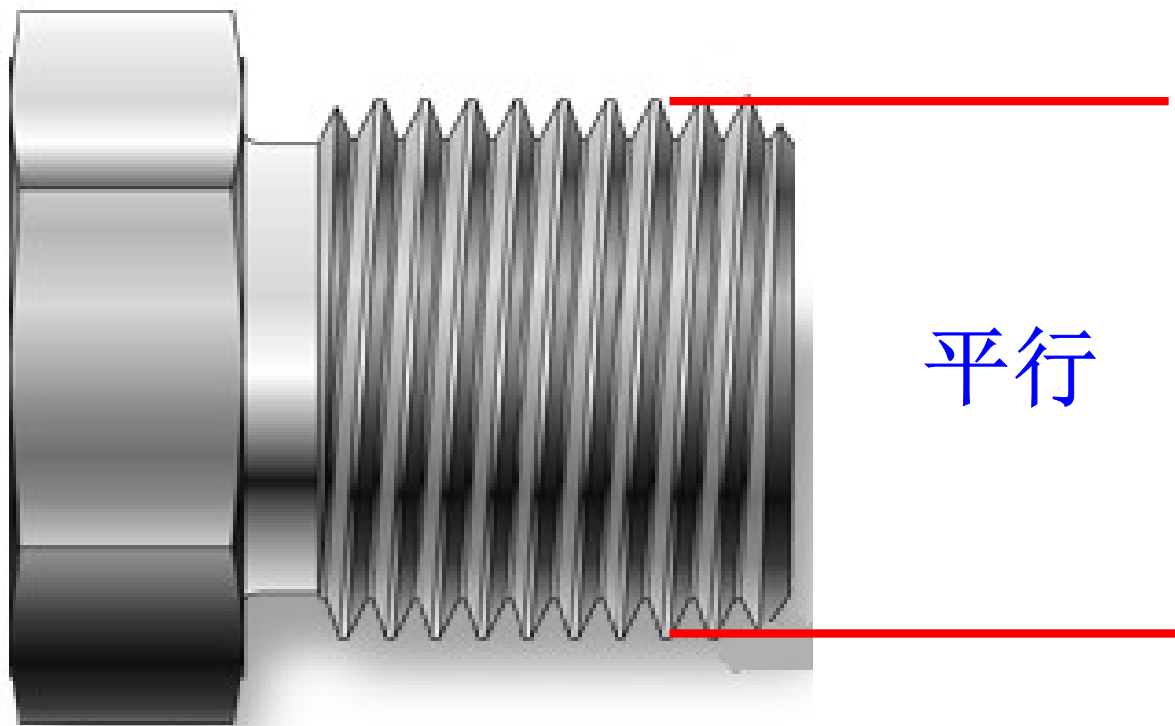
螺纹特征

大径或外径:



螺纹类型

油口螺纹：
平管

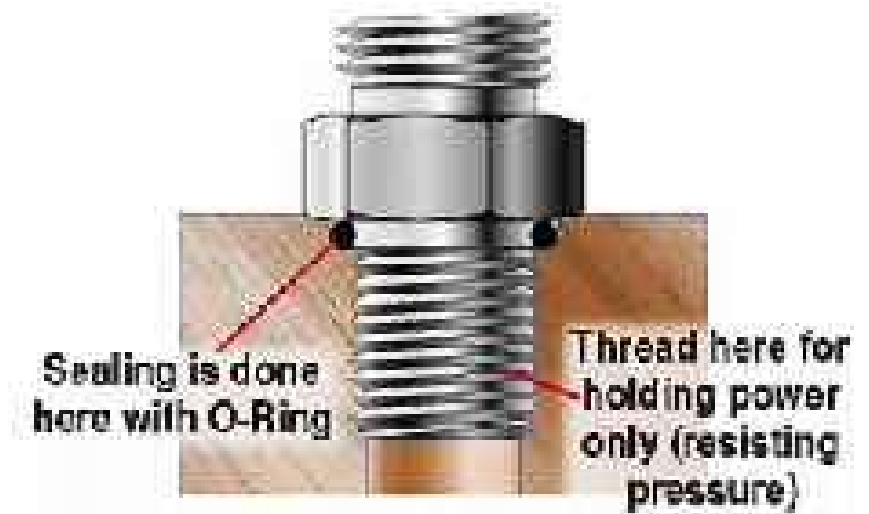


螺纹功能

平管螺纹：

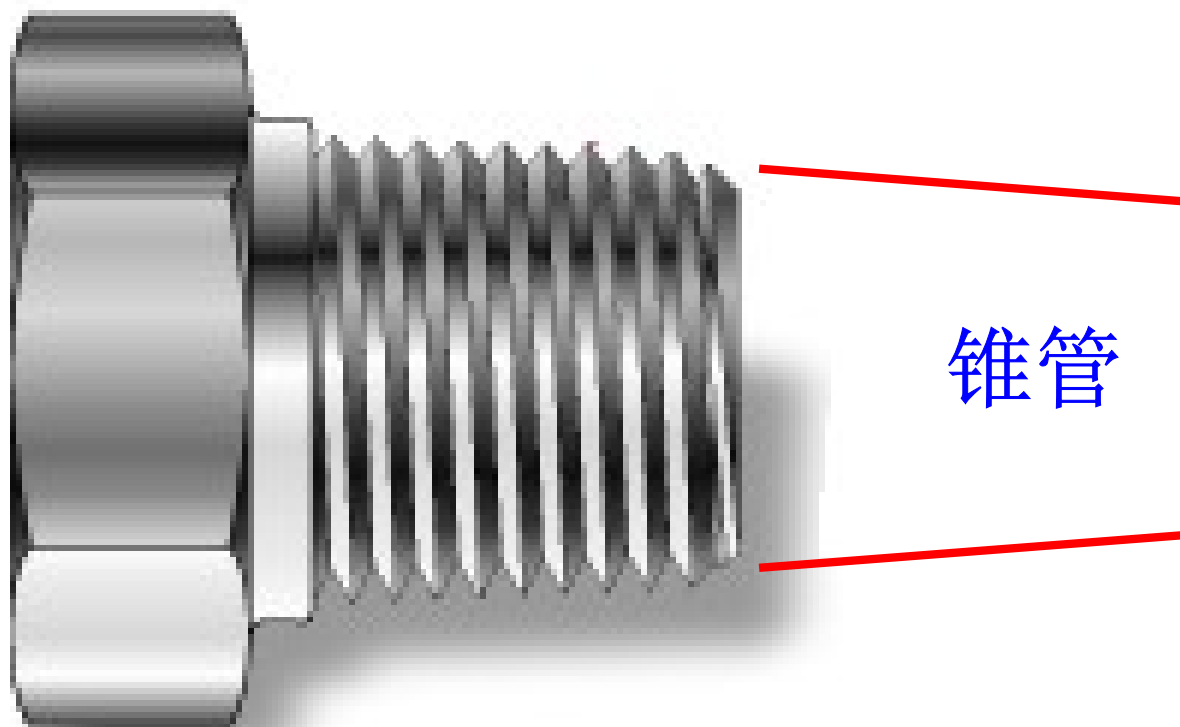
平管螺纹只起到固定管接件，承受压力功能

密封由其他手段完成，如带O型圈。



螺纹类型

油口 螺纹：
锥管



锥管

螺纹功能

锥管螺纹:

锥管螺纹有两个功能:

固定管接件功能

密封功能

(虽然密封通常须密封填料)



螺纹辨识工具



MIK-1 kit

油口模板油口 **Boards**

从已知螺纹处

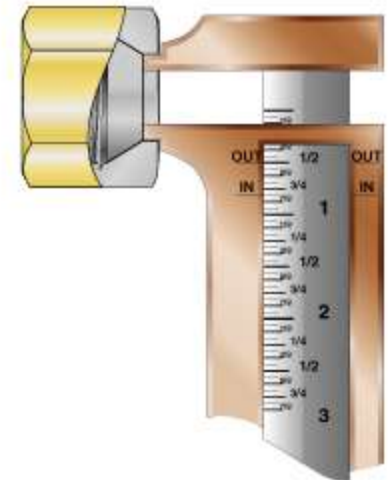
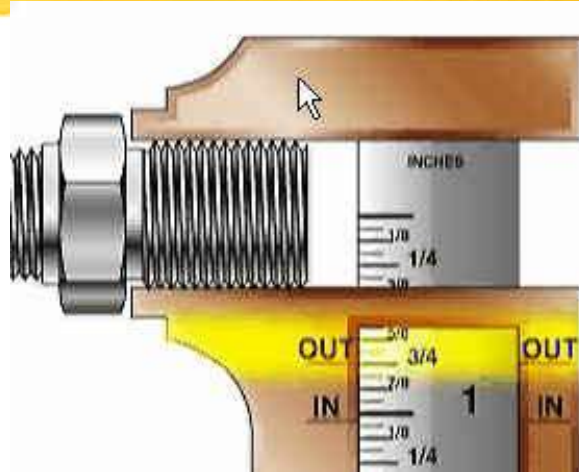
标记和表格

螺纹辨识工具

MIK-1 kit

卡尺

用来量内外直径
(英制/公制)

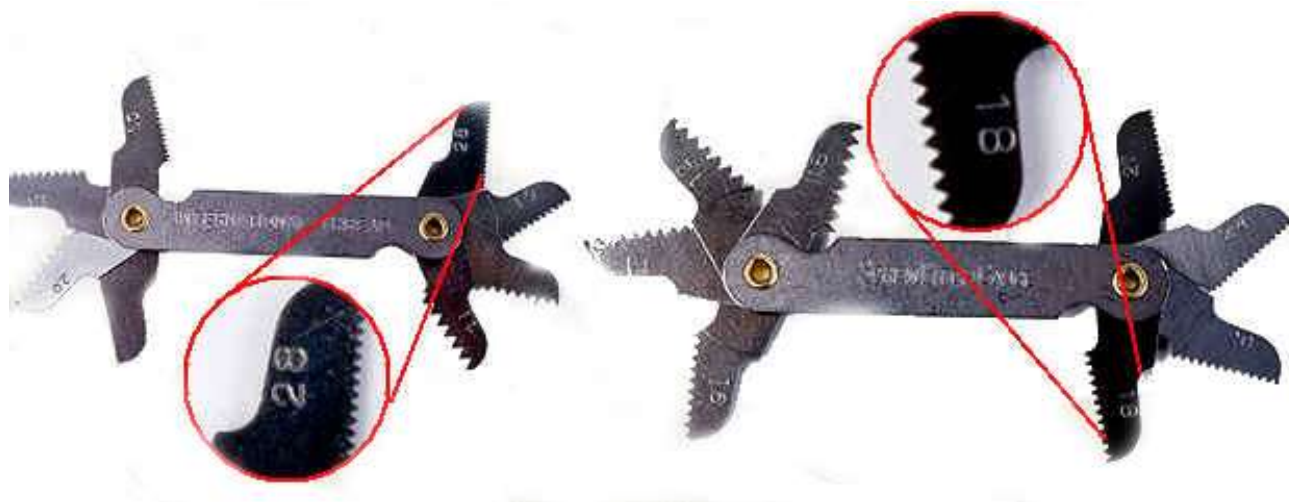


螺纹辨识工具

MIK-1 kit

螺纹齿规

用来比对螺纹形状以判断螺距



螺纹辩识工具



从已知螺纹处识别

管接件上螺母或其他另件也可以用来进行螺纹比对

识别螺纹

识别螺纹步骤:

1a. 平管 还是 锥管

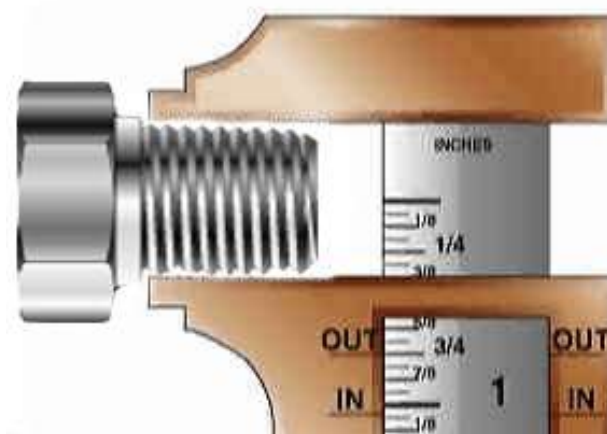
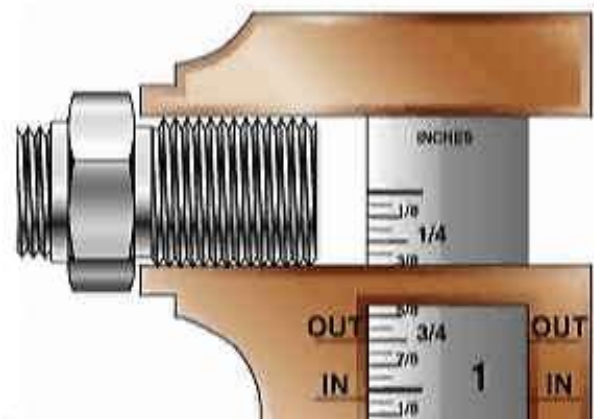
目测



识别 螺纹

识别螺纹步骤:

1b. 平管 还是锥管
与平行面比对

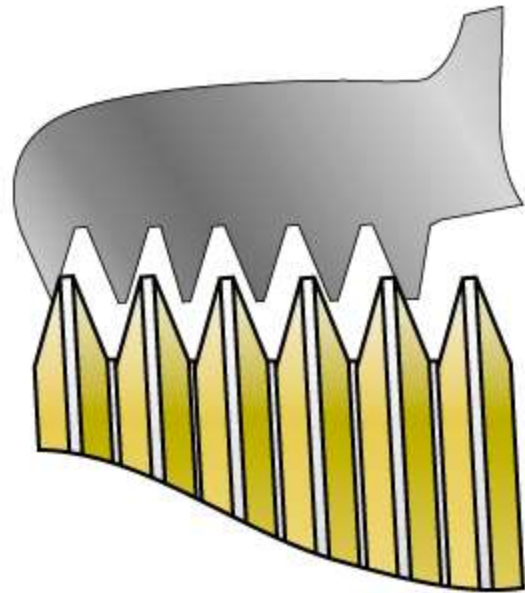


识别 螺纹

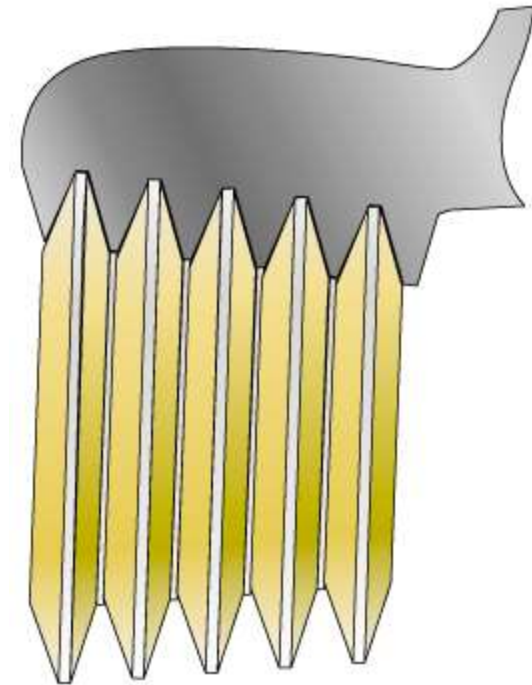
识别螺纹步骤:

2. 测量螺纹螺距

用螺纹卡规



Bad Fit



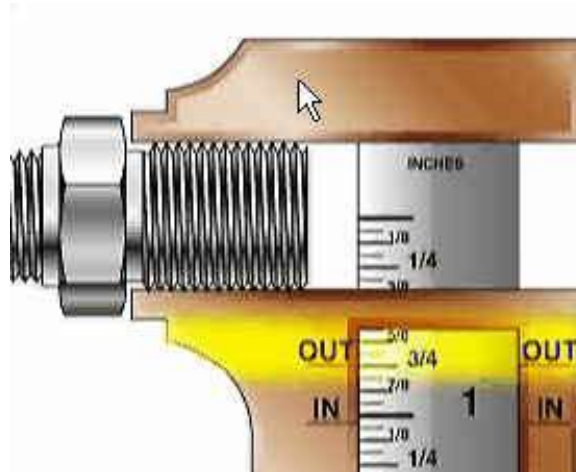
Good Fit

识别 螺纹

识别螺纹步骤:

3a. 由尺寸测量

用卡尺测量或比对螺纹轮廓形状



识别 螺纹


识别螺纹步骤

3b. 测尺寸 轮廓比对



1 1/2" Thread Profile

识别 螺纹



识别螺纹步骤:

4. 定螺纹

NPT/NPTF – 美制锥管螺纹

例如: **1/4-18 NPT**

1/4 = 尺寸规格

18 = 螺距 (螺牙数, 每英寸)

NPT 或 **NPTF** 一般不需特别分清

识别 螺纹

识别螺纹步骤:

4. 定出螺纹

UN/UNF - (SAE 直管螺纹)

例如: 9/16-18 UNF

9/16 = 实际尺寸

18 = 螺距 (螺纹 per 英寸)

UN 或 UNF一般不需特别分清

UNF 通常使用在螺纹螺距 大于12 齿

识别 螺纹

识别螺纹步骤:

4. 定出螺纹

BSPT – 英制锥管

例如: **R3/8**

R 特指 锥管

3/8 = 尺寸规格

螺距不需标明

日本锥螺纹通常写成 **PT 3/8**

识别 螺纹

识别螺纹步骤:

4. 定出螺纹

BSPP – 英制，平管

例如: **G3/4**


G 特指 平管

3/4 = 尺寸规格

螺距不需注明

日本平管螺纹会写为 **PF 3/8**

识别 螺纹



识别螺纹步骤:

4. 定出螺纹

公制 公制平管

例如: **M22X1.5**

M 指公制

22 = 实际毫米尺寸

1.5 = 螺距 (螺齿间毫米距离)

识别 螺纹

识别螺纹步骤:

4. 定出螺纹

公制 锥管

例如: M10X1 keg (或锥管)

M - 公制

10 = 实际尺寸

1 = 螺距

keg 通常在德国指锥管，并会特别标注。

螺纹种类

NPT/NPTF - 锥管 (美制管螺纹)

UN/UNF - 平管 (SAE 管螺纹)

BSPT - 锥管 (英制)

BSPP - 平管 (英制)

公制 - 锥管

公制 - 平管

