ข้อกำหนดทางเทคนิคสำหรับเครื่องต๊าปเกลียวท่อ POLO



หน่วย: มม.

ขนาดท่อ (นิ้ว)	DN	เส้นผ่านศูนย์กลางภายนอก (OD)	เส้นผ่านศูนย์กลางภายในมาตรฐาน (ID)	ค่าความคลาดเคลื่อนที่แนะนำ
1/2"	15	21.3	15.8	±0.3
3/4"	20	26.9	21.4	±0.3
1"	25	33.7	27.2	±0.3
1¼"	32	42.4	35.9	±0.4
1½"	40	48.3	41.8	±0.4
2"	50	60.3	53.1	±0.4
2½"	65	76.1	68.9	±0.5
3"	80	88.9	80.9	±0.5
4"	100	114.3	104.3	±0.5
5"	125	139.7	128.7	±0.6
6"	150	165.1	152.1	±0.6

I. **ข้อกำหนดการจับยึด :**

- ความคลาดเคลื่อนของท่อ < 0.5 มม.

II. ข้อกำหนดเกี่ยวกับเส้นผ่านศูนย์กลางภายนอก :

- ค่าเบี่ยงเบนเส้นผ่านศูนย์กลางภายนอก: ⩽ ±0.5% (เช่น DN20: 26.9 ± 0.14 มม.)
- ปลายท่อต้องตั้งฉาก ไม่มีเสี้ยน และไม่เป็นรูปวงรี

III. ข้อกำหนดด้านความแข็ง (ท่อเหล็กชุบสังกะสี):

- **วัสดุ :**
  - ท่อเหล็กเชื่อมชุบสังกะสี GB/T 3091 สำหรับการขนส่งของเหลวแรงดันต่ำ (ซีรี่ส์ Q235)
- **ช่วงความแข็ง :**
  - ค่าความแข็งบริเนลล์ HB ⩽ 160 (ทั่วไป)
  - ค่าความแข็งร็อคเวลล์ HRC ⩽ 25 (เทียบเท่าเหล็กกล้าคาร์บอนธรรมดา)
- **ข้อจำกัดที่สำคัญ:**
  - ความแข็งมากเกินไป (HRC > 25): ส่งผลให้แม่พิมพ์บิ่น เกลียวขาด และเกลียวหยาบ
  - ความแข็งไม่เพียงพอ (อ่อนเกินไป): ทำให้เส้นด้ายติดกับแม่พิมพ์ เส้นด้ายไขว้กัน และเสียรูปทรงได้ง่าย