

# S2H1/4X50MMXH5

产品名称	S2H1/4X50MMXH5
公司名称	江门市新会区金多美五金工具厂
价格	.00/支
规格参数	是否提供加工定制:是 旋杆头型:六角 结构形状:直形
公司地址	中国广东 江门市新会区 新会区会城镇大濠村工业区2号
联系电话	0086 0750 3370757/3116796 18922025252

## 产品详情

是否提供加工定制：是  
是否防爆：是  
功能：多用  
规格：S2H1/4X50MMXH5 (mm)

旋杆头型：六角  
材质：铬钒合金钢  
适用螺钉直径：3.0-5.0 (mm)

结构形状：直形  
品牌：金多美  
重量：0.060 (g)

供应s2h1/4x50mmxh5

2.各种施工工具必须是正式厂家生产的合格产品。3.工作前必须对工具进行检查，严禁使用腐蚀、变形、松动、有故障、破损等不合格工具。4.停止工作时，禁止把机件、工具放在机器或设备上。5.带有牙口、刃口尖锐的工具及转动部分应有防护装置。6.使用特殊工具时(如喷灯、冲头等)，应有相应安全措施。7.小型工器具放在工具袋中妥善保管。二.电动工具必须装漏电保护器。1.电动工具必须装漏电保护器。2.电动工具必须有可靠的接地保护。3.电源开关及电线必须符合安全要求。4.使用电动工具时，应有必要的、合格的绝缘用品，在潮湿地带或金属容器内使用电动工具，必须有相应的绝缘措施，并有专人监护。电动工具的开关应设在监护人便于观察，便于操作的地方。5.在高空或横向使用磁力电钻时，应有防止因中途停电而造成电钻坠落的措施。6.使用射钉枪时，要注意周围环境，防止伤人。7.使用电动扳手时，反力矩支点应牢靠，否则不许启动。8.砂轮机使用前应检查砂轮有无外伤、裂纹，然后进行空转试验，无问题方可使用，由于砂轮机转数高且有一定重量，打磨时与物件接触点要求比较严格，所以稳定性较差。使用时，操作者精力要集中，需戴防护镜。磨削时应避免撞击，应用砂轮正面磨削，禁止使用砂轮侧面。防止砂轮破碎伤人，安装砂轮时，砂轮与两侧板之间应加柔软垫片，严禁猛击螺帽。使用时操作人员应站在侧面，不得两人同时使用一个砂轮，砂轮片有效半径磨损达2/3时必须更换。三.风动工具1.使用风动工具、气源应装气水分离器，以免混浊空气进入，磨损机件。2.供气的金属管和软管应进行吹洗，不得对人，与套口连接应牢固。3.风管不得变成锐角，遭受挤压或受到损坏时，应立即停止使用。4.风动工具使用过程中，沿风管方向不得站人以防风管脱口伤人。5.更换工具附件，须待气体全部排出，压力下降后，方可进行。6.使用冲击性风动工具(风锤，风镐、风铲、风枪等)时，必须把工具置于工作状态后，方可通气。7.严禁用氧气做风动工具的风源。(5)装配工具：装配工具通常指的是螺丝刀、活络扳手、开口扳手、整体扳手、内六角扳手、套筒扳手、拔销器、斜键和轴承装卸工具等。1)扳手：扳手主要

是用于旋紧六角形、正方形螺钉和各种螺母的工具。采用工具钢、合金钢或可锻铸铁制成。一般分为通用的、专用的和特殊的三大类。使用时应根据螺钉、螺母的形状、规格及工作条件选用规格相适应的扳手去操作。应注意以下的安全操作事项：由扳手体、固定钳口、活动钳口及蜗杆等组成活络扳手是通用扳手。它的开口尺寸可在一定的范围内调节，所以在开口尺寸范围内的螺钉、螺母一般都可以使用。但也不可用大尺寸的扳手去旋紧尺寸较小的螺钉，这样会因扭矩过大而使螺钉折断；应按螺钉六方头或螺母六方的对边尺寸调整开口，间隙不要过大，否则将会损坏螺钉头或螺母，并且容易滑脱，造成伤害事故；应让固定钳口受主要作用力，要将扳手柄向作业者方向拉紧，不要向前推，扳手柄不可以任意接长，不应将扳手当锤击工具使用。呆扳手(开口扳手)、套筒扳手、锁紧扳手和内六角扳手等称为专用扳手。它的特点是单头的只能旋拧一种尺寸的螺钉头或螺母，双头的也只可旋拧两种尺寸的螺钉头或螺母；呆扳手使用时应使扳手开口与被旋拧件配合好后再用力，如接触不好时就用力容易滑脱，使作业者身体失衡；套筒扳手在使用时 also 需接触好后再用力，发现梅花套筒及扳手柄变形或有裂纹时，应停止使用，要注意随时清除套筒内的尘垢和油污；锁紧扳手和内六角扳手使用时要注意选择合适的规格、型号，以防滑脱伤手。棘轮扳手、扭矩限定扳手是根据特殊要求而制成的特种扳手，应根据产品说明书的要求去正确使用，或根据指示器的读数来调整作用力。

2) 螺丝刀：螺丝刀是用来旋紧或松开头部带沟槽的螺丝钉的专用工具。它的工具部分用碳素工具钢制成，并经淬火硬化。一般分为四种类型：标准螺丝刀、弯头螺丝刀、十字螺丝刀、快速螺丝刀。螺丝刀的使用应注意以下几点：应根据旋紧或松开的螺丝钉头部的槽宽和槽形选用适当的螺丝刀；不能用较小的螺丝刀去旋拧较大的螺丝钉；十字螺丝刀用于旋紧或松开头部带十字槽的螺丝钉；弯头螺丝刀用于空间受到限制的螺丝钉头。螺丝刀的刀口损坏、变钝时应随时修磨，用砂轮磨时要用冷却水冷却，无法修补的螺丝刀，如刀口损坏严重、变形、手把柄都裂开或损坏应报废。不要用螺丝刀旋紧或松开握在手中工件上的螺丝钉，应将工件夹固在夹具内，以防伤人。不可用锤击螺丝刀手把柄端部的方法撬开缝隙或剔除金属毛刺及其他的物体。

1. 手持电动工具的安全操作

1.1 使用手电钻、冲击钻、电锤时应注意的事项

- 1) 金属外壳要有接地或接零保护：塑料外壳应防止碰、磕、砸，不要与汽油及其他溶剂接触；
- 2) 钻孔时不宜用力过大过猛，以防止工具过载；转速明显降低时，应立即把稳，减少施加的压力；突然停止转动时，必须立即切断电源。
- 3) 安装钻头时，不许用锤子或其他金属制品物件敲击，手拿电动工具时，必须握持工具的手柄，不要一边拉软导线，一边搬动工具，要防止软导线擦破、割破和被轧坏等。
- 4) 较小的工件在被钻孔前必须先固定牢固，这样才能保证钻时使工件不随钻头旋转，保证作业者的安全。
- 5) 外壳的通风口(孔)必须保持畅通；必须注意防止切屑等杂物进入机壳内。

2. 手持电动工具在使用前应检查的项目

- 1) 对照铭牌查看一下所选用的工具型号及技术性能是否满足工作内容需要；
- 2) 外壳、手柄是否完好无损；
- 3) 软导线是否完好无损；
- 4) 外壳接地、接零保护线连接是否正确；
- 5) 接线插头是否完好，爪数是否正确，手动开关是否灵活，有无异常；
- 6) 漏电保护器动作是否灵敏；
- 7) 机械转动部分是否灵活，无障碍，保护装置是否完好。

五. 风动手持工具

施工中常用的风动工具有：风镐、风锤、风铲、风动砂轮机。风动工具的特点是工作时振动大、噪声大。这样容易使作业人员过早的产生疲劳现象。由于风动工具的动力源是空气压缩机，所以比电能为动力的工具要安全得多。但是如果由于操作不正确、维护保养不好，也容易发生伤害事故。输送空气的管道应注意以下几点：

- 1) 风动工具的软管必须与供气的金属管连接牢固，在工作之前应先通气吹冲管道，冲吹时排气口不许对着人。
- 2) 输送管道不得变成锐角，不得产生扭绞和变形；当输送的距离较远时，最好将软管架空，以防止被车辆、重物碾压或砸坏；软管通过横道时，可使用套管保护，也可用槽板、槽钢盖住。
- 3) 使用中更换工具附件或交换工具时，应事先切断压缩空气，并将管内余下的空气排尽后方可进行更换操作。
- 4) 风动输送软管不许用来清扫人员身上的灰尘和切屑；严禁用氧气作为风动工具的气源。使用风动砂轮机应注意以下几点：必须保证有正常的工作压力，一般的工作压力为0.44~0.54mpa之间；随时检查砂轮机的各部件是否完好，紧固砂轮的螺柱、螺母必须拧紧牢固；工作时不允许用砂轮撞击被磨削的工件或其他物件，磨削时人工施加的压力不宜过大，周围不要站人，作业者应戴好护目镜；
- 5) 工作结束时，应先切断气源(关闭进气阀门)，排尽管内的余气后拆卸风管和工具。风铲是用于各种金属表面的铲切工具。对于焊缝的铲切及各种大、中型铸件清砂，铲除浇、冒口等各种不规范的表面，都是十分有效的；对于狭小而不宜铲削的金属表面的铲切，使用起来也较为方便。使用风铲时应注意以下几点：
- 6) 风铲上应装置由起动机控制的自动关闭阀，以保证只有压下起动机时，风铲才能开动。
- 7) 操作时握住手柄向铲切方向紧压，使凿子的肩缘抵住钢套，应从低速向高速逐步地进行，直到正常的铲切。
- 8) 作业人员应佩戴护目镜、耳罩，以防飞屑伤眼和噪声对耳膜的伤害，风铲的手柄上要加设减振装置。