

东莞手用套装丝攻批发商浅析手用组合丝锥的正确使用

产品名称	东莞手用套装丝攻批发商浅析手用组合丝锥的正确使用
公司名称	东莞市石碣拓展模具金属材料行
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	中国广东东莞石碣民丰路146号
联系电话	86-076986304666 15323537890

产品详情

在目前的机械加工中，手攻丝攻（丝锥）在所有的丝攻系列中仍据有一定的位置。由于在实际加工中，有些螺纹孔因为所在的位置或零件外形的限制，并不适用于机攻丝攻（丝锥）。对于小孔螺纹，因为螺纹孔径小，丝攻（丝锥）强度较低，用机攻丝攻（丝锥）容易折断，一般常采用方式是手攻丝攻（丝锥）。但是，手攻丝攻（丝锥）的质量受人为因素的影响较大，所以只有采取准确的攻螺纹方法，才能保证手攻螺纹的加工质量。

一、工件的装夹被加工工件装夹要正在一般情况下，应将工件需要攻螺纹的一面，置于水平或垂直位置。以便于判定和丝攻（丝锥）保持垂直于工件基面。二、丝攻（丝锥）的初始位置在开始攻螺纹时，要把丝攻（丝锥）放正，然后一手扶正丝攻（丝锥），另一手轻轻滚动铰杠。当丝攻（丝锥）旋转1~2圈后，从正面或侧面观察丝攻（丝锥）是否与工件基面垂直，必要时可用直角尺进行校正，一般在攻进3~4圈螺纹后，丝攻（丝锥）的方向就基本确定。如果开始攻螺纹不正，可将丝攻（丝锥）旋出，用二锥加以纠正，然后再用头锥攻螺纹，当丝攻（丝锥）的切削部分全部进入工件时，就不再需要施加轴向力，靠螺纹自然旋进即可。攻螺纹的操纵方式攻螺纹时，一般以每次旋进1/2~1转为宜。但是，特殊情况下，应详细分析，比如：M5以下的丝攻（丝锥）一次旋进不得大于1/2转；手攻细牙螺纹或精度要求较高的螺纹时，每次进给量还要适当减少；攻削铸铁比攻削钢材的速度可以适当快一些，每次旋进后，再倒转约为旋进的1/2行程；攻削较深螺纹时，为便于断屑和排屑，减少切削刃粘屑现象，保证锋利的刃口，同时使切削液顺利地进入切削部位，起到冷却润滑作用。回转行程还要大一些，并需要往复拧转几回，另外，攻削盲孔螺纹时，要常常把丝攻（丝锥）退出，将切屑清除，以保证螺纹孔有效长度。三、攻丝的力度滚动丝攻（丝锥）铰杠时，操纵者的两手用力要平衡，不得用力过猛和左右晃动，否则容易将螺纹牙型撕裂或者导致螺纹孔扩大及泛起锥度。如感到很费力时，不可强行攻螺纹，应将丝攻（丝锥）倒转，使切屑排除，或用二锥攻削几圈，以减轻头锥切削部门的负荷，然后再用头锥继续攻螺纹。四、退出丝攻（丝锥）非常好的方式攻削盲孔螺纹丝攻（丝锥）时，当尾锥攻完，用铰杠倒旋丝攻（丝锥）松动以后，用手将丝攻（丝锥）旋出，由于攻完的螺纹孔和丝攻（丝锥）的配合较松，而铰杠重，若用铰杠旋出丝攻（丝锥），轻易产生摇晃和震动，从而破坏了螺纹的表面粗糙度。攻削通孔螺纹时，丝攻（丝锥）的校准部份尽量不要全部出头，以免扩大或损坏最后几扣螺纹。五、成组丝攻（丝锥）的应用用成组丝攻（丝锥）攻螺纹时，在头锥攻完后，应先用手将二锥或三锥旋进螺纹孔内，一直到旋不动时，才能使用铰杠操作，防止对不准前一丝攻（丝锥）攻削的螺纹而产生乱扣现象。