

庄一/Q331 M16金属六角法兰面锁紧螺母

产品名称	庄一/Q331 M16金属六角法兰面锁紧螺母
公司名称	海盐庄一五金制品有限公司
价格	1.00/个
规格参数	品牌:庄一 产品名称:锁紧螺母 产地:浙江海盐
公司地址	浙江省嘉兴市海盐县望海街道威博路501号8幢（注册地址）
联系电话	057386886690 17370326616

产品详情

攻丝是用一定的扭矩将丝锥旋入要钻的紧固件胚料底孔中加工出内螺纹的金属切削工艺。在传统紧固件制造中，螺纹的加工方式多采用手动攻丝机的进行。因为在实际生产中有些螺纹孔由于所在的位置或零件形状的限制，不适用于铣削螺纹。攻丝机就是用丝锥加工内螺纹的一种机床，但有时在攻丝过程中由于各种因素导致丝锥的断损造成大量浪费。下面我们简介介绍传统手动攻丝的技巧和注意事项：

一、手动攻丝的步骤和技巧

手动攻丝的质量受人为因素的影响较大，并且螺纹孔直径小丝锥强度低，所以我们只有采取正确的方法，才能保证紧固件手动攻丝的工件质量。

(1) 工件的装夹

工件装夹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。便于判断和保持丝锥垂直于工件基面。

(2) 丝锥的定位

在开始攻螺纹时要把丝锥放正，然后一手扶正丝锥另一手轻轻转动铰杠。从正面或侧面观察丝锥是否与工件基面垂直，必要时可用直角尺进行校正，丝锥的方向就基本确定。

(3) 丝锥的修正

如果开始攻螺纹时丝锥位置不正确，可将丝锥旋出用二锥加以纠正然后再用头锥攻螺纹，当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。

(4) 丝锥的稳定

用力要均匀转动铰杠时操作者的两手用力要平衡，切忌用力过猛和左右晃动，否则容易将螺纹牙型撕裂和导致螺纹孔扩大及出现锥度，并且会折断丝锥。

(5) 丝锥的退出

用铰杠倒旋丝锥松动后再将丝锥旋出，因为攻完的螺纹孔和丝锥的配合较松。退出时避免丝锥产生摇摆和震动，从而破坏了螺纹的表面粗糙度。