



勝特力科技有限公司

Taper Reamers

勝特力材料 886-3-5753170
勝特力電子(上海) 86-21-54151736
勝特力電子(深圳) 86-755-83298787
[Http://www.100y.com.tw](http://www.100y.com.tw)

螺攻螺模組



■ 包裝：40 件/組

■ 公制

產品品牌：

產品名稱：絲錐板牙套裝

產品規格：12 件套 20 件套 40 件套

絲錐使用方法：

- (1) 攻絲時，先插入頭錐使絲錐中心線與鑽孔中心線一致。
- (2) 兩手均勻的旋轉並略加壓力使絲錐進刀，進刀後不必再加壓力。
- (3) 每轉動絲錐一次反轉約 45° 以割斷切屑，以免阻塞。
- (4) 如果絲錐旋轉困難時不可增加旋轉力，否則絲錐會折斷。

日常維護：

- 1、攻絲時端面孔口要倒角；絲錐要與工件的孔同軸；攻絲開始時應施加軸向壓力，使絲錐切入，切入幾圈之後就不再需要施加軸向力。
- 2、當絲錐校準部分進入螺孔後，每正轉半圈到一圈就要退回 $1/4$ ， $1/2$ 圈，使切屑碎斷後再往下攻；攻下通孔時，要經常退出絲錐進行排屑。
- 3、在鋼類工件上攻絲時要加切削液在鑄鐵工件上攻絲時，可加少許煤油；用了頭攻後，再用二攻、三攻時，必須將絲錐旋入螺孔。
- 4、套絲時工件端部要倒角，扳牙端面應與工件軸線垂直；套絲開始時要施加軸向壓力，轉動壓力相應的要大一些；當扳牙在工件上切出螺紋時，就不要再加壓力。
- 5、套絲時為使切屑碎斷，排出及時，應經常的反轉扳牙。

6、工件應牢固地固定在夾、卡具上；當絲錐折斷時，不要用手去觸摸折掉處，用夾鑿或樣沖剔出，斷絲時必須要戴好防護鏡。

板牙使用方法：

用圓片板牙加工螺紋時，呈半切削半擠壓狀態。板牙的內徑和中徑為切削部分，尤其是板牙內徑要承受較大的切削力，因此必須具有一定的強度和切削能力。考慮到板牙切削出的螺釘與螺孔配合時應有一定的間隙，並考慮到磨損量，故設計板牙時，應使內徑和中徑小於螺紋內徑、中徑的標稱尺寸。如 M0.8 的螺紋內徑 $D_{內}=0.584$ 毫米，板牙的內徑 $D_{板內} = 0.55$ 毫米，M0.8 的螺紋中徑 $D_{中}=0.67$ 毫米，板牙的中徑應為 $D_{板中} = 0.67$ 毫米，一般確定在 0.66—0.67 毫米。在實際生產中，板牙由於中徑磨損造成報廢的情況很少，所以在設計時對中徑的磨損量可考慮得小些。但如果中徑過小，則螺紋的推壓力就要增大，所以板牙的中徑不宜設計過小。螺紋的外徑是通過切削時金屬在板牙的擠壓作用下塑性變形而得到。為了不使金屬發生阻塞致使工件折斷，板牙的外徑不應參加工作，它與被切削之間要留有間隙。如切削 M0.8 螺紋，板牙外徑最小為 0.8 毫米，一般外徑要加大 $0.02 \sim 0.03$ 毫米。

注意事項：

先在螺栓坯料的端部加工出 45 度的倒角，以防止在板牙的導向刃上產生突然載入現象。同時要確保圓板牙或六角板牙垂直地切入螺栓坯料。

盡可能減小螺栓坯料的直徑，即確保與螺栓大徑有關的公差靠近下限，這樣

可把攻絲時產生的切削力降至最低。

使用帶刃傾角部分的板牙，這樣可確保把切屑導出切削加工區域。

採用正確的冷卻液，並把足量的冷卻液對準切削加工區域。

在調節開口板牙時，不得把板牙張開，張開的板牙在攻絲時會對工件產生刮擦而不是切削。均勻地轉動調節螺釘，可把開口板牙閉合大約 0.15 mm。若壓力只作用在板牙的一邊，可能會使板牙損壞。