

19. 關於機械設備・夾具及螺絲攻的組合

機械設備の進給装置及特長

完全同步進給

在設定轉數及送給量的同時並且進行探測及相互的調整控制下，就能到可以達成完全同步進給。

絲攻進給

使用與絲攻相同的牙距的進給軸，能得到比較穩定的進給。

齒輪傳動進給

因齒輪的組合關係，使用與絲攻相同牙距的齒輪，能得到穩定的進給。

無同步進給

需特別注意加工機械設定之進給量及迴轉速度，避免因進給量與迴轉速度之快慢差異易導致發生”進給過量”或”進給過慢”所產生之擴孔偏移等問題。

油壓、空壓進給

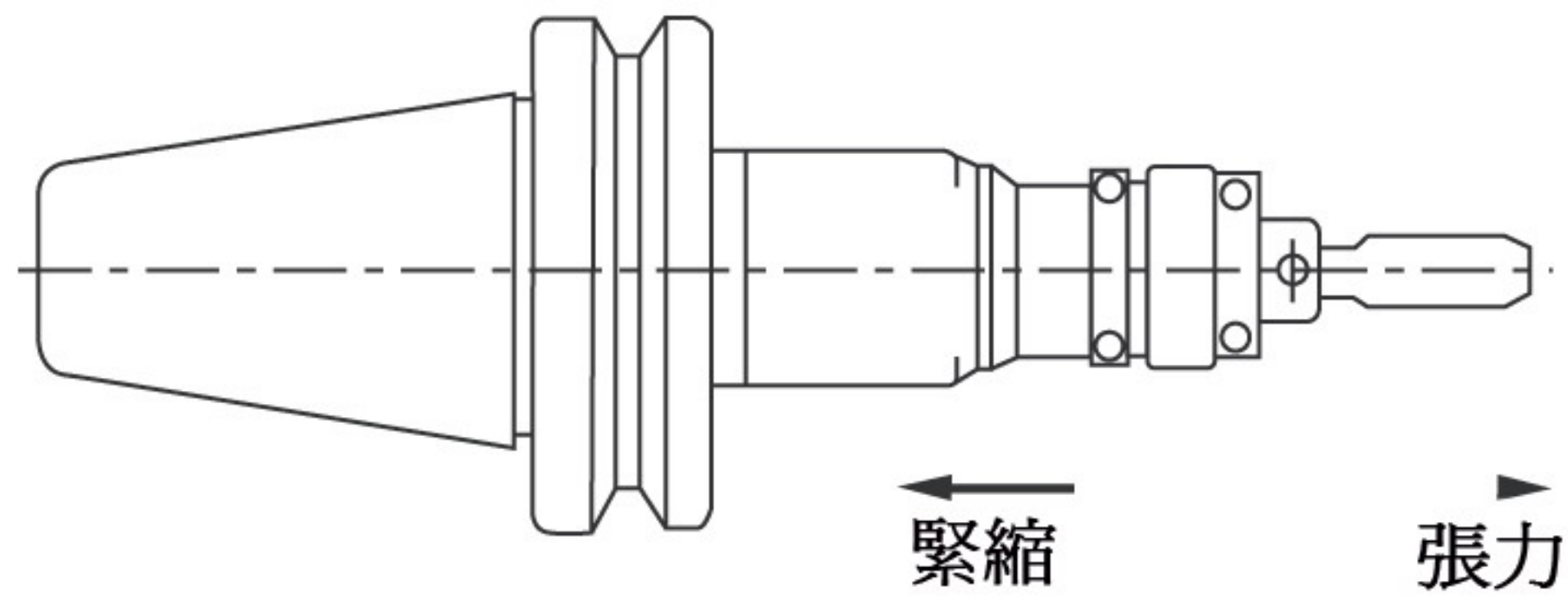
因壓力的調整會改變進給量，所以進給量較難控制易發生”進給過量”或”進給過慢”所產生之擴孔偏移等問題。

手動進給

手動進給如無法適當控制進給量時，易發生”進給過量”或”進給過慢”所產生之擴孔偏移等問題。

19. 關於機械設備・夾具及螺絲攻的組合

夾具的特長



張力・緊縮的方向

完全固定式夾具

絲攻完全被固定住，套筒及夾具部是不會鬆動或偏移。

彈力 / 緊縮調整式夾具

彈力發條(軸方向往側邊拉引)及緊縮發條(軸方向往側邊壓縮)、讓絲攻為浮動的類型。可微調調整機械的進給和絲攻的牙距誤差。

絲攻導引圖示

r =絲攻的半徑、 s =牙山的背隙角、 t =邊幅

切削性好，加工性能也隨之提高，因自我引導性小，此時必須以完全同步進給裝置的機器設備和固定式的夾具使用。「高速絲攻」「完全同步進給指定絲攻」就是屬這類型。

絲攻牙部有背隙量設計、具有良好的攻牙切削性。

絲攻牙部無背隙量設計，因與內螺紋接觸面積大進給的穩定度易受影響也較會造成牙部崩損，但攻牙導引性高。