

23. 关于机械设备 · 夹具与螺丝攻的组合

机械设备的进给构造和特长

完全同步（固定）进给

可同时检测和控制所设定的转速和进给量，达到完全同步（牙距）进给。

螺杆传动进给

使用螺杆进给时，因为和丝攻有相同的导程（牙距），进给相对较安定。

齿轮传动进给

使用齿轮进给时，因为和丝攻有相同的导程（牙距），进给相对较安定。

非同步（近似值进给）

虽然各个机械都能设定转速和进给量，但没有自动检测和互控的机能，无法达到完全同步（牙距）进给。

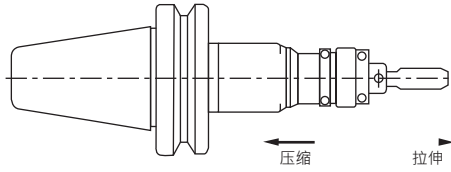
油压、空压进给

虽然可用压力调整进给量，但要调整出最佳的进给量，非常困难，常有「进给过量」「延迟进给」的情形发生。

自由（手动）进给

虽然可以用压力调整进给量，但要调整出最佳的进给量，非常困难，常有「进给过量」「延迟进给」的情形发生。

夹头的特长



拉伸 / 压缩方向

完全固定式夹头

丝攻完全被固定住，套筒及夹具部不会松动或偏移。

伸缩（浮动式）夹头

组合拉伸弹簧（轴向拉伸端）和压缩弹簧（轴向压缩端），让丝攻浮动的样式。可吸收并调整机械进给和螺丝攻的导程（牙距）的误差。

螺丝攻螺纹部的自导性

r =丝攻的半径 s =牙山的背隙 t =真圆宽

