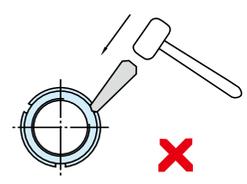
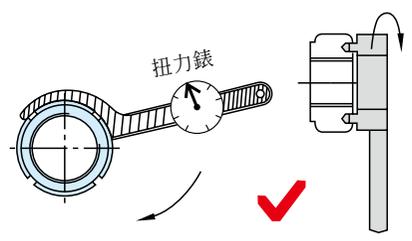
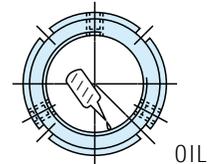
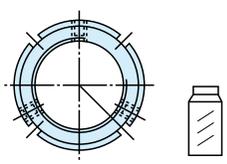


精密螺帽裝配注意事項：



使用精密鎖定螺帽常發生問題與解決方法：

產生現象	查看原因	解決方法
<p>YS螺帽與外螺紋無法配合鎖入</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 內、外螺紋螺距是否相符</li> <li>2. 螺紋有效徑是否符合公差</li> <li>3. 內、外螺紋牙型外觀是否損傷產生毛邊</li> <li>4. 內、外螺紋的左、右旋是否相符</li> <li>5. 內、外螺紋公稱外徑是否相符</li> <li>6. 外螺紋的外徑是否過大</li> <li>7. 外螺紋牙型是否標準</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 檢查內、外螺紋的螺距是否一樣</li> <li>2. 外螺紋使用三針檢查是否符合公差</li> <li>3. 外螺紋是否有損傷或毛邊,如果有毛邊,用三角銼石銼刀清除即可</li> <li>4. 內、外螺紋左、右旋是否一樣</li> <li>5. 使用游標卡尺檢查其內、外徑是否同一規格尺寸</li> <li>6. 使用分厘卡檢查其外徑尺寸</li> <li>7. 利用光學投影機檢查其牙型是否為60度</li> </ol>
<p>YS螺帽與外螺紋配合鎖入後無法拆卸</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 螺帽鎖定螺絲是否放鬆</li> <li>2. 內、外螺紋牙型是否清潔乾淨</li> <li>3. 外螺紋外觀是否有損傷</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 拆卸YS螺帽應切記,即使鬆開螺絲後,鎖緊銅仍未放鬆,用銅棒在靠近螺絲處輕輕敲打螺帽,即可將鎖緊銅鬆開就可以不費力地將螺帽卸下</li> <li>2. 使用前將內、外螺紋清洗乾淨並加上潤滑油,拆卸前將外螺紋表面清潔乾淨,並加入潤滑油</li> <li>3. 目測牙型外觀是否遭受撞擊,如果有,請用三角銼刀將其清除乾淨,再用細砂紙拋光處理</li> </ol>
<p>YS螺帽與外螺紋配合鎖入後仍容易鬆脫</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 內、外螺紋有效徑配合公差大</li> <li>2. 選用不當型號之螺帽</li> <li>3. 螺絲是否固定</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 檢查外螺紋有效徑是否過小(建議主軸PD值約小0.01至0.07mm及滾珠螺桿PD值約小0.04至0.09mm)</li> <li>2. 依據不同機型,使用不同型號之螺帽</li> <li>3. 螺帽鎖入後,須將螺絲固定確認</li> </ol>
<p>YS螺帽與外螺紋鎖入後精度不良</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 外螺紋與軸心中心線是否垂直</li> <li>2. 螺帽三點螺絲銅鎖定不正確</li> <li>3. 螺帽鎖定工具選用是否正確</li> <li>4. 內、外螺紋是否清潔</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 外螺紋在車削或研磨時,是否注意其精度及製造過程</li> <li>2. 首先應分別輕輕鎖入螺絲,直到鎖緊銅與螺紋契合,然後再依序均衡地鎖入各螺絲</li> <li>3. 不可使用不正當工具敲擊須用扭力扳手鎖緊</li> <li>4. 使用前須將內、外螺紋清潔乾淨並加入少許潤滑油</li> </ol>