

【諮詢】



客戶指定要能加工內螺紋表面鍍鋅處理前用的絲攻，那是什麼絲攻呢？
表面鍍鋅處理又是什麼呢？

【回答】

表面鍍鋅處理，是一般工業用的慣用語。
是一種很厚的表面處理方式，而加工進行鍍層處理的內螺紋，要用的加大精度的絲攻（+0.3~+0.6mm左右），則統稱為表面鍍鋅處理用加大精度絲攻。



【解說】 **【表面鍍鋅處理】** 正式名稱是"熱浸鍍鋅處理"。

熱浸鍍鋅處理是將熱、冷軋鋼材浸入溫度約460℃的熔融鋅槽中，而使鋼材鍍上鋅層，具有耐蝕的防銹功能。

【會用到鍍鋅處理的地方】

溫室、室內泳池、道路、橋梁、土木、等常見的物件以外，電塔上也有使用。



加工要進行鍍鋅處理的螺母的內螺紋時，要選哪種絲攻好呢？

首先要確認鍍膜的厚度。

內螺紋進行鍍層處理後，螺紋尺寸會變小，所以要預留此厚度，必須加大內螺紋尺寸。

JIS規格所訂的鍍層厚度，詳如右表。

雖然鍍鋅處理用絲攻可參考右表，但一般多用2級+0.3mm或2級+0.6mm加大精度絲攻。

加上鍍層厚度的內螺紋中徑尺寸(JIS B 0209-5、1048)

單位:mm

尺寸	牙距	內螺紋中徑
M10	1.5	+0.510~+0.310
M12	1.75	+0.565~+0.335
M14 M16	2	+0.632~+0.350
M18 M20 M22	2.5	+0.754~+0.350
M24	3	+0.950~+0.360

【建議】



熱浸鍍鋅處理時，因表面鍍膜厚度不一，很難找到最合適的加大精度絲攻。必須邊進行加工，邊視情況來選用。

本公司備有M10~M30 SP II (2級)+0.3的加大精度絲攻，請優先選用。
檢查內螺紋鍍膜前用的螺紋栓規牙規，也可依客戶需求訂製。