

การทำเกลียวนอก (Die)

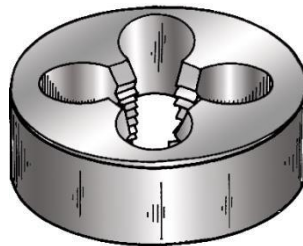
การทำเกลียวนอกโดยพื้นฐานทั่วไปแล้ว จะนิยมใช้เครื่องมือสำหรับการทำเกลียวนอก เรียกว่า ดาย (Die) ซึ่งมีรูปร่างเป็นวงกลม มีรูเจาะเป็นดอกจิกและมีคมตัดภายใน หมุนตัดลงในเนื้อวัสดุรูปทรงกระบอกให้เป็นเกลียว และเมื่อหมุนดายออกจากเนื้อวัสดุจะได้เกลียวนอกซึ่งมีรูปร่างคล้ายสลักเกลียว



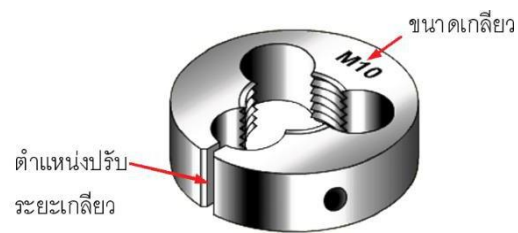
เครื่องมือและอุปกรณ์ทำเกลียวนอก

1. ดาย (Die)

(1) ดายชนิดตายตัว (Solid type) ไม่สามารถปรับได้



(2) ดायชนิดปรับได้ (Adjustable type)



2. ด้ามดાય



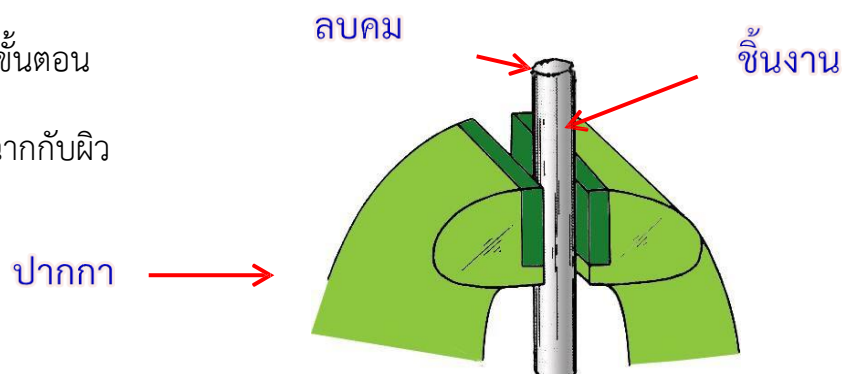
ขั้นตอนการทำเกลียวนอก

1. การเตรียมชิ้นงาน

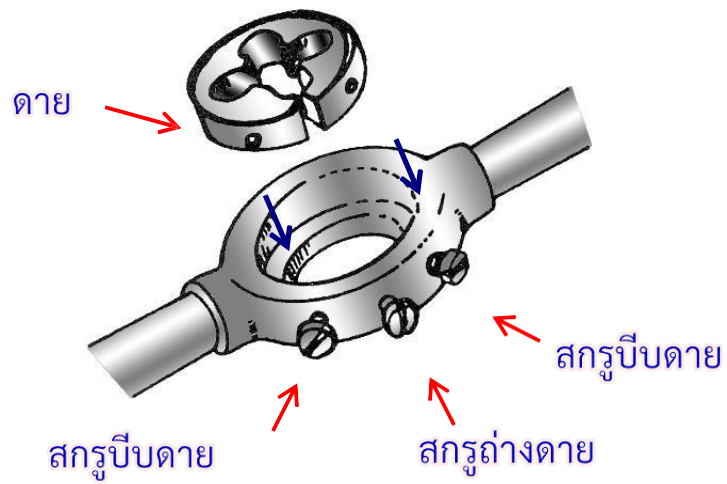
ขนาดเพล่า $\cong$ ขนาดของเกลียว - 0.1 ถึง 0.3 มิลลิเมตร

2. การดายเกลียว มีขั้นตอน

(1) จับชิ้นงานให้ตั้งฉากกับผิว



(2) ประกอบตายเข้ากับด้ามจับ



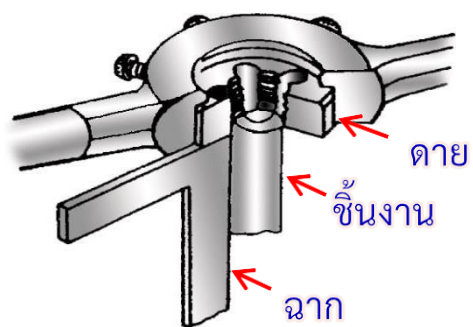
(3) ประกอบตายเข้ากับด้ามแล้วยึดสกรู



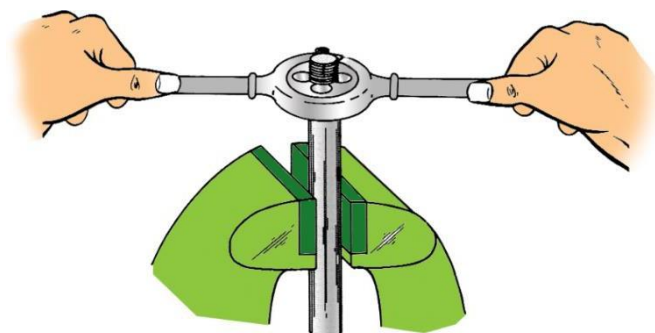
(4) กัดตายแล้ว หมุนตามเข็มนาฬิกา



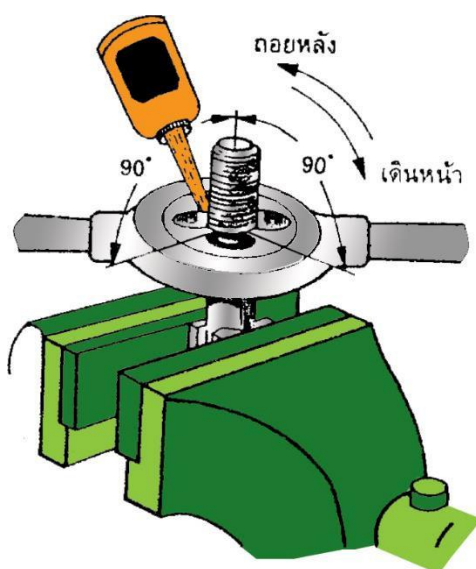
(5) ตรวจสอบความฉาก



(6) เริ่มหมุนตัดเกลียว



(7) หมุนตัดเกลียว 1/4 รอบ



(8) ดายรอบที่ 2 และ 3



(9) ตรวจสอบเกลียว



ข้อควรระวังในการตายเกลียว

- (1) ขนาดของเพลหรือสลักที่จะนำมาทำการตาย จะต้องได้ขนาดที่ถูกต้อง
- (2) การเริ่มต้นตายครั้งแรก จะต้องให้ตายขยายกว้างสุด จากนั้นจึงค่อย ๆ ปรับให้แคบ
- (3) ตรวจสอบแนวการเคลื่อนที่ตัดของตาย โดยให้เคลื่อนที่อย่างสม่ำเสมอ และตั้งฉากกับชิ้นงาน
- (4) แรงที่ใช้กดและหมุนด้ามตายจะต้องสม่ำเสมอ ไม่ออกแรงกดด้านใดด้านหนึ่งมาก
- (5) หยอดน้ำมันหล่อลื่นขณะทำการตายเกลียว
- (6) ขณะทำเกลียวนอกจะต้องหมุนตายกลับเพื่อคายเศษบอย ๆ และรีดยอดเกลียวให้เรียบ