

螺纹为什么比热卷持仓量大~为什么螺纹的弹性比平纹的弹性大-股识吧

一、bspp为什么只有内螺纹

BSPT：英标锥管螺纹
BSPF：为平行管螺纹
G螺纹与Rp螺纹都是55°圆柱管螺纹，Rp是密封螺纹这4种螺纹都是英制管螺纹，牙形角都是55°
BSPP是平行螺纹，只有内螺纹，与BSPT外螺纹接合。

用于干密封。

属旧代号。

BSPF是平行螺纹，用于非密封接合。

属旧代号。

G非密封圆柱管螺纹，与BSPF螺纹相似。

Rp密封圆柱内螺纹，与BSPP螺纹相似。

55°圆柱管螺纹-分密封管螺纹（Rp）和非密封管螺纹（G），Rp只有内螺纹，G有内螺纹和外螺纹；

55°圆锥管螺纹-分外螺纹（R）和内螺纹（Rc）；

1 Rp螺纹和G螺纹是两种不同的螺纹，Rp属于密封管螺纹，是圆柱内螺纹，是过盈配合螺纹，除起机械连接作用外还起密封作用。

螺纹精度除对大、中、小要求外，对牙形（牙高、螺距、牙侧角）精度也有要求；

2 G螺纹是非密封圆柱管螺纹，有圆柱内、外螺纹，是间隙配合螺纹，只起机械连接作用，没有密封作用。

螺纹精度只对大、中、小径有要求，对牙形精度没有要求。

" C" }3 T* N+ n& ;

m6 v这两种螺纹各有其精度等级规定，同样规格的螺纹中径偏差，前者约只有后者的一半。

即Rp螺纹比G螺纹精度高得多。

二、为什么螺纹的弹性比平纹的弹性大

因为螺纹是双面组织，前面的线圈往后卷，后面的线圈往前卷，前后线圈形成类似弹簧的结构，平纹是单面组织，没有弹簧的结构，在同等宽度的织片上，螺纹的线圈数多于平纹，线圈提供横向和纵向的拉伸，当织物受力去除后，恢复原来形状的能力好，所以螺纹弹性比平纹大。

还望采纳！

三、4分管的螺纹直径为什么是15mm

4分管的公称通径是15MM，是二分之一英寸的圆整值。螺纹不是，螺纹大径是20.995MM，小径是18.631MM。

四、为什么横线要比竖线大2磅

横线比竖线高1~2磅的目的就是保持球拍不变形，如果拉到22磅以上而且横竖一样的话，你仔细比较一下就能看出拍子被拉扁了。1~2磅不是定数，要视实际磅数而定。

五、攻丝过程中攻孔过大了为什么呢？该怎么办？

(1).刀具(丝锥)精度不够。

可能是丝锥的中径大了。

(2).攻丝机主轴跳动量是否过大?可以攻制其他规格的螺纹试试其效果如何?以判断是丝锥原因还是攻丝机原因。

六、考试卷子的右下角为什么要写上座号

方便核对考场考号顺序无误。

七、攻螺纹或套螺纹发生乱牙的主要原因

- 一、螺纹乱牙：产生原因：1、底孔直径太小，丝锥不易切入，孔口乱牙；
2、攻二锥时没旋入切出的螺纹；
3、螺纹歪斜过多，而用丝锥强行错正；
4、韧性材料未加冷却润滑液或切屑未断碎强行攻削，把已切削出的螺纹拉坏；
5、丝锥刃口已钝。

- 防止方法：1、根据工件材料，选择合理的底孔直径；
2、先用手将二锥旋入螺孔，再用绞手攻入；
3、开始攻时，两手用力要均衡，并多检查丝锥与工件表面的垂直性；
4、韧性材料加冷却润滑液，多倒转丝锥使切屑断碎；
5、用油石或砂轮修磨丝锥前刀。

- 二、螺孔偏斜产生原因：1、丝锥与工件平面不垂直；
2、攻削时两手用力不均衡。

- 防止方法：1、开始切入时丝锥要与工件平面垂直，以后要多检查校正；
2、要始终保持两手用力均衡。

- 三、螺纹高度不够产生原因：底孔直径过大。

- 防止方法：根据材料正确选择孔直径。

- 套螺纹时产生废品的原因及防止方法一、螺纹乱牙：产生原因：1、塑性材料没有用冷却润滑液，螺纹被破坏；

- 2、套丝时没有反转割断切屑堵塞，咬坏螺纹；
3、圆杆直径太大；
4、扳牙歪斜太多而强行借正。

- 防止方法：1、根据材料选用冷却润滑液；
2、应经常反转，使切屑断碎，及时排屑；
3、根据材料性质正确选择圆杆直径；
4、要多检查和校正。

- 二、螺孔偏斜产生原因：1、圆杆倒角歪斜，开始起削时就歪斜，使螺杆一边浅一边深；

- 2、两手用力不均匀，使牙歪斜。

- 防止方法：1、倒角要四周均匀；
2、起削要正，两手用力要均衡。

- 三、螺纹太瘦产生原因：1、扳手摆动太大，或由于偏斜多次借正，切削边多使螺纹中径小了；

- 2、起削后仍使用压力扳动。

- 防止方法：1、要摆稳扳牙，用力均衡；
2、起削后去除压力，只用旋转力。

- 四、螺纹太浅：产生原因：圆杆直径过小。

- 防止方法：根据材料正确选择或计算直径。

我个人建议在加工螺纹时，应该使用螺纹塞规和螺纹环规，确保通规通、止规止，这是保证螺纹质量最有效的方法。

追问：答案非常详尽！非常感谢！但我做的是简单的手工操作，没有使用螺纹塞规和螺纹环规等工具只使用铰杠和扳牙架而已！而且我只想要最简洁的答案，因为我要写实训报告的，太长无法安排篇幅！不过还是非常感谢你的答案，获益良多！

回答：最简洁的答案：1首先保证螺孔的底径和螺杆的外径符合公差要求。

2选择正确的质量好的丝锥和扳牙。

3正确装夹工件，开始起削时确保丝锥与螺孔、扳牙与螺杆的垂直。

4切削过程始终保持两手用力均衡。

5切削过程中经常反转，使切屑断碎，及时排屑。

6根据材料的不同，选用不同的冷却润滑液，确保切削螺纹的光洁度。

参考文档

[下载：螺纹为什么比热卷持仓量大.pdf](#)

[《抛出的股票钱多久能到账》](#)

[《买入股票成交需要多久》](#)

[《股票正式发布业绩跟预告差多久》](#)

[《股票冷静期多久》](#)

[下载：螺纹为什么比热卷持仓量大.doc](#)

[更多关于《螺纹为什么比热卷持仓量大》的文档...](#)

声明：

本文来自网络，不代表

【股识吧】立场，转载请注明出处：

<https://www.gupiaozhishiba.com/read/17660011.html>