

# 卧式自动攻牙机 平峰五金 惠州自动攻牙机

产品名称	卧式自动攻牙机 平峰五金 惠州自动攻牙机
公司名称	东莞市平峰五金科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市大朗镇洋乌村升平中路38号
联系电话	13925805317 13925805317

## 产品详情

东莞市平峰五金科技有限公司是集设备开发、研究、生产、销售为一体自动攻牙机的企业厂家，可生产、定制：自动攻牙机、二轴攻牙机、四轴攻牙机、自动钻孔机、伺服攻牙机、攻牙机定制、攻牙机厂家、钻孔攻牙机、多轴自动攻牙机、全自动攻牙机、法兰帽攻牙机、多功能攻牙机、压铆螺母攻牙机、压铆螺母攻丝机、涨铆螺母攻牙机、涨铆螺母攻丝机、压铆螺柱攻牙机、压铆螺柱攻丝机、拉铆螺母攻牙机、拉铆螺母攻丝机、铆螺母攻丝机、拉铆螺母攻丝机。

还可以为客户设计非标机，如：车槽，倒角，车端面，钻孔等机械。应客户所需

本公司的产品广泛应用行业：汽车零配件、电子零配件、家具零配件、运动器材、冲压配件、航空产品、螺丝螺母等。

攻牙机部分设备展示

攻牙机加工的部分产品案例

攻牙机装配前的准备有哪些？

攻牙机工作一小时，可以代替50个人的一天工作量！攻牙机的型号和种类比较多，常见的是有电动钻攻牙机、台式钻攻牙机、车床式攻牙机、气动攻牙机、液压攻牙机、多轴攻牙机、振动盘攻牙机、全自动攻牙机等，

1.熟悉攻牙机产品的结构和零件的作用，研究产品装配图中的技术条件、各零部件之间的关系及功能。

2.确定装配方法、装配顺序以及装配时所用工具及辅助材料。

3.清理零件，去毛刺，清洗零件表面的锈蚀、油污等，并涂上一层润滑油以防锈蚀。

攻牙机装配过程 装配的一般顺序是:组件装配> 部件装配>总装配>调整>检验>试机>喷漆>装箱。  
为了能合理的安排攻牙机装配具体顺序，可以在装配前先拟定装配工艺系统图。

攻丝机设备展示：

如何检查攻丝机的质量？

- 1.检查攻丝机的攻丝能力。材料应基于45号钢，并且应通过敲击45号钢进行检查。
- 2.选择用于攻丝的设备校准上限。例如，自动多轴攻牙机，如果攻丝机的攻丝范围为M12-M30，自动钻孔攻牙机，则选择M30 \* 3.5粗齿进行攻丝。
- 3.检查攻丝机的攻丝能力，惠州自动攻牙机，螺距应服从粗牙，即螺距上限。
- 4.底孔的深度应为丝锥直径的两倍，例如：攻丝M30螺纹孔，深度应达到60mm(深孔丝锥的定义：丝锥深度大于丝锥直径的1.5倍)点击以进行深孔攻丝)。
- 5.攻丝时，卧式自动攻牙机，应一次完成整个攻丝过程，并且在人工和重复的导线拔出现象和行为的中间不应有任何停顿。止动件中间的人工重复拉出导线的现象和行为表明，攻丝机的输出扭矩和机器的刚度不合格。
- 6.攻丝过程中，机床各部分不得扭曲变形，出现扭曲变形现象，表明攻丝机的刚性不合格。
- 7.攻丝完成后，通行止挡规必须通过检查。
- 8.折臂式攻丝机还需要具有垂直度调节功能。垂直度调整应平滑且安全。松开动力头锁定手柄是不安全的，并且电动机和减速器突然向前倾倒。

以上八点就是有关判断攻丝机质量是否过关的手段的全部内容

东莞市平峰五金科技有限公司是集设备开发、研究、生产、销售为一体自动攻牙机的企业厂家，本厂现有生产四轴攻牙机，法兰帽攻牙机，圆型压铆系列攻牙机，多功能盲孔异性攻牙机，伺服攻牙机，自动钻孔机，还可以为客户设计非标定制机，如：车槽，倒角，车端面，钻孔等机械。

部分攻牙机设备展示

设备生产过的部分产品案例

压铆螺母又叫铆螺母，自扣紧螺母，是应用于薄板或钣金上的一种螺母，外形呈圆形，一端带有压花齿及导向槽。其原理是通过压花齿压入钣金的预置孔位，一般而言预置孔的孔径略小于压铆螺母的压花齿，通过压力使压铆螺母的花齿挤入板内使预置孔的周边产生塑性变形，变形物被挤入导向槽，从而产生锁紧的效果。

卧式自动攻牙机-平峰五金(在线咨询)-惠州自动攻牙机由东莞市平峰五金科技有限公司提供。东莞市平峰五金科技有限公司在电子、电工产品制造设备这一领域倾注了诸多的热忱和热情，平峰五金一直以客户

为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：邹七平。