

圆规自动攻丝机 非标自动攻丝机 自动钻孔攻丝机

产品名称	圆规自动攻丝机 非标自动攻丝机 自动钻孔攻丝机
公司名称	乐清顺企自动化设备有限公司
价格	16200.00/台
规格参数	品牌:顺企 型号:sq004 重量:300kg
公司地址	浙江省温州市乐清市柳市镇新光工业区刘东路37号
联系电话	0577-57122935 18257776784

产品详情

全自动攻丝机在攻牙开始时,要尽量把丝锥放正,然后对丝锥加压力并转动绞手,当切入1-2圈时,仔细检查和校正丝锥的位置。一般切入3-4圈螺纹时,丝锥位置应正确无误。以后,只须转动绞手,而不应再对丝锥加压力,否则螺纹牙形将被损坏。

攻牙时,每扳转绞手1/2-1圈,就应倒转约1/2圈,使切屑碎断后容易排出,并可减少切削刃因粘屑而使丝锥轧住现象。攻不通的螺孔时,要经常退出丝锥,排除孔中的切屑。攻牙过程中换用后一支丝锥时,要用手先旋入已攻出和螺纹中,至不能再旋进时,然后用绞手扳转。在末锥攻完退出时,也要避免快速转动绞手,最好用手旋出,以保证已攻好的螺纹质量不受影响。塑性材料的螺孔时,要加润滑冷却液。对于钢料,一般用机没或浓度较大的乳化液要求较高的可用菜油或二硫化钼等。对于不锈钢,可用30号机油或硫化油。机攻时的切削速度,一般钢料为6-15米/分;调质钢或较硬的钢料为5-10米/分;不锈钢为2-7米/分;铸铁为8-10米/分。在同样材料时,丝锥直径小取较高值,丝锥直径大取较低值。攻牙时,丝锥与螺孔要保持同轴性。

攻牙时,丝锥的校准部分不能全部出头,否则在反车退出丝锥时会产生乱牙。