

# 自动攻牙机 大成机械 攻牙机

产品名称	自动攻牙机 大成机械 攻牙机
公司名称	丽水市大成机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省丽水市水阁工业区龙庆路297号
联系电话	13967440526

## 产品详情

【全自动攻牙机厂家】大成机械为大家介绍模内攻牙机的技术

模内攻牙技术真正意义上实现了“无屑加工”，由于攻牙机采用的是挤压丝锥，所以螺纹成型过程中不会产生因为切削而形成的切屑，做到了清洁环保，螺母攻牙机，并且螺纹的强度得到了很好的提高。这些都是传统工艺加工所不能比拟的。

挤压丝锥不同于普通的丝锥是没有排屑槽，挤压丝锥一般分表而涂层和不涂层(根据所攻材料而定)。工作原理是利用金属塑性变形原理来加工内螺纹的一种新型螺纹刀具，即在下孔内压磨使被削材隆起而形成螺纹，在此过程中不产生任何切屑。在正常的条件下，挤压丝锥比普通的丝锥成功率更高。挤压丝锥适用于:冷轧板、电解板、紫铜、黄铜模铸件、铝、铝合金和其他可锻造材料，挤压丝锥的优点。

主营产品：【全自动攻牙机】【数控攻丝机】【自动打孔机】【数控液压打孔机】等。

【全自动攻牙机厂家】大成机械为大家介绍攻牙的要点:

- 1、工件上螺纹底孔的孔口要倒角，通孔螺纹两端都倒角。
- 2、工件夹位置要正确，尽量使螺纹孔中心线置于水平或竖直位置，使攻牙容易判断丝锥轴线是否垂直于工件的平面。
- 3、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，自动攻牙机，否则螺纹牙形将被损坏。

4、攻牙时，每扳转绞手1/2-1圈，就应倒转约1/2圈，攻牙机，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。

5、攻不通的螺孔时，专业生产攻牙机，要经常退出丝锥，排除孔中的切屑。

我们应该怎么划分一部完整自动攻牙机数值控制工具机结构呢？

【全自动攻牙机厂家】大成机械为大家介绍：

首先将加工程式指令经由读带机、磁碟机或者键盘上的按键直接输入数控系统的记忆体内，这些数据资料经过电脑的计算处理后，再经过位移控制介面将所生产的脉冲信号传送到红运器来驱动伺服马达，直到由回馈所送回的信号与执行正确位移量所需脉冲信号一致为止，若二者不相等时则会生产一误差信号，继续驱动伺服马达，直到回馈之脉冲值与所输入的值相等为止。

自动攻牙机-大成机械(在线咨询)-攻牙机由丽水市大成机械制造有限公司提供。自动攻牙机-大成机械(在线咨询)-攻牙机是丽水市大成机械制造有限公司（[www.lsdcjx.com](http://www.lsdcjx.com)）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：张经理。同时本公司（[www.dcdkjx.com](http://www.dcdkjx.com)）还是专业从事攻牙机，自动攻牙机，攻牙机厂家的厂家，欢迎来电咨询。