

数控车床 大成机械—稳定性好 数控车床加工

产品名称	数控车床 大成机械—稳定性好 数控车床加工
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

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，数控车床，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。
- 4、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。
- 5、攻不通的螺孔时，要经常退出丝锥，排除孔中的切屑。

丽水市大成机械制造有限公司主营自动数控车床、滚牙机、攻牙机、液压车床、各种自动化机床设备、五金模具及其他机床配件的制造与销售。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：

随着攻牙机行业市场占有率提高，多头攻牙机行业的发展越来越激烈，那么我们就提高产品技术含量，拥有自主专利、设计、注重品牌的打造和营销，数控车床加工，这才是提高多头攻牙机企业的最佳选

择。

我们需要以市场需求发展为向导吗，以数控多头攻牙机为主导，主机为龙头、完善配套为基础，使数控多头攻牙机产品早日实现从低端走向高端，从初级产品加工成为高精尖产品。

如何提高电动攻牙机工作效率？

【全自动攻牙机厂家】质量检查流程：

一、夹紧任意3个夹头帮助分析其他基准的情况。

二、夹紧电动攻丝机前须观察所有基准点。

三、如果自由状态检查不符合图纸要求，须进行如下检查：

1、零件或总成厚度大于 1.0mm，仪表数控车床，所有基准间隙均在 1.0mm之内。

2、零件或总成厚度小于或等于 1.0mm，所有基准间隙均在 2.0mm之内。

四、在夹紧其它基准的前提下，有间隙的基准应能用一个手指的力使其贴合，同时其它基准不脱离。

五、电动攻牙机必须符合自由状态基准检查要求。

数控车床-大成机械—稳定性好-数控车床加工由丽水市大成机械制造有限公司提供。数控车床-大成机械—稳定性好-数控车床加工是丽水市大成机械制造有限公司（www.lsdxcjx.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.dcskjx.com）还是从事数控打孔机，自动打孔机，全自动打孔机的厂家，欢迎来电咨询。