

多孔模内攻丝机 森川机械切削速度快 多孔模内攻丝机订做

产品名称	多孔模内攻丝机 森川机械切削速度快 多孔模内攻丝机订做
公司名称	东莞市森川机械工具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市石碣镇四甲第二工业区
联系电话	13427898476

产品详情

多孔模内攻丝机出现问题了怎么解决呢？

缩小自动多孔模内攻丝机丝锥选定不适当使用加大自动攻丝机丝锥。对被削材如属铜合金、铝合金、铸铁等攻牙时扩大率较少的被削材如为管状或薄板等容易反弹时。导锥角度要适当。加大切削角。内螺纹外伤回转退出时，尤其是自动多孔模内攻丝机丝锥将离开内纹纹口处，速度应适当以免有损伤发生。内螺纹中有切屑残留修磨自动多孔模内攻丝机丝锥，减少其状切屑的留存。完全清除切屑后，才以量规检查。森川公司是一家集研发，生产为一体的多孔模内攻丝机生产厂家，森川公司专业致力于五金冲压产品多孔模内攻丝机解决方案，让客户们能够在森川公司买到合心意的多孔模内攻丝机。

多孔模内攻丝机操作中的注意事项如下

在8mm以下之和螺丝攻易折断，故不得使用动力，需以夹头扳手将转动夹头而进行攻牙。(8mm指外径)

攻8mm以下之小牙时，每当旋进1/2圈时，就要稍微退出螺丝攻，以防止折断。因为螺丝攻折断在工作中不易取出，故要谨慎使用。

螺丝攻的后端所用之顶心，为防止其进行中脱离螺丝攻，可使用如下图所示的弹簧顶心，能让操作者在操作中相对安全，不用担心因脱离而产生螺丝攻折断或其他危险事情的发生。

森川公司是一家集研发，生产为一体的多孔模内攻丝机生产厂家，森川公司专业致力于五金冲压产品模内攻丝机解决方案，让客户们能够在森川公司买到合心意的多孔模内攻丝机。

多孔模内攻丝机提示转盘伸出超时应该怎么办呢？

进入触摸屏手动画面模式，手按转盘按钮，并观察自动多孔模内攻丝机定位气缸伸出和缩回是否正常，如果正常请按下面方法解决

自动多孔模内攻丝机气缸运动一次检查转盘气缸感应器的指示灯是否有亮，如果没亮，将感应器移到气缸的中间，再将气缸运动一次，如果灯亮了，问题解决，如果灯还是不亮更换感应器即可。

森川机械专业生产多孔模内攻丝机，其加工生产的多孔模内攻丝机种类，型号多样，能够很好地满足广大用户的需求。如果大家在后期使用过程中遇到任何的问题都可以来森川机械来咨询。