

# 模内攻丝机 森川机械效率高 金属模内攻丝机厂家

产品名称	模内攻丝机 森川机械效率高 金属模内攻丝机厂家
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

全自动模内攻丝机攻丝烂牙原因有以下几点

- 1.螺纹孔直径太小，丝攻不易进入
- 2.换用二锥、三锥时，与已切出的螺纹没有咬合好就强行攻削
- 3.丝攻攻丝不正，用二锥、三锥强行纠正
- 4.攻丝油选择不当（或攻丝油的极压性不好）或丝攻不经常倒转来断、排屑
- 5.丝攻磨钝、崩刃或刀刃有粘屑
- 6.铰杠掌握不稳，攻强度较低的材料时，螺纹易被切烂

森川机械拥有一支强大的技术力量团队，能够为大家提供质量可靠的模内攻丝机，而且森川机械的售后服务也非常的不错，大家购买了公司的产品之后完全不用担心售后服务问题。

一般来说，模内攻丝机的调试有以下几点

- (1)根据产品结构的需要选用适当规格的牙头，上在夹头里。需用配套的钻套专用扳手松紧，以防损坏夹头。同时要经常检查皮带的松紧度。
- (2)调节工作台面的高低，根据攻牙的位置(孔位)，在工作台面上做好档位。

(3)根据攻牙的深度调节行程控制，可相应地在平台上作档位给予辅助。

森川机械拥有一支强大的技术力量团队，能够为大家提供质量可靠的模内攻丝机，而且森川机械的售后服务也非常的不错，大家购买了公司的产品之后完全不用担心售后服务问题。

#### 模内攻丝机提示转盘伸出超时解决方法

进入触摸屏手动画面模式，手动按转盘按钮，并观察定位气缸伸出和缩回是否正常

- a.检查自动攻丝机气源
- b.加大自动攻丝机气压
- c.检查可调整气嘴是否将气源全了。
- d.如果仍不行，检查更换气阀

森川公司是一家集研发，生产为一体的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解决方案，让客户们能够在森川公司买到合心意的模内攻丝机。