

冲压模内攻丝机多少钱一台 森川机械 西藏冲压模内攻丝机

产品名称	冲压模内攻丝机多少钱一台 森川机械 西藏冲压模内攻丝机
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

自动冲压模内攻丝机在攻牙的速度控制是比较重要

在模内攻丝机攻丝之前，底孔能先倒角，这样在攻丝时丝嘴更加容易导入，更加顺利攻丝也不会有毛刺的产生；挤压丝锥在攻牙机中因没有切屑的困扰，自动攻牙机在攻牙速度可以比切削的快，同时也要考虑到被加工材料、切削液、机械等因素，一般大都采用在5-20m/min中，与冲床的打拔工作进程类似，特别情况下可达到30m/min以上的速度例子也有存在。但是由于速度过高，会因为产生早期磨耗，或溶着关系，会对丝锥的寿命产生影响，所以自动攻丝机在攻牙的速度控制也是比较重要的。森川机械专业生产各种类型的冲压模内攻丝机，大家可以根据自己的实际需要到森川机械合理选购。

影响冲压模内攻丝机的速度是什么？

冲压模内攻丝机在转的越是慢的时候，它的直径就会越来越大，还有一种是你如果在里面攻丝的时间久一点的话，那么相反就下，那这两种是什么原因呢？种是因为时间的关系，而第二种是与限度有关系的。

冲压模内攻丝机的速度，受到丝攻材质、种类、吃入的牙数、下孔形状、切削材料及切削油等使用条件所左右，故其选用更有充分注意的必要。

森川机械专业生产冲压模内攻丝机，其加工生产的冲压模内攻丝机种类，型号多样，能够很好地满足广大用户的需求。如果大家在使用过程当中遇到任何的问题都可以来森川机械来咨询。

自动冲压模内攻丝机攻丝时怎么清除毛刺？

自动冲压模内攻丝机攻丝时清除毛刺的方法：在钻孔多轴器多钻头的靠近韧带处，修模出零度前角或负前角，就是群钻钻型。并尽量选择匹配的刀具材料，降低摩擦系数提高刀具寿命这样不容易产生毛刺。在产生毛刺后，也可以购买一种工具叫忽钻也叫忽倒角非常容易清除气动攻丝机留下来的毛刺；在有攻丝的产品一般不要进行震研抛光，这样容易产生毛刺不能顺利清除。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冲压模内攻丝机，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。