

滚牙机报价 大成机械 滚牙机

产品名称	滚牙机报价 大成机械 滚牙机
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

攻牙机的主轴回转数与符合设备使用之螺距的数据

攻牙机厂家大成机械为大家介绍：

攻牙机可作高速连续循环运转，而特殊马达能持久耐用，可实现自动化，一人可以同时操作多台设备，专业生产滚牙机，可显著节约劳动力成本。

主轴回转数：（1）50 Hz：200，100，50 （2）60 Hz：240，120，60。

符合本机器使用之螺距：（1）每英寸的牙数：19，16，14，12，11，10，9，8
（2）mm：1.5，1.75，2.0，2.5，3.0，3.5。

大成机械——优质的设备、优惠的价格、完善的售后服务！欢迎您的来电~

攻牙机厂家大成机械为大家介绍：

我们日常在操作攻丝机的时候应注意以下几个方面：

- 1、通常扭力筒夹的扭力在出厂时即已设定好，但在攻较强韧之材料时或使用一段时间后，必须再调整，设定扭力。
- 2、扭力筒夹外壳有2个小孔，允许做半个凹槽之扭力调整，这在调整M3以下的扭力控制非常重要。
- 3、使用一字起子挑起扣环，用尖嘴钳置入扭力调整环上的2个圆孔内，顺时针转则增加扭力，反时针转则减少扭力。

- 4、调整好，将扣环插入筒夹外壳的小孔内，扭力即不再改变了。
- 5、扭力筒夹是保证高精度之螺纹，故扭力筒夹不能随意乱放、乱丢、乱摔，以免影响攻丝精度。
- 6、当气动马达不转时，一般是气力不够，请检查气压是否调至6-8KG即可。
- 7、当气动马达转，而扭力筒夹打滑，有可能是材质太硬或材质粘性高，请把扭力筒夹扭力调大。

大成机械——优质的设备、优惠的价格、完善的售后服务！欢迎您的来电~

攻牙机厂家大成机械为大家介绍全自动攻牙机的六个要点：

第一，自动攻牙机攻牙时，丝锥与螺孔要坚持同轴性。丝锥的校准局部不可以悉数出头，不然在反车加入丝锥时会孕育发生乱牙。每扳转绞手1/2-1圈，就应倒转约1/2圈，使切屑碎断后轻易排挤，并可淘汰切削刃因粘屑而使丝锥轧住征象。攻欠亨的螺孔时，要每每加入丝锥，扫除孔中的切屑。

第二，攻牙历程中换用后一支丝锥时，要用手先旋入已攻出和螺纹中，至不可以再旋进时，然后用绞手扳转。在末锥攻完加入时，也要防止疾速迁移转变绞手，最好用手旋出，以包管已攻好的螺纹质量不受影响。

第三，全自动攻牙机的切削速率，普通钢料为6-15米/分；调质钢或较硬的钢料为5-10米/分；不锈钢为2-7米/分；铸铁为8-10米/分。在异样资料时，丝锥直径小取较高值，丝锥直径大取较低值。

第四，全自动攻牙机工件夹地位要精确，滚牙机，只管即便使螺纹孔中间线置于程度或竖直地位，使攻牙轻易判别丝锥轴线能否垂直于工件的立体。工件上螺纹底孔的孔口要倒角，通孔螺纹两头都倒角。

第五，在攻牙开端时，要只管即便把丝锥放正，然后对丝锥加压力并迁移转变绞手，滚牙机报价，当切入1-2圈时，认真查抄和校正丝锥的地位。普通切入3-4圈螺纹时，丝锥地位应精确无误。当前，滚牙机哪家好，只须迁移转变绞手，而不该再对丝锥加压力，不然螺纹牙形将被破坏。

第六，攻塑性资料的螺孔时，要加光滑冷却液。关于钢料，普通用机没或浓度较大的乳化液请求较高的可用菜油或二硫化钼等。关于不锈钢，可用30号机油或硫化油。这样可以提高工攻牙机的寿命。

大成机械——优质的设备、优惠的价格、完善的售后服务！欢迎您的来电~

滚牙机报价-大成机械(在线咨询)-滚牙机由丽水市大成机械制造有限公司提供。丽水市大成机械制造有限公司(www.cndcjsx.cn)位于浙江省丽水市水阁工业区龙庆路297号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前大成机械在液压机械及部件中享有良好的声誉。大成机械取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。大成机械全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。同时本公司(www.dcxsb.com)还是从事数控车床价格，数控车床厂家，数控车床报价的厂家，欢迎来电咨询。