

# 单头模内攻牙机 拓朴topum 模内攻牙机

产品名称	单头模内攻牙机 拓朴topum 模内攻牙机
公司名称	东莞市拓朴机电设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市石龙镇新城区民兴路1-2号
联系电话	13829225529

## 产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：东莞市拓朴机电设备有限公司

### 模内攻牙机性能优点

**减少工序提高生产效率**模内攻牙机将需攻丝零件冲压与攻牙动作结合一体，直接在冲床上攻牙与冲压同步进行，使用模内攻牙机可以节省工作时间，攻牙精度高，时间短，提高生产效率。

**标准高螺纹成型用模内攻牙机**可以提高丝锥的攻牙效率和度，丝锥运动与螺丝螺距吻合。节省劳动力和能源模内攻牙机将零件的攻牙和冲压结合为一道工序，完全自动化，节省了人工成本。并且模内攻牙机完全靠机械传动，节省了专门用来攻牙的机器能源。

**降低不良率降低成本**模内攻牙机的可以减少丝锥的损坏机率，同时可以降低因供料失误而产生废品的机率，并且可以减少因供料错误产生的机率，减少加工过程中产品在库量，从而节约成本。

**安装简单更换方便**模内攻牙机设计坚固耐用，体积小，易安装于不同模具内;攻牙头可更

换不同规格。

## 模内攻牙机丝锥折断怎么办

在制造行业中，经常遇到在轴端上攻丝，由于这些轴类零件大部分都通过了调质处理，具有高韧性、高强度，给攻丝带来了很大的难度。因此，常常会发生机用丝锥折断现象。许多时候会因处置不当而造成工件报废。我们根据多年来进行客服的经验，提出几种快捷安全的方法，希望能较好地解决此棘手的问题。

1、当折断的丝锥露出工作表面较长时，可用钳子将其拧出。

2、当折断的机用丝锥露出工件表面只有2~3mm时，用一根厚2~3mm、长150~200mm的扁钢，在其长度1/2处钻一孔(孔的直径为丝锥的外径)，再把扁钢套在断丝锥上，扁钢与轴端面留有0.5~1mm的间隙。用电焊把断丝锥与扁钢牢固地焊接在一起，焊时应先从丝锥的中心焊起，逐渐和扁钢焊接在一起。等到折断的丝锥自然冷却后，再往断丝锥的排屑槽中注入机油，轻轻左右扳动扁钢，松动断丝锥，就能很容易地将丝锥从轴中取出。也可以用内径略大于丝锥直径的六角螺母来焊接。

3、当丝锥折断部分在孔内时，可用带方榫的断丝锥上拧2个螺母，用钢丝(根数与丝锥槽数相同)插入断丝锥和螺母的空槽中，然后用铰杠按退出方向扳动方榫，把断丝锥取出。如果仍不能取出，可用火焰或喷灯使丝锥退火，然后用钻头去钻，此时钻头直径应比底孔直径小，钻孔也要对准中心，防止将螺纹钻坏，孔钻好后打入一个扁形或方形冲头再用扳手旋出丝锥。

注意事项：在模内攻牙机的丝锥的折断往往是在受力很大的情况下突然发生的，致使断在螺孔中的半截丝锥的切削刃，紧紧地楔在金属内，一般很难使丝锥的切削刃与金属脱离，为了使丝锥能够在螺孔中松动，可以用振动法。振动时用一个尖凿子，抵在丝锥的容屑槽内，用手锤按螺纹的正反方向反复轻轻敲打，一直到丝锥松动。

家具铰链在大家生活中平均一天开关10次以上，一般铰链自带2个螺丝，都属于调节螺丝；然而某些工厂至今为止还选择落后的攻牙设备，造成攻牙精度低，螺纹效果差的情况，致使上螺丝时容易滑丝，拧不动。

选择一款的模内攻牙机，不仅能改善攻牙品质、增加效益、提升竞争力，还能大幅度降低成本，节省人力及时间，真可谓一举多得。为此我司针对客户需求量身订制了一款模内攻牙机，把冲压加工+搬运成本+攻牙成本+时间成本缩短为：冲压加工模内攻牙机一体化工序，得到铰链厂家的好评，大大提高生产效率。