

模内攻丝机 七孔模内攻丝机 拓朴topum

产品名称	模内攻丝机 七孔模内攻丝机 拓朴topum
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

模内攻丝机工作原理

模内攻丝机螺杆螺母受冲床上下运动的力驱动齿轮组合，齿轮组经的传动比输出标准扭力带动丝锥做旋转运动完成攻牙作业。

冲床行程、送料角度和攻牙的关系冲床运动过程中，模内攻丝机只有在送料完成后才能加工螺牙，到180°时螺牙加工完成，丝锥开始退回，到下次送料开始前丝锥完全离开工件。所以模内攻丝机在设计时必须避免冲床运动时送料与攻牙的干涉问题，冲床行程和送料角度也就成为了模内攻丝机设计的基本要素。一般客户没有特殊要求，我司将优先采用先攻牙，后折弯的攻牙方式。

模内攻牙技术真正意义上实现了“无屑加工”，由于攻牙采用的是挤压丝锥，所以螺纹成型过程中不会产生因为切削而形成的切屑，做到了清洁环保，并且螺纹的强度得到了很好的提高。这些都是传统工艺加工所不能比拟的。

拓朴模内攻丝机保养手册

1、生产中经常要观察喷油系统中每一根油管有无正常喷油，气管有无正常喷气，(须正常喷油，喷气)如有不喷油现象，说明油管、油嘴已经堵塞，严重影响丝锥寿命，须用气管吹或者小钢丝通一下即可，油量和气量的大小可根据客户自己需要进行调整(注意白色的小管是油管，黑色的小管为气管)，用户须对模内攻丝机的使用做到专人规范化标准管理。

2、模内攻丝机侧面多个黄色注油嘴要求每半个月或者一个月注入黄油一次(0号或者00号黄油)，以保证模内攻丝机内部轴承、丝锥轴、齿轮正常的润滑和寿命，防止因为保养不到位导致本体攻牙机、轴承、丝锥轴和齿轮的严重损伤和减少寿命。

3、生产时模内攻丝机上面的丝锥轴避位圆孔必须每2-4小时加油一次润滑油(32号润滑油或者42号润滑油)，以保证丝锥轴和铜套之间的润滑。延长丝锥轴和铜套的使用寿命，防止丝锥轴和铜套之间应缺润滑油而严重抱死。

4、生产时大螺杆和大螺母活动之间每2-4小时加油一次润滑油，以保证大螺杆和大螺母润滑和使用寿命。防止大螺杆和大螺母无油润滑严重拉伤后报废(一般加42号润滑油或者一般黄油即可)。

5、模内攻丝机在使用中发现用M6扳手从上死点摇到下死点，发现不顺，攻牙机内部有异常响动时立即停止使用，排除故障后方可继续使用，如果自己不能处理，快递回厂家检查装修排除异常后继续使用，否则严重损坏攻牙机。

6、每日检查油管有无漏油、气管有无漏气、气压调节阀能否正常调试、油路调节阀是否能正常调节?如有问题需及时处理，一切正常后方可正常连续生产，否则严重影响丝锥寿命。

前身联利精密五金模具。

1998年 研制出机械式单轴模内攻丝机，打破传统冲压件攻丝方式。

2000年 在机械式单轴机的基础上，推出机械式多轴模内攻丝机型。

2004年 推出伺服马达式攻牙系统。

2006年 因业务发展战略调整，正式更名为东莞市拓朴机电设备有限公司。

2008年 经第三方打包出口德国、墨西哥、新西兰、巴西、新加坡、越南、印尼等国。

2009年 研发出软轴传动式模内攻牙机，机械分体模内攻牙机。

2011年 对FT800E系列伺服马达模内攻丝机进行升级，整体技术性能超越国内外同类产品。

2014年 研发出模内攻丝机防再损检测系统，并取得专利。

2015年 规模扩大，喜迁厂区，研发出不受行程限制，镶件式、免拆装模内攻牙机。

2018年 通过ISO9001质量体系认证。

2019年 推出第三代模内攻牙机（双头丝锥夹头）