

模内攻牙品牌 模内攻牙 拓朴topum质量好

产品名称	模内攻牙品牌 模内攻牙 拓朴topum质量好
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

模内攻牙适用材料及行业范围

拓朴自主研发生产的模内攻牙适用于铁、钢、不锈钢、铝、铝合金、铜，镀锌板等材料。可从上往下，从下往上攻牙，侧面攻牙，定位精准的斜面攻牙等；模内攻牙配合断丝锥检测装置，解决人工漏攻牙难题。模内攻牙与模具采用，并且可以减少因送料错误产生的机率，减少加工过程中产品的不良率。目前模内攻牙在家用电器，汽车配件，电子电器，建筑五金，手机配件，马达外壳等行业都广泛适用。

拓展创新，朴实勤奋，东莞拓朴会更努力为各行业提供高效的五金冲压件模内攻牙解决方案，智造更多精彩！

丝锥攻牙的常见问题及解决方法

丝锥折断螺纹底孔加工时直径偏小，排屑不好造成切屑堵塞；攻不通螺纹时，钻孔

的深度不够；攻螺纹时切削速度太高过快；攻螺纹用的丝锥与螺纹底孔直径不同轴；丝锥刃磨参数的选择不合适，被加工件硬度不稳定；丝锥使用时间过长，过度磨损。

解决方法：正确地选择螺纹底孔的直径；刃磨刃倾角或选用螺旋槽丝锥；钻底孔的深度要达到规定的标准；适当降低切削速度，按标准选取；攻螺纹时校正丝锥与底孔，保证其同轴度符合要求，并且选用浮动攻螺纹夹头；增大丝锥前角，缩短切削锥长度；保证工件硬度符合要求，选用保险夹头；发现丝锥磨损应及时更换。

丝锥崩齿丝锥前角选择过大；丝锥每齿切削厚度太大；丝锥的淬火硬度过高；丝锥使用时间过长而磨损严重。

解决方法：适当减少丝锥前角；适当增加切削锥的长度；降低硬度并及时更换丝锥。

丝锥磨损过快攻螺纹时切削速度过高；丝锥刃磨参数选择不合适；切削液选择不当，切削液不充分；工件的材料硬度过高；丝锥刃磨时，产生现象。

解决方法：适当降低切削速度；减少丝锥前角，加长切削锥的长度；选用润滑性好的切削液；对被加工件进行适当的热处理；正确地刃磨丝锥。

螺纹中径过大丝锥的中径精度等级选择不当；切削选择不合理；攻螺纹切削速度过高；丝锥与工件的螺纹底孔同轴度差；丝锥刃磨的参数选择不合适；刃磨丝锥中产生毛刺，丝锥切削锥长度过短。

解决方法：选择合理精度等级的丝锥中径；选择适宜的切削液并适当降低切削速度；攻螺纹时校正丝锥和螺纹底孔的同轴度，采用浮动夹头；适当减少前角与切削锥后角；清除刃磨丝锥产生的毛刺，并适当增加切削锥长度。

其中模内攻牙丝锥润滑系统是用来冷却丝锥的，检测系统是用来检测是否有漏攻牙，还有丝锥是否有问题比如有没有被折断之类。还有误送定位系统，这个是在进行攻牙前检测孔位的位置孔径是否是正常的。还有一个检测系统是用来检测螺纹的，是模内通止规检测哦。大致就是以上的这些了。基本上这些辅助的设备齐全了，就可以实现螺纹全检测，提高螺纹的质量。需要模内攻牙，就联系拓朴机电，不会让您失望的。