

模内攻丝机 镀锌板模内攻丝机 拓朴topum

| | |
|------|------------------------|
| 产品名称 | 模内攻丝机 镀锌板模内攻丝机 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

模内攻丝机的发展四

拓朴机电小编说模内攻丝机传动部分也由齿条变成由螺杆来驱动，还要用伺服马达来进行控制。还有螺杆也由单头变成多头的了，这种演变的过程和原因，是因为这样可以使传动变得更加柔顺，可以有效减少摩擦和冲击。攻牙组件上来说，技术越来越成熟，技术不断改良。都是采用上下行保护。在这里解释一下，就是说攻牙时如果遇到孔没对准的情况，偏差比较大的时候，是可以保证机器在这种情况下有效的不受损害，也可以减少丝锥的损坏，这就是下行保护。在高速攻牙的时候可以保证螺纹的质量，完好。不在退牙的时候去拉扯螺纹，这个时候就需要上行保护了，采用力相互抵消以此来达到不受拉扯的力，而螺旋可以只受旋转的摩擦力。以此来有效的保障螺纹的质量。拓朴机电，欢迎大家电话联系，咨询模内攻丝机。

模内攻丝机丝锥折断怎么办

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：在模内攻丝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。

拓朴小编为大家解答，其实模内攻丝机主要分为三个部分的，三部分的传动组件。是哪三个呢，其中就包括了传动杯司总成，还有传动螺杆总成，又或者是伺服机电还有控制单元，这几个部分。还包括一些齿轮齿条结构等等其他不常见的结构。攻牙的组件就包括了用来导程的螺杆，丝锥等等需要是用来保持丝锥和产品之间的螺距的。机身主体是指结构主体，机身板块等等。需要模内攻丝机就找拓朴机电，实惠。