

拓朴topum速度快 SECC模具内攻牙 模具内攻牙

产品名称	拓朴topum速度快 SECC模具内攻牙 模具内攻牙
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

为什么说模具内攻牙的攻牙技术实现了无屑加工呢？

为什么这么说是因为，之前我们就讲过了，这种模具内攻牙攻牙技术是挤压丝锥的方法。所以我们的螺纹在成型的过程之中，不会因为切削的动作而形成切屑。这样就会，容易打理清洁，而且非常的环保。并且产品的强度也得到了提高，传统的工艺是做不到这样的没有办法比拟攻牙技术的，而且较传统的也比较优惠，但是生产效率更高。。在大家知道了这种设备的好处了吧，赶快抓紧时间来咨询拓朴机电购买模具内攻牙吧。

模具内攻牙的发展历程二

上次拓朴小编也说到这个，今天我们再来讲讲。国内的市场是在什么时候开始出现，是在二十世纪末二十一世纪初期的时候。国产的模具内攻牙开始出现了。在这之前这种设备都是国外的市场，又或者是由国内的人员来做经销商经销代理这种设备。但是随着时间的推移，目前国内的公司在不时的改善设备，在不时的开发，然后自己直接生产销售，在技术上不断突破，做到更好。拓朴机电也是这样的，在不断的改进改善以把模具内攻牙做到

更好。

- 1、模具内攻牙机型特点：标准机型，尺寸小，模具位置需求小。
- 2、模具内攻牙安装方式：调节固定式安装，拆卸方便。
- 3、模具内攻牙冲压速度：SPM0-200次/分钟，生产速度快，。
- 4、攻牙规格：一机多用，适用M3~M5和相对应UNC/UNF/BSW等英美制螺纹（通孔或盲孔）。
- 5、攻牙方向：上下、左右以及侧面斜面，取决于产品成型工艺。
- 6、冲床行程：100~500mm皆可用。
- 7、丝锥更换：采用第三代双头丝锥夹头，丝锥快速更换，免拆攻牙机。

适宜攻牙加工材料

一般来说，塑性好的材料，如低碳钢、不锈钢、铝及铝合金、黄铜板、紫铜板等都可采用这种方法加工螺纹。

影响攻牙速度的因素

- 1、螺纹底孔；2、攻牙深度；3、送料角度；4、产品材质；5、丝锥品质；6、冷却效果。

影响挤压丝锥使用寿命的因素

- 1、螺纹底孔；2、螺纹深度；3、攻牙速度；4、产品材质；5、送料精度；6、丝锥品质；7、冷却效果；
- 8、正确安装。