

M1.6模具内攻牙 模具内攻牙 拓朴topum省人工

产品名称	M1.6模具内攻牙 模具内攻牙 拓朴topum省人工
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

怎么选择好的模具内攻牙厂家

很多想要购买设备的人，都有的烦恼就是。我确定好了想买哪种类型的设备，但是在哪个厂里那里购买呢？这是一个值得思考的问题。需要考虑的东西很多。虽然说攻牙技术逐渐成熟，但是，每个厂家因为技术能力有差别，各个厂家之间有一定的差异性。所以要选择有经验的厂家，比如拓朴机电，多年生产销售模具内攻牙的经验，而且有几十人专业的团队为大家服务。拓朴机电有经验，设备种类多，可供选择多，欢迎客户来电咨询。

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。

很多客户会反应或者担心如果在加工的过程中，有可能会遇到模具内攻牙出现一些问题这种时候该怎么办，还有如何注意去修整。一个原因就是攻牙磨损了，或者是说弹簧松弛了。

那么拓朴小编来告诉大家，怎么来解决这个问题，其实方法很简单。解决方法就是平时应该要检查好，攻牙有没有磨损受力不均匀，再就是需要检查好弹簧是不是没有调节好，或者是需要更换新的。模具内攻牙找拓朴机电。