

模内攻丝机供应商 邯郸模内攻丝机 拓朴topum省人工

产品名称	模内攻丝机供应商 邯郸模内攻丝机 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

模内攻丝机的功能与好处都有哪些

模内攻丝机又叫模内攻丝机，是与五金连续模具配合，在五金零件冲压加工同时快速进行螺丝孔加工的设备。是目前五金零件的螺丝孔成型工艺，打破传统加工方法，模内攻牙技术真正意义上实现了“无屑加工”，那么模内攻丝机具体都有哪些好处和功能呢，下面我们来解读下：

- 1、模内攻丝机装在冲压模具内,将冲压与攻牙动作结合一体，打破了传统五金冲压零配件先冲压再攻牙的落后方式。
- 2、模内攻丝机采用静态攻牙，成型螺纹精度高,光洁度好。
- 3、模内攻丝机完全靠机械传动，节省了传统模外攻牙机的能源,也同时免去了攻牙场地,仓储,搬运等环节。
- 4、模内攻丝机与模具的配合采用，减少加工过程中产品的不良率。

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。

模内攻丝机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。

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。