

拓朴topum省工序 多头模具内攻牙 南昌模具内攻牙

产品名称	拓朴topum省工序 多头模具内攻牙 南昌模具内攻牙
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

拓朴常用的模具内攻牙机型性能特点

现在为大家展示的是D型模具内攻牙，这是一款非标机型，根据客户的要求来定做，一台机可以做到12个孔，这也是市面上使用率的非标模具内攻牙机型。这是机器占用模具位置的参考，按拔丝锥轴孔间距21mm，双头丝锥轴孔间距做到32mm。机器可选用推进式或者固定式的安装方式，适用于30~500MM的冲床行程，这款机型适用于M2~M10的螺纹规格。模具内攻牙均采用挤压丝锥，无屑攻丝，表面光洁度好。

拓朴模具内攻牙零部件标准化管理

模具内攻牙虽然是非标定制的，但拓朴早已实现内部零件标准化，不同规格的零件都有进行库存管理。我们的零部件都是自己车间加工制作：核心部件丝锥轴选用高硬度材料加工，4级传动螺纹保证精密传动，正常使用情况下超长使用寿命，齿轮使用特殊材料和热处理，强度是常规齿轮强度的两倍以上。

另外对于模具内攻牙的检测，我们同样有一套选购的设备，这套复合的油气润滑系统，除了前面所说的

定量润滑功能外，还可以根据客户要求追加断丝锥检测、送料检测、浮升板检测、安全销检测等功能。

拓朴模具内攻牙安装方式整机快速抽屉式/固定式安装，定位准确，拆卸方便。根据产品、冲床和模具特性，模具内攻牙在模具内有不同的安装形式，如下为大家介绍常见的4种安装方法。

模具内攻牙底模板安装生产特征：材料输送和冲压加工过程中上下移动量很小，模具浮升约0.5~1mm。

模具内攻牙浮升板安装（自上向下）生产特征：产品有弯曲拉深，浮升大，材料输送和冲压加工过程中有上下运动，有浮升销将材料托起输送。

模具内攻牙浮升板安装（自下向上）生产特征：产品有弯曲拉深，浮升大，需要攻牙部品是盲孔向上（注：一般不采用此安装方式）。

模具内攻牙脱模板安装生产特征：产品特殊，丝锥不能正常到达螺丝孔位置。材料输送和冲压过程中有上下运动，且攻牙部位有下凹或者需要特别定位。