

模内攻丝机螺母 中山模内攻丝机 拓朴topum省人工

产品名称	模内攻丝机螺母 中山模内攻丝机 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

拓朴模内攻丝机为您提供完善的售后服务体系

- 1、东莞拓朴负责客户培训工作，且提供技术支持。
- 2、所有由我公司提供的模内攻丝机整机承保1年（消耗件除外），在保修期内，因模内攻丝机本身不良引起的问题，我公司负责免费维修。
- 3、一旦模内攻丝机发生故障，东莞拓朴将作出反应，一方面电话或传真迅速处理，另一方面我们将在承诺时间到达用户现场处理。到达现场后，通常1小时内进行分析，得出结论后，及时处理。同时记录客户意见。
- 4、为使客户的配件储存费用降到尽可能低的程度，我们备有大量的标准品库存，一旦客户急需某类配件，我们可以时间提供并及时应对有可能发生的一切突发状况。
- 5、模内攻丝机运行期内，我们会定期作客户回访，了解每一台机器运行状况，必要时检查设备，消除可能存在的隐患，指导客户维护保养，及时提供我们的建议，使每一台模内攻牙机、低费用、无故障运行。

拓朴模内攻丝机都采用什么安装方式

有的客户对模内攻丝机的安装方式非常的感兴趣，因为这个是很关键的，如果安装出现了问题，会导致使用不顺畅，还有浪费材料。东莞拓朴的模内攻丝机采用整机快速插入式的安装方式，非常的方便，定位很准确的，拆卸也非常的方便。其一是底模板的安装方式，这种安装方式的生产特征是，材料在输送和冲压加工的过程中，设备上下移动的量是非常小的，而且模具浮动差不多0.5-1毫米。东莞拓朴提醒您想要了解更多模内攻丝机，欢迎随时联系我们！

模内攻丝机安装方式：推进式安装/固定式安装，拆卸方便。

模内攻丝机冲压速度：SPM0-200次/分钟，生产速度快，。

攻牙规格：一机多用，适用M1~M12和相对应UNC/UNF/BSW等英美制螺纹（通孔或盲孔）。

攻牙方向：从上往下、从下往上，水平以及侧面斜面，取决于产品成型工艺。

冲床行程：100~500mm/不受冲床行程限制

丝锥更换：按拔式丝锥轴/双头丝锥轴任选，快速更换丝锥。

适宜模内攻丝机加工材料

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。

影响模内攻丝机速度的因素

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。