

# 级进模模内攻牙机一套多少钱 拓朴topum 保定模内攻牙机

产品名称	级进模模内攻牙机一套多少钱 拓朴topum 保定模内攻牙机
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

### 模内攻牙机用挤压丝锥知识点

1、模内攻牙机用挤压丝锥就是相对于切削丝锥而言。普通丝锥是切削丝锥，用它攻丝就是通过切除金属的方式来获得内螺纹的。而挤压丝锥是通过丝锥上螺纹棱带挤压内孔金属，使金属变形后充满丝锥牙槽，丝锥退出后形成内螺纹。挤压丝锥适合在韧性材料上攻丝，如铝合金、铜合金、不锈钢、低碳钢等。形成的内螺纹光洁度高、强度大。它要求的底孔尺寸不同于切削丝锥攻丝的底孔。

2、挤压丝锥加工螺丝牙是将牙谷材料挤压流动到牙峰，材料不产生流失。

3、通用丝锥和挤压丝锥区别：通用的丝锥是有切削槽的，而挤压丝锥是没有切削槽的。

4、挤压丝锥什么品牌好：要说，当然是德国伯爵、日本YAMAWA、OSG等一线品牌好。

5、挤压丝锥用什么冷却，润滑：低碳钢、铝及铝合金、黄铜、紫铜用菜油、硫化切削油；不锈钢用二硫化钼、润滑脂、油酸。一般看加工的材质了,其实大量生产，在好的机床上面直接用乳化液就可以了好的乳化液不但可以冷却，也可以润滑的；二硫化钼是比较好的润滑剂，价格较高，但是效果相当好，也有固体的，攻丝机的时候，可以边攻边涂的。

6、什么叫牙距（螺距）：螺距就是相邻两个牙的距离。准确的是相邻两牙中线上的距离。螺纹有单线的和多线的。单线的螺距等于导程，多线的导程=螺距\*线数，导程是同一条螺旋线上两个牙的距离。

7、螺丝牙峰的高低（即饱和率）由底孔的大小和丝锥精度等级决定。螺丝底孔越小饱和率越大，当螺丝底孔过小时，材料会溢出产生牙丝，丝锥扭断，丝锥寿命缩短。当螺丝底孔过大时，螺丝牙峰小或无牙，饱和率低，丝锥寿命会延长。

8、螺丝底孔非常重要，螺丝底孔需要根据客户螺丝精度要求选择大小，可以通过试验方法决定。

## 拓朴模内攻牙机:企业的发展离不开好的售后服务

在经济新常态下，只有做服务竞争的决胜者，才能巩固并扩大自身的市场份额，赢得更多的商机。对于东莞市拓朴机电设备有限公司而言，的模内攻牙机售后服务无异于企业发展的。

在售后服务方面，一年内整机（消耗品外）非人为问题，免费维修，如果是人为问题，只收取材料费用。广东省内24小时内，省外48小时内上门为客户排忧解难。

售后服务：模内攻牙机卖出后，拓朴公司都会指导客户如何安装、如何维护保养。而且会定期通过电话、邮件等方式了解设备的运行状态、维护保养状态、以及客户的备件状况，及时提供建议，确保模内攻牙机设备、低费用、无故障运行。

备件供应：拓朴模内攻牙机备有大量的备品备件消耗品：如丝锥，夹头等，一旦客户急需某类备件，可以及时安排发货。而且在保修期内，提供非消耗品类备件。

维护保养：在调试时拓朴公司将有系统地，规范地对操作、维修及人员进行培训。同时将设备的操作、保养等各方面的知识、经验毫无保留地传授给用户。

在国内传统工业日趋饱和的状况下，拓朴在十几年的发展，总能保持相当的利润增长，足已证明了业内对其的认同和接受程度。拓朴愿凭借自身的技术人才和雄厚的技术实力，为五金冲压行业服务、为模具产业服务、为中国制造业服务。

到底什么才叫做模内攻牙机呢？这种设备特别适用于精密冲模，连续冲模，级进模。模内攻牙，这种工艺能够有效地避免产品进行二次操作，一般都是先冲压再进行攻牙的。由于有这样的工序技术，所以成型产品的生产效率才能得到提高的。模内攻牙机是一种很不错的攻牙设备，模内攻牙机的这种技术其实在某些程度上是实现了无屑加工。想要了解更多的客户，可以在线联系拓朴机电的客服来进行询价或者要设备资料，或者电话联系拓朴机电。