

绍兴全自动攻丝机厂家

发布日期：2025-10-03 | 阅读量：5

所述皮带输送机1远离该92系列弯头攻丝机夹具的一端为放料端3、靠近该92系列弯头攻丝机夹具的一端为出料端4，所述皮带输送机出料端横向设置有92系列弯头阻挡快5，该皮带输送机出料端横向设置的92系列弯头阻挡快5上顶面为下凹半圆弧面；2块92系列弯头传送挡板2前后依次安装在皮带输送机的皮带两侧的皮带输送机机架上(面对该实用新型附图2，靠近观察者一侧为皮带输送机机架前侧，远离观察者一侧为皮带输送机机架后侧)，前后依次安装在皮带输送机皮带两侧的皮带输送机机架上的2块92系列弯头传送挡板2靠近皮带输送机出料端4的部分逐渐向皮带输送机1纵向轴线靠近，2块92系列弯头传送挡板2逐渐向皮带输送机1纵向轴线靠近的部分端部和皮带输送机出料端4横向设置的上顶面为下凹半圆弧面92系列弯头阻挡快构成能使一个92系列弯头管口通过的出料口；所述皮带输送机1靠近该92系列弯头攻丝机夹具的出料端相对应的后92系列弯头传送挡板2上使用感应开关安装座安装着感应开关(说明书附图中未画出)；当手工将一个管口呈向下姿态的92系列弯头放置在皮带输送机放料端3，放置在皮带输送机1皮带上的92系列弯头沿皮带输送机皮带运行至皮带输送机出料端4时。多轴攻牙机一次能把几个乃至十几二十个孔或螺纹加工出来。绍兴全自动攻丝机厂家

下端抵顶于所述固定螺栓的螺栓头上，所述刷毛设于所述刷套的上部，所述固定螺栓的螺栓头的直径与所述插孔的直径相等；还包括定位螺栓，所述丝锥的侧部设有定位螺孔，所述定位螺孔连接所述丝锥的外侧壁和插孔，所述定位螺栓与所述定位螺孔相配合用于所述插杆的定位具体如下：一种攻丝机的攻丝机构，包括：丝锥，由所述丝锥的底端向上延伸设有插孔；插杆，所述插杆的上端插入所述插孔中，下端的周壁上设有刷毛。进一步的改进，所述丝锥的侧部设有滑孔，所述插杆的侧部设有滑块按钮，所述滑块按钮从所述滑孔中凸出用于插杆的上下滑动，所述插杆分为上半部分和下半部分，其上半部分的侧壁与所述插孔的侧壁贴合，下半部分的侧壁与所述插孔的侧壁之间具有间隙，用于容纳所刷毛。进一步的改进，所述插杆的下半部分包括本体、刷套和固定螺栓，所述本体侧壁上形成有台阶，下端设有固定螺孔，所述刷套由所述本体的下端向上套在所述本体上，所述固定螺栓与所述固定螺孔相配合，所述刷套的上端抵顶于所述台阶上，下端抵顶于所述固定螺栓的螺栓头上，所述刷毛设于所述刷套的上部。进一步的改进，所述固定螺栓的螺栓头的直径与所述插孔的直径相等。进一步的改进，还包括定位螺栓。无锡攻丝机按需定制攻牙机又可分为模内攻牙机、多功能攻牙机、圆螺母攻牙机、六角螺母攻牙机等多种型号；

丝攻均不致断裂、垂直、水平(万向)角度均能攻丝。气动攻丝机应用领域编辑应用领域适用于汽车或摩托车的车身、车架、底盘、连杆、发动机、汽缸及各种机械零部件、机床工具、五金制品、金属管、齿轮、泵体、阀门、紧固件等零部件加工。攻丝机是一种在机件壳体、设备端面、螺母、法兰盘等各种具有不同规格的通孔或盲孔的零件的孔的内侧面加工出内螺纹、螺丝

或叫牙扣的机械加工设备。攻丝机也叫攻牙机、螺纹攻牙机、螺纹攻丝机、自动攻丝机等。根据驱动动力种类的不同，攻丝机可以分为手动攻丝机、气动攻丝机、电动攻丝机和液压攻丝机等；根据攻丝机主轴数目不同，可分为单轴攻丝机、二轴攻丝机四轴攻丝机、六轴攻丝机、多轴攻丝机等；根据加工零件种类不同，攻丝机又可分为模内攻丝机、多功能攻丝机、热打螺母攻丝机、法兰螺母攻丝机、圆螺母攻丝机、六角螺母攻丝机、盲孔螺母攻丝机、防盗螺母攻丝机等多种型号；根据攻丝机加工过程的自动化程度不同，攻丝机可分为全自动攻丝机、半自动攻丝机和手动攻丝机等；根据攻丝机攻牙时是否同时钻孔，攻丝机又分钻孔攻丝机、扩孔攻丝机等。全自动攻丝机自动化程度高，工作时，只要把零件毛坯放入料斗中即可自动进料，自动定位。

本实用新型涉及攻丝设备，特别涉及一种攻丝机的攻丝机构。背景技术：丝锥是加工各种中、小尺寸内螺纹的刀具，它结构简单，使用方便，既可手工操作，也可以在机床上工作，在生产中应用非常广。在现有技术中，丝锥在攻丝工作完成后会在攻丝孔中留下一些碎屑，难以清理。有鉴于此，本发明人经过深入研究，得到一种攻丝机的攻丝机构。技术实现要素：本实用新型的目的是提供一种攻丝机的攻丝机构，其能够方便清理攻丝孔中的碎屑。实用新型的上述技术目的是通过以下技术方案得以实现的：一种攻丝机的攻丝机构，包括：丝锥，由所述丝锥的底端向上延伸设有插孔，所述丝锥的侧部设有滑孔，所述插杆的侧部设有滑块按钮，所述滑块按钮从所述滑孔中凸出用于插杆的上下滑动，所述插杆分为上半部分和下半部分，其上半部分的侧壁与所述插孔的侧壁贴合，下半部分的侧壁与所述插孔的侧壁之间具有间隙，用于容纳所刷毛；插杆，所述插杆的上端插入所述插孔中，下端的周壁上设有刷毛，所述插杆的下半部分包括本体、刷套和固定螺栓，所述本体侧壁上形成有台阶，下端设有固定螺孔，所述刷套由所述本体的下端向上套在所述本体上，所述固定螺栓与所述固定螺孔相配合，所述刷套的上端抵顶于所述台阶上。如配上油压或数控装置，可自动进行快进、工进（工退）、快退、停止。成本与效率都优于加工中心。

嵌置槽16贯通工作台7两端；嵌置槽16内壁设置有限位板17，嵌置槽16内嵌置有限位块18，限位块18与限位板17相贴合，立柱10与限位块18通过焊接固定，以实现立柱10与工作台7的相对固定。参照图2，立柱10外侧壁通过螺纹连接有固定环19，固定环19外侧壁套接有齿轮28，位于同一抵压板11上方的两个齿轮28之间套接有链条29，固定环19外侧壁且位于齿轮28上方焊接有转动把手30；通过转动把手30来带动固定环19转动，齿轮28和链条29能够将与之相连的两个固定环19同时抵压在抵压板11上，以实现快速拧接，提高操作效率。参照图3，立柱10外侧壁且位于固定环19下方套接有防松组件20，防松组件20包括首先抵接环21、弹簧22和第二抵接环23，首先抵接环21与第二抵接环23均由铁片制成，弹簧22为铜合金材质的金属弹簧；防止固定环19与抵压板11之间产生松动，提高连接稳定性。参照图3和图4，抵压板11朝向防松组件20的侧壁设置有锁定槽24，第二抵接环23嵌置在锁定槽24内，安装孔12位于锁定槽24内部底壁；螺纹旋转固定环19使其与防松组件20相抵接，弹簧22受压力收缩并将第二抵接环23嵌入锁定槽24内，以加强第二抵接环23与抵压板11之间连接的紧密性。参照图1和图5。攻牙机可分为全自动攻牙机、半自动攻牙机和手动攻牙机等；无锡攻丝机按需定制

操作者的两手可以自由的离开机械。绍兴全自动攻丝机厂家

92系列弯头能在前后依次安装在皮带输送机皮带两侧皮带输送机机架上的前后2块92系列弯头传送挡板靠近皮带输送机出料端的部分内壁束缚下能维持其一个管口呈向下姿态、另一个管口伸出皮带输送机出料端横向设置的上顶面为下凹半圆弧面的92系列弯头阻挡快且管口平面与该皮带输送机纵向轴线相垂直；皮带输送机出料端相对应的后92系列弯头传送挡板上使用感应开关安装座安装着的感应开关发出信号，六轴机械臂动作、使用连接座转动安装在6轴机械臂顶端的手指气缸动作，手指气缸的夹爪将运行至由2块92系列弯头传送挡板逐渐向皮带输送机纵向轴线靠近的部分端部和皮带输送机出料端横向设置的上顶面为下凹半圆弧面的92系列弯头阻挡快构成的出料口的一个管口呈向下姿态、另一个管口伸出皮带输送机出料端横向设置的上顶面为下凹半圆弧面的92系列弯头阻挡快且管口平面与该皮带输送机纵向轴线相垂直姿态的92系列弯头准确抓取送入攻丝机卡具；偏心锤推拉气缸动作杠杆伸出、推动偏心锤杆朝向攻丝机滑动卡具一端铰接的偏心锤举起，偏心锤推拉气缸动作杠杆缩回、拉动偏心锤杆朝向攻丝机滑动卡具一端铰接的偏心锤落下敲击震动攻丝机滑动卡具，通过对攻丝机滑动卡具的敲击震动。绍兴全自动攻丝机厂家

浙江华心自动化设备有限公司是一家有着雄厚实力背景、信誉可靠、励精图治、展望未来、有梦想有目标，有组织有体系的公司，坚持于带领员工在未来的道路上大放光明，携手共画蓝图，在浙江省等地区的机械及行业设备行业中积累了大批忠诚的客户粉丝源，也收获了良好的用户口碑，为公司的发展奠定的良好的行业基础，也希望未来公司能成为*****，努力为行业领域的发展奉献出自己的一份力量，我们相信精益求精的工作态度和不断的完善创新理念以及自强不息，斗志昂扬的的企业精神将**浙江华心自动化设备供应和您一起携手步入辉煌，共创佳绩，一直以来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，员工精诚努力，协同奋取，以品质、服务来赢得市场，我们一直在路上！