



The advantages of the new direct drive tapping unit DTAP D-TAP直驱攻牙系统的优势

如何选择模内攻牙系统?

市面上有多种模内攻牙系统可供选择:

- 机械式模内攻牙系统: 价格较低, 体积较大。机械系统与模具相结合, 攻牙动力来源于冲压机。
- 电动攻牙系统: 功能尺寸各不相同, 相比于机械式供压系统, 可以实现更好的攻牙步骤控制

攻牙系统特点比较:

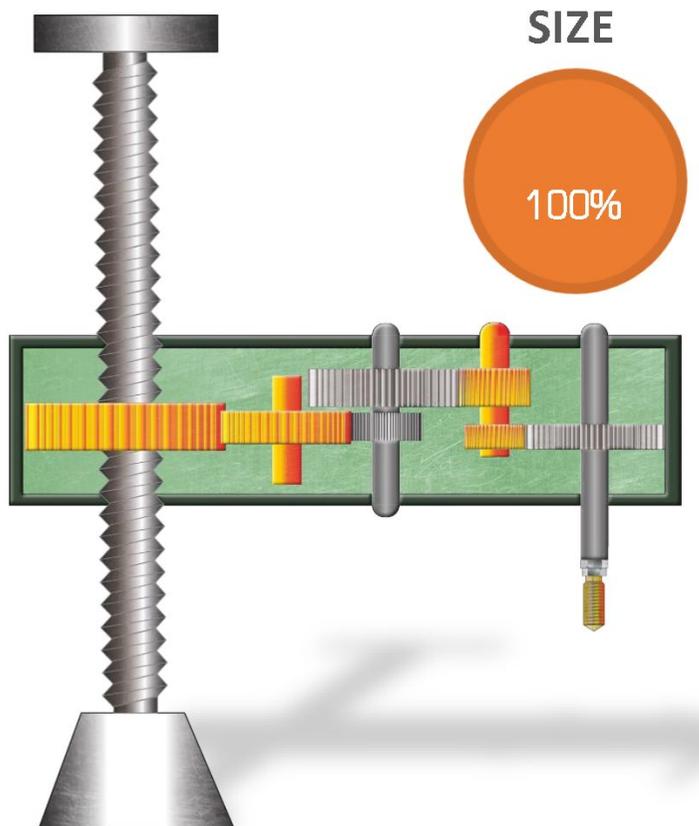
机械式攻牙系统	电动攻牙系统
<p>特点:</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 自身价格较低 ● 最大速度较高 	<p>特点:</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 低成本, 安装维护简便 ● 体积较小, 节省空间 ● 电动机械系统, 独立于冲压行程之外 ● 速度可调可控 ● 快速及自动对孔位 ● 可输出异常报警信号

BORDIGNON SIMONE 产品提供更多更优化选择!

尺寸才是大问题!

让冲压更简单!

- 传统机械式攻牙系统体积庞大，并且需要冲床提供动力，使得模具设计复杂，模具组装困难。
- 全新高效的直驱式攻牙机是一个真正彻底的革命性产品！即使与电动攻牙系统相比，仍然具有显著的工程设计优势，以及更加小巧的体积优势！



机械式攻牙系统



电动攻牙系统



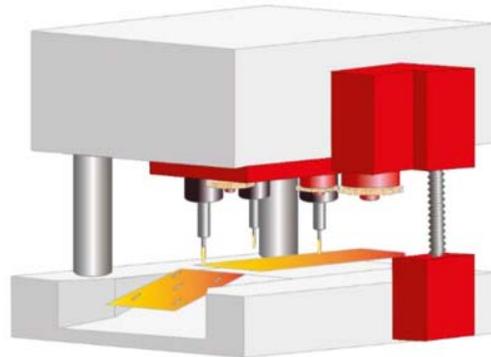
BORDIGNON 直驱式攻牙系统

成本节约!

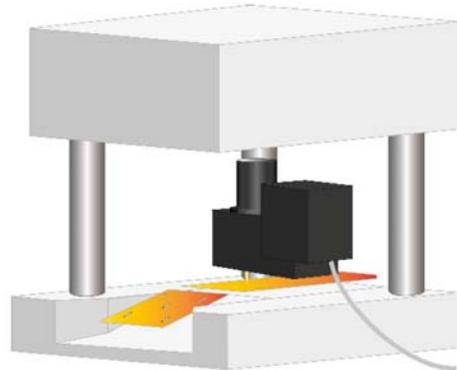
单体价格较低通常是模具设计师选购机械式攻牙系统的原因，但是真的能节省成本吗？

机械式攻牙系统意味着更长的设计时间和安装时间

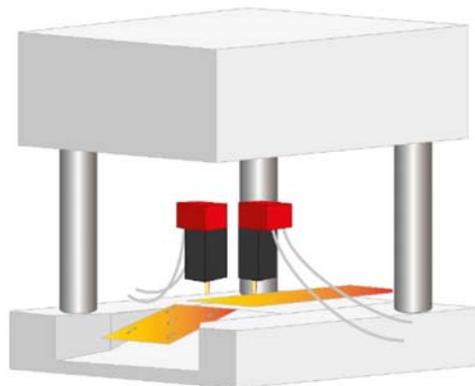
齿轮、带轮以及皮带使得机构复杂而庞大，安装难度增加，模具体积增大，最终造成实际成本更高!



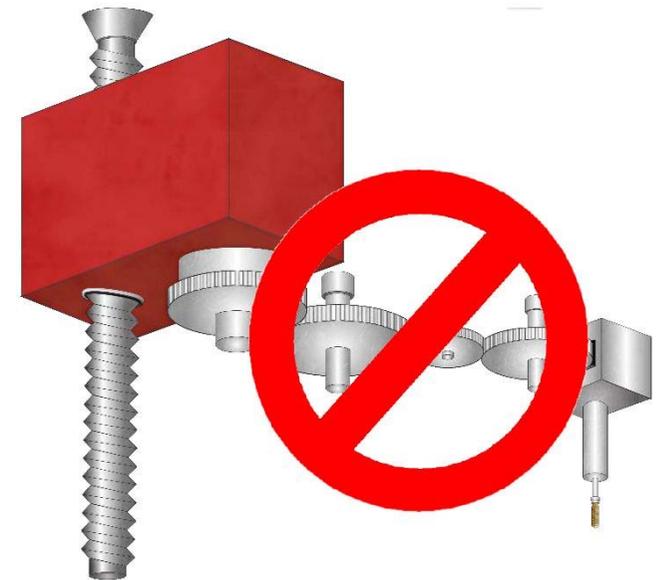
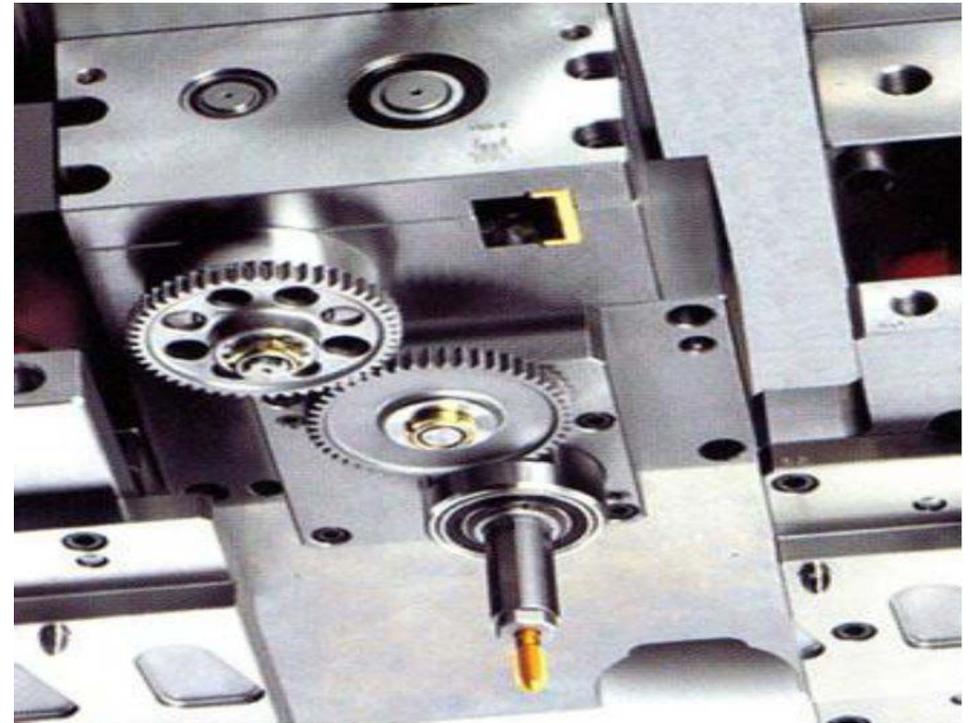
机械式攻牙系统

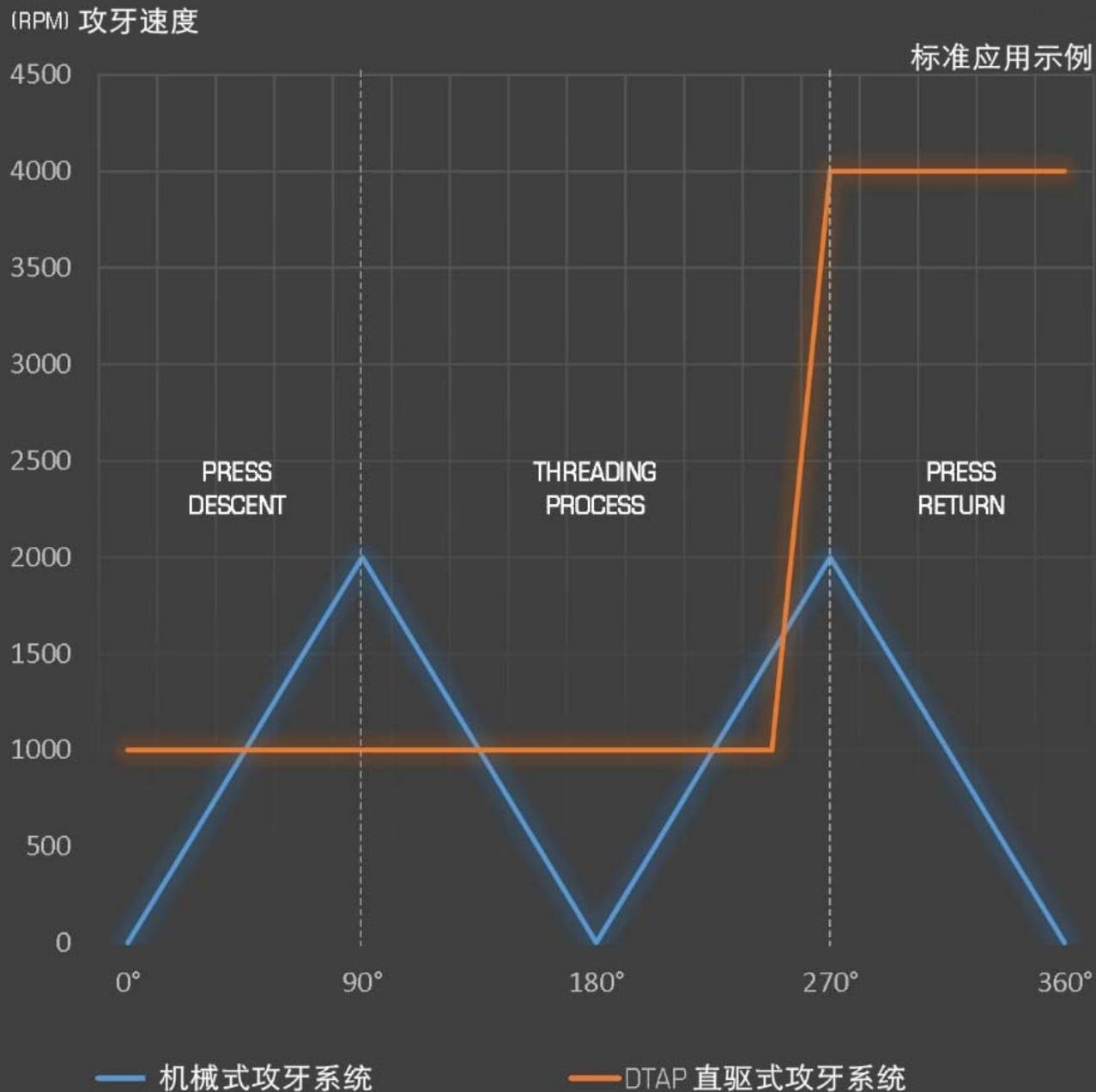


电动式攻牙系统



直驱式攻牙系统





攻牙速度

更换及寿命

齿轮齿条及丝杠组合的机械式攻牙系统最显著的一个限制便是速度。尽管能够达到一个很高的攻牙速度,但是由于整个系统依靠冲床冲压的动力并与冲程关联,致使 RPM (攻牙速度) 无法调整,这对攻牙性能造成了无法克服的限制,既可能影响攻牙质量,又会缩短丝锥的寿命。

标准的电动式攻牙系统解决了上述问题,攻牙速度可以便捷调整。

而 BORDIGNON 的直驱式攻牙系统 D-TAP,除了能够简单便捷的调整攻牙速度,更能够以更高的速度退出丝锥。

这使得 D-TAP 成为能够更加节省生产时间,提升效率的独一无二的攻牙系统

标准&特殊维护成本

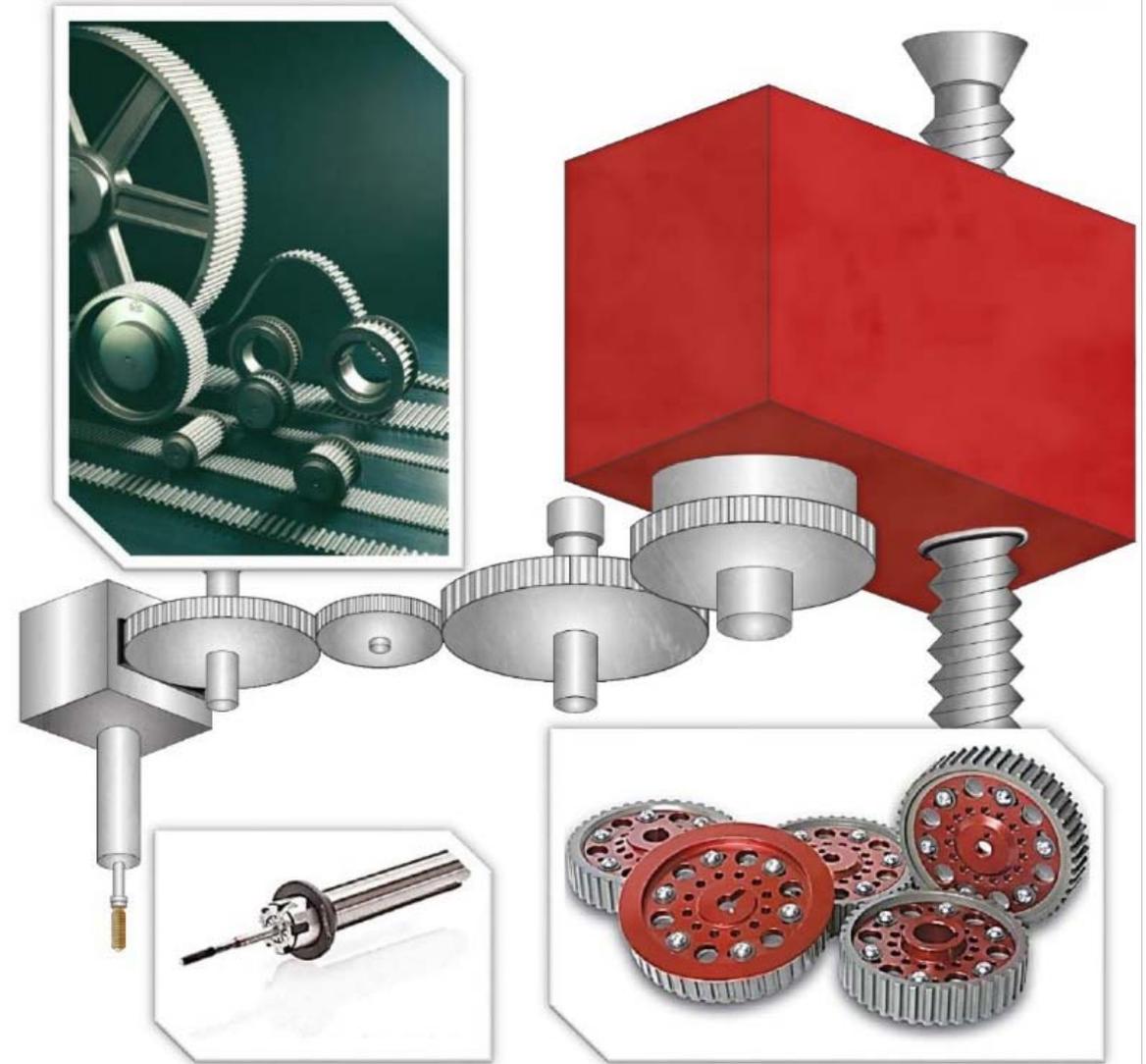
相比而言，机械式攻牙系统的维护成本更高。齿轮齿条，皮带带轮以及丝杠所组成的机械系统，在形成了无法克服的限制同时，也需要更高的维护成本，突发问题的几率更大。

标准电动式攻牙系统通常没有上述问题的困扰，但是同样需要可观的维护用备件。

这些情况进一步造成了这两种系统综合使用成本的上升，而一旦需要调整攻牙的螺距，就又不得不更换丝杠或者其它关联部件才能得以实现。

直驱式攻牙系统 D-TAP 的结构使得动力能够直接传送到主轴而不需要任何中间传动部件，例如齿轮，带轮等，从而实现更高动力利用效率，充分节省的空间并避免可能的突发问题。

D-TAP 可以实现主轴及丝锥的快速更换，而通过控制器触摸屏上参数的变更，即可实现不同螺纹的加工，相比更换丝杠而言，效率实现颠覆式提升。



D-TAP 直驱式攻牙系统的维护保养成本几乎可以忽略不计。



一键获取丰富功能

与机械式攻牙系统不同，电动攻牙系统只需一个脉冲信号即可开始工作。

控制箱小巧简洁并配有触摸屏，通过触摸屏即可简便有效的控制攻牙机及攻牙的每个步骤。在系统的指示说明下，操作者可以轻松的设置所有参数，从而完成最佳的攻牙工序。

控制箱亦可存储攻牙参数，后续即可随调随用。

同时控制箱带有异常报警功能，这也是常规攻牙系统所不具备的功能，机械式攻牙系统想实现异常报警功能，需要加装数量可观的传感器方可。

- 两种控制箱可供选择：
- 单屏控制箱，一对一控制单一 D-TAP 攻牙机。
- 多屏控制箱，最多可控制 4 台 D-TAP 攻牙机

可选配件及更多服务

更多附加值提升

D-TAP 直驱式攻牙系统与 BORDIGNON 的超低油量润滑泵配合，可实现最佳的经济型及攻牙效果：

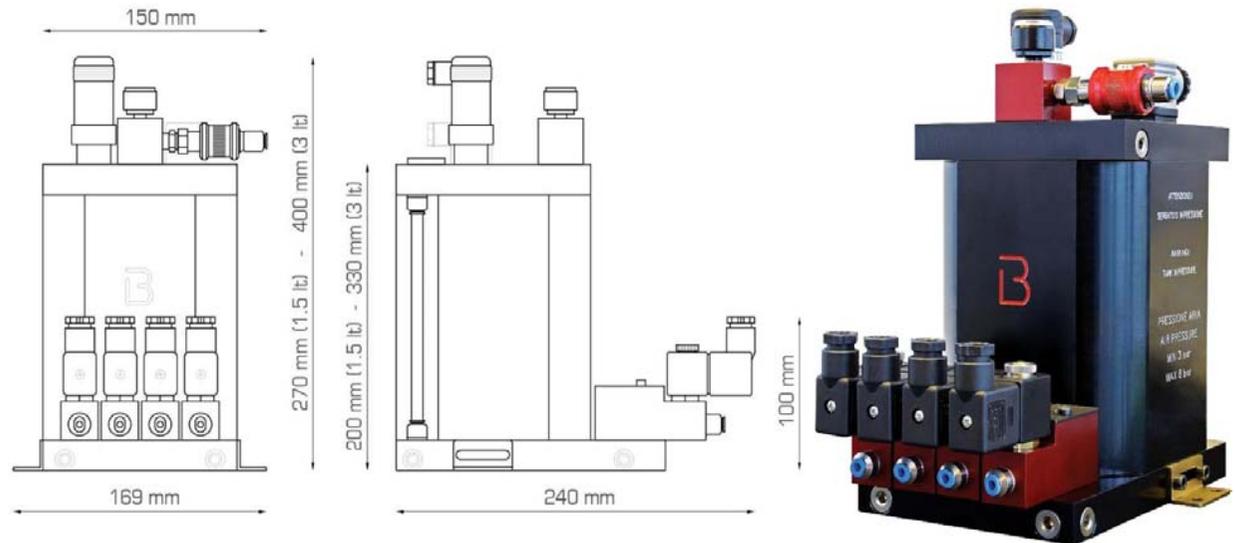
润滑泵可以在确保最佳润滑并维护丝锥最佳寿命的前提下，计算出所需的最少润滑油量。D-TAP 控制面板可以设置润滑时间，从而避免任何可能的浪费。

通过两颗独立调整螺丝，还可以实现纯粹润滑油或油气（空气）混合供给的独立控制。

BORDIGNON 润滑泵优势：

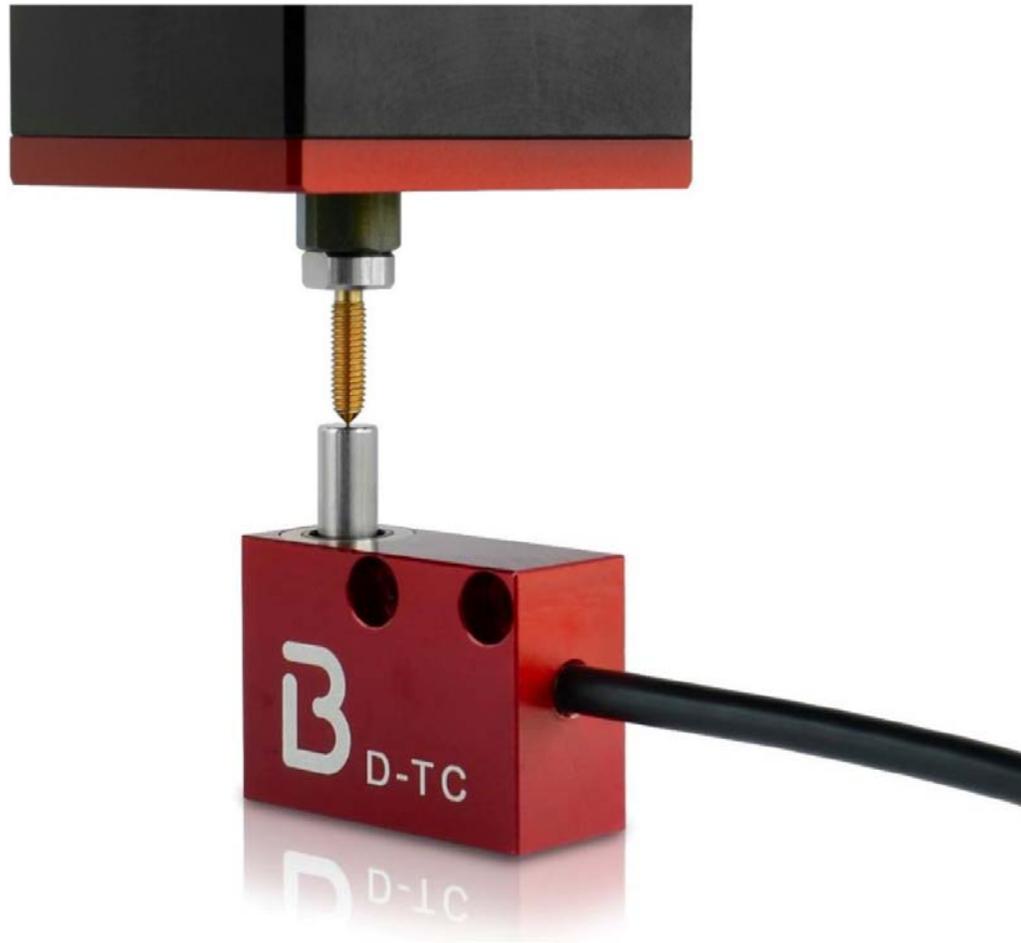
- 最佳油量的准确控制。
- 正确设置，即可实现仅攻牙时的最少油量供给。

这意味着成本的节约，以及对于现代生产系统中可持续生态要求的支持。

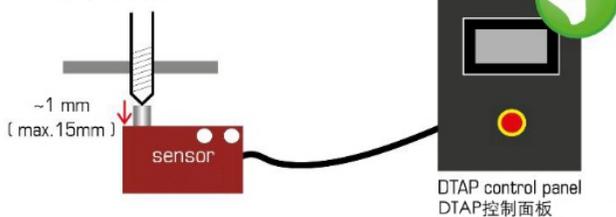


规格：

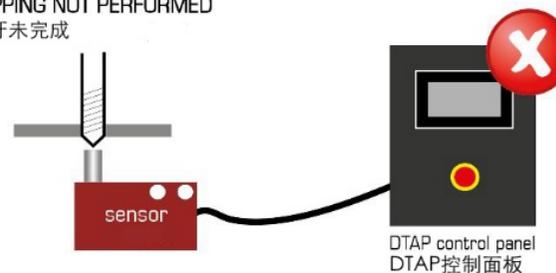
容量	1.5lt / 3.0lt
最多模块数量	4
输入空气压力	3bar/ 8bar
单个模块最大空气消耗量	7.5l/min
输入气管规格	φ6 mm
输出气管/油管规格	φ4 mm
单个模块最大油量	0.05l/min (olio~25cSt)
润滑油	10 cSt~ 100 cSt
压力开关刻度	3bar
压力开关最大负载	48Vac-DC0.5A
最大负载	250Vdc 1.3A
电磁阀电压	24Vdc-5.5W
工作环境温度	+5° ~ +50°C
净重	



TAPPING PERFORMED
攻牙完成



TAPPING NOT PERFORMED
攻牙未完成



可选配件及更多服务

D-TC 是 BORDIGNON 公司为匹配 D-TAP 攻牙系统而设计，用于检测攻牙是否成功完成而研发的感应装置。

完成攻牙的丝锥先端下压只需约 1mm，即可触发感应装置 D-TC 的感应销，D-TC 随即向控制箱发出信号并由控制箱存储为攻牙完成记录，相反如果 D-TC 感应销没有被完全触发，控制面板便会因没有获得成功信号而报警显示异常。

一旦 D-TC 感应到触发距离比设定长度超过 3 个丝锥螺距，丝锥便会立刻缩回以避免因设置错误而导致的攻牙深度过大。

如果要将 D-TC 应用于其它攻牙系统，BORDIGNON 亦可提供相应连接配件，但需注意，D-TC 的感应销最大触发行程为 15mm

D-TAP 直驱攻牙系统及其它系统比较

如何在传统机械攻牙系统、电动攻牙系统和 D-TAP 直驱攻牙系统中做出最佳选择？

每个系统都有其适用的场合，在此我们建议在选择时做如下考虑：

- 传统机械攻牙系统适用于资深且具有丰富相关设计和安装调试经验的制模企业。
- 电动攻牙系统由于具有更大柔性，因此适用于较短行程/或长行程的模具，以及级进模的模内攻牙

	多功能应用	螺纹质量优先	最高攻牙速度	最低单品价格	最低安装成本	最低生产停顿	最快更换丝锥	最佳控制匹配	主轴直驱 (最佳动力使用率)
D-TAP 直驱系统									
标准电动攻牙系统									
机械攻牙系统									