

广东铆接机高质量选择

发布日期：2025-09-19 | 阅读量：24

铆接质量的好坏除了铆接机制造加工达到企业的设计要求外，关键在于铆头尺寸设计的合理性及其加工精度的高低。铆头设计合理、加工精度高，则铆接面质量高，否则其反。下面介绍一下铆头设计及制作时需掌握的几大要素

a 铆头的材质：铆头的材料选择常选用模具钢。如CR12MoV、W18Cr4V按铆头设计尺寸加工，进行淬火处理HRC58-62，上磨床磨到设计尺寸，使表面粗糙度达到以上

b 铆头的尺寸设计 铆头在铆接过程中总是围绕着球心进行运动，不管在什么情况下，球半径长度都不能改变，故在加工铆头时要确保图表中D的尺寸精度。下面介绍三种典型铆头的设计。液压铆接机多功能用途适用于较大尺寸工件压入、冲孔、铆合、装配、剪切。广东铆接机高质量选择

前在行业中铆接一般分为热铆、传统冷冲铆及现在新型的旋铆。旋铆机按驱动介质分有气动旋铆机和液压旋铆机，按铆接头运动方式分有摆碾铆接机和径向铆接机。在使用中建议你使用旋铆的铆接方式。与传统的冷冲铆及热铆相比，其铆接外观漂亮，铆接面光滑牢固，且不会伤害镀件铆钉的镀层，铆钉铆接后不会曲折或被墩粗。下面给你介绍下各种旋铆机的区分。气动旋铆机出力快，工作效力高，工作噪音低且故障率极低，液压旋铆机比气动旋铆机出力大，但是其它性能比不上气动旋铆机。根据你铆钉的大小可以灵活选用气动旋铆机或液压旋铆机。摆碾铆接是铆接头以一定的摆动角度以旋转的方式与工件需要铆接的部位接触；径向铆接是球面运动副配合行星运动，使铆头成梅花运动。但是国内径向旋铆的技术还不成熟，铆接不稳定，球面副寿命低且本钱高。而摆碾铆接的技术相对来讲相当做熟了，所以建议使用摆碾旋铆机。希望对你有帮助。上海原装铆接机铆压机就属于直压式铆接方式中的一种，它可以采取铆接机驱动介质的三种方式中的任何一种来进行铆压。

- 1、使用铆钉机、操作者应双腿叉开站稳。
- 2、试验风动铆钉机时，应在木墩上，不准在水泥地面和钢板上试。
- 3、检查风胆时，必须把风截门关闭后进行。严禁将铆钉枪抬起，对人横向放置和向内窥视。
- 4、风动铆钉机的窝头应用铁丝拴在手柄上，暂时不用应放在不容易碰撞的地方。
- 5、必须确认顶把顶牢后，才能开风铆，如工件大，看不见顶把人员时，应彼此进行呼应。
- 6、仰铆作业前，应戴好防护眼镜，扎紧袖口，扣好领扣。头部要避开铆钉正下方。
- 7、必须待窝头接触铆钉后，才可开风铆，开始给风不易过大。

8、钉烧芯温度低、不准铆。需要钉退出时，须经顶钉人允许，才可轻轻敲击。

9、使用液压铆钉机时，电气开关、油管接头等部位，应状态良好，移动要灵活，吊臂应有牢固的终点磁头。移动时，注意人和物。

停机操作

1、将铆钉机停止开关按下，切断配电柜电源开关。

2、清扫铆钉机作业面及工作区域。

3、作好交接班记录。

液压铆接机多功能用途适用于较大尺寸工件压入、冲孔、铆合、装配、剪切。

液压铆接机运用空油增压原理，可以达到动作速度快, 高压力的要求。压力调**易, 只要调整相应气动压力, 就能得到需要的压力, 简单又方便。

技术参数加工铆钉直径 $\Phi 12-16\text{mm}$ 以下A3钢

比较大铆接压力 20-63KN

油泵允许最大输出压力 2.5MPa

铆头比较大工作行程 40mm

最大闭合高度 250mm

闭合高度调整量 20mm

喉口深度 130mm

铆头伸出长度 36mm

工作台面尺寸 300×350(mm)

功耗 1.8KW

油泵电机转向 顺时针

外型尺寸 300×550×700mm

铆头可微调节范围 0~20mm

JMY- 31.5A型液压铆接机

MY- 31. 5A型液压铆接机是一种替代传统风动铆接机的铆接机械, 该机应用了液压与电气控制技术, 它把液压、电气控制和机械制造有机的结合在一起。它与气压铆接机相比, 铆接力大, 铆接工效高、振动小、噪声低, 铆接安全可靠。铆接设计的比较大铆压力为315KN,可冷铆 13mm和热铆 23mm以下的各种钢质铆钉, 可***地适用于具有铆接结构的各行业, 如汽车、船舶、锅炉、桥梁、建筑等。

质量永远是铆接机厂家持续发展的保障, 要想企业屹立不倒, 应当要保证产品的质量和拥有良好的厂家信誉。

如何安全使用气液增压机

玖容现在就简单的介绍一下如何安全使用气液增压机。

- 1、气液增压机对使用环境是有限制的, 特别是使用它的新手千万不要忽视这个情况, 购买之前就要询问清楚, 当使用时温度超过气液增压机的使用范围时, 一定要让气液增压机缸停止工作, 赶紧打电话寻求帮助, 不要冒险让气液增压机继续工作。
- 2、不要对气液增压机的进行随意改造。很多人喜欢改造东西, 可能您对气液增压机有些好奇, 非标铆接机, 不过要有个度, 在这里警醒大家, 不要因为一时的好奇对气液增压机进行改造, 气液增压机产品按相关工作原理和经过严格的计算设计出来的, 改造过的气液增压机很容易引发故障, 也容易让操作气液增压机的使用人员处于危险之中。
- 3、气液增压机一般占用的空间比较小, 而且出现的问题也比较少, 这样就避免了总是维修的困扰, 如果气液增压机出现小的故障, 不能继续让其处于高速动作之中, 要立即停止工作, 找出原因并解决好, 或者联系厂家协助解决, 不要随便对气液增压机进行拆装, 这样可能会使一些内部零部件损坏。

铆钉枪按安装的铆钉不同可以分为: 抽芯铆钉枪、铆螺母枪、环槽铆钉枪。江西铆接机批量定制

铆接机厂家选择要选可靠的, 有信誉的。广东铆接机高质量选择

数控铆接机|旋铆机|铆钉机是我公司按照客户要求制造的专业类铆接机, 其非常适合批量大, 品种多的铆接场合, 其方便多用, 高效易操作的特点越来越为广大的制造商客户所接受。数控铆接机|旋铆机|铆钉机按照结构类型可以分为很多种, 有滑轨式, 也有转盘式, 但其原理是大同小异, 都是通过设定, 使工件位移到铆接区域, 而后由铆接机完成铆接工艺。

我们可以把任何工件的位移看作是三个方向移动的结果□X,Y轴是控制左右和前后□Z轴是控制上下，由此，一个基本的数控结构就确定了。数控铆接机一般都有个零点，也可以称为基准点，以此点为基准，我们需要将所有需要铆接的点进行编号和座标标定，这个过程是必须的，而后这些座标和高度需要输入到设备的数据录入页面，由此让机器知道如何来铆接那些点，这些点分别在什么地方，高度多少。将这些点座标输入后，数控铆接机的程序就可以运作了，机器的伺服机构会在程序的控制下，带动工件达到我们输入的***点，在这个位置，铆接工件应该刚好在铆头的轴线下，此时设备还要对该座标的Z值，也就是高度值进行计算，确定铆接的进给量，一切准备就绪后设备可以开始铆接了。 广东铆接机高质量选择

苏州斯旺西智能装备科技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，在江苏省等地区的五金、工具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**苏州斯旺西智能装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！