

# 湖南铆接机应用范围

发布日期：2025-09-19 | 阅读量：118

- 1, 不要超出铆接机的正常铆接范围, 加工的工件不要超出规定能力的范畴.
- 2, 工作时长, 不要让铆接机在长时间的工作状态下进行, 需要有时间度.
- 3, 铆接机安装的铆头不能大于机器规定的值数
- 4, 要定时对铆接机进行检查, 能确保铆接机在健康的状态下工作.
- 5, 在平时的的工作中, 要经常检查铆接机的导轨部位, 为了保证导轨配件的润滑度, 应定时上黄油.
- 6, 在平时工作中要养成一个好习惯, 轻拆卸铆头, 如果发现铆座的位置出现异常, 应及时调正偏差好后, 方可让机器运作.
- 7, 在工作中要经常清理一些粘上铆头的材料, 以防止铆头粘结物加厚; 还要经常检查润滑油是否够; 各个汽管和接头是否正常; 球面副润滑脂是否足够.
- 8, 每年应至少对铆接机两次以上的大检查, 小配件也要, 我们的检查建议主要这些: 汽缸, 密封圈, 铆头是否磨损, 摆动是否正常, 主轴旋转是否正常.
- 9, 维护保养要指定专业人士进行操作, 勿让对机器不了解的人进行维护, 如有不明白可以与铆接机厂家进行沟通 苏州斯旺西专业打造铆接机。湖南铆接机应用范围

超重型吨位铆接机是苏州斯旺西智能装备科技有限公司技术人员耗时半年研制的, 具有自主知识产权的大吨位铆接机。该机可冷铆直径在50毫米以下热铆70毫米以下的实心钢铆钉, 广泛应用于航天科技, 重型水电站发电机组, 大型零部件等加工行业。设备通过\*\*的液压回路和回转机构, 设备噪音被降到极低的水平。该机参数由客户零件特点具体设计, 可以做到产品生产的比较好化。电控系统可以加装采用PLC控制或单片机轻触式液晶 电控箱。欢迎来电咨询。辽宁\*\*\*铆接机按照动力不同分为: 气动铆钉枪、电动铆钉枪、手动铆钉枪、液压铆钉枪。

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。

1650mm机净重570\_gjm16-c是液压类中重型径向铆接机\_除\_糜泄\_际先进\_?1瓣梅\_断  
蛎\_接技术外\_该机加长了铆接行程\_该项参数由普\_型的\_0mm加至60mm\_可满足长行程\_深  
孔内铆钉铆接的要求\_工作台\_ \_晒屑芯啮若尾\_工作台中心孔径与主轴轴线同轴\_可用于夹具定  
位\_气路加装双向调节阀\_有\_可拨\_接速度\_机头部分\_盟扛松\_降系统\_有效实现机粗调\_电控  
部分加装数显时间继电器\_数显计数器\_方便操控\_由于采用径向结构\_铆接工件表面美观\_铆接过程  
稳定无晃动\_jm16-c主要参数铆接铆钉直径范围\_φ;2~\_φ;16\_铆接压力\_4\_n油泵允许\_输出压  
力\_值魅\_降距\_?00mm工作台中心定位孔直径\_φ;25铆头中心到\_ \_导轨表\_?95mm铆头  
伸出长度\_准62mm工作\_ \_50mm\_ti\_es;285mm功耗\_ \_樱\_庖纬  
叭?50mm\_ti\_es;600mm\_ti\_es;1680mm机净重600\_g型号\_jm6tq\_轻巧台式气动铆接机结构设  
计\_铆接直径\_φ;6\_\_实心钢铆钉\_气压驱动\_无级调压。铆钉机就是指能用铆钉把物品铆接起  
来机械装备。铆钉机主要靠旋转与压力完成装配。

## 铆接机

可以实现自动拉铆 自动上料及拉力位移数据监控等功能

—睿维特紧固件：

自由设定拉铆螺母数量、拉力、行程等参数，可对拉铆力和行程进行实时监控

通过拉力、行程曲线及窗口设置，控制拉铆参数，保证拉铆质量

多达15种产品型号设定，即可\*\*运行又能联机运行

监控拉铆过程值和\*\*终值，不合格产品进行报警提示

芯轴更换快捷简便，气源压力小于5bar也能正常工作

支持数据导出、追溯，并可选配条码\*\*\*扫描工件条码，打印机打印过程数据

可通过profinet等总线连接，实现与PLC及上位机的数据传输

操作铆接机的时候需要按照作业指导书进行操作。湖北铆接机诚信为本

压铆机是依据冷辗原理研制而成的一种新型铆接设备,就是指能用铆钉把物品铆接起来机械装  
备。湖南铆接机应用范围

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。 湖南铆接机应用范围

苏州斯旺西智能装备科技有限公司在同行业领域中，一直处在一个不断锐意进取，不断制造创新的市场高度，多年以来致力于发展富有创新价值理念的产品标准，在江苏省等地区的五金、工具中始终保持良好的商业口碑，成绩让我们喜悦，但不会让我们止步，残酷的市场磨炼了我们坚强不屈的意志，和谐温馨的工作环境，富有营养的公司土壤滋养着我们不断开拓创新，勇于进取的无限潜力，苏州斯旺西智能装备供应携手大家一起走向共同辉煌的未来，回首过去，我们不会因为取得了一点点成绩而沾沾自喜，相反的是面对竞争越来越激烈的市场氛围，我们更要明确自己的不足，做好迎接新挑战的准备，要不畏困难，激流勇进，以一个更崭新的精神面貌迎接大家，共同走向辉煌回来！