

# 武汉华鑫铆接机 铆钉机生产厂家 铆钉机

产品名称	武汉华鑫铆接机 铆钉机生产厂家 铆钉机
公司名称	武汉市华鑫铆接机械厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	洪山区乔木湾特 1 号
联系电话	13720252152 13720252152

## 产品详情

**自动铆接机铆钉机** 武汉市华鑫铆接机械厂位于武汉市洪山区工业园内，是国内较早从事铆接机研制和生产的**企业**。自动铆接机是采用冷碾铆接的原理，利用铆杆对铆钉局部加压，并绕中心连续摆动直到铆钉成形的铆接设备。该设备采用电动与气动、液压相结合的原理，完成各种所需形式的铆接。铆接机逐渐取代了锤铆、冲压等落后工艺，成为体现企业加工能力、提高产品加工质量、提高生产效率的新型设备。源通铆接机设备结构紧凑、运行平稳、性能稳定、成本低、。铆接工件时无冲击，铆后工件无弯曲、鼓肚、墩粗等不良变形。加工质量高，铆接表面光滑平整。设备无振动、低噪音、低功耗，操作安全简单。可安装于大型自动生产线中，易于实现自动化。

### 自冲铆接机原理

武汉市华鑫铆接机械厂位于武汉市洪山区工业园内，是国内较早从事铆接机研制和生产的**企业**。无需预先打孔，无废料，无铁屑产生

自冲铆铆接允许带有非金属夹层的材料进行铆接；

自冲铆铆接点没有热应力集中，不会破坏材料表面镀层；

自冲铆铆接点的动态疲劳强度高，远远优于点焊等传统薄板连接工艺；

可以连接金属和非金属材料 and 多层材料组合；

防水性、气密性好；

自冲铆铆接点是利用特定模具冲压成型，铆接质量稳定；

通过检测铆接点外形几何尺寸可以简便地进行铆接质量判定，还可以实现无损伤检测；

自冲铆铆接设备可以集成多点铆接于一个冲程内完成，极大地提高工作效率；

自冲铆接设备能耗较低，没有排放，没有噪音污染

在设备的一个冲程内完成铆接！工序简单，节省人工成本；

不损伤连接点出工作的镀层或涂层，无须后序喷漆、电镀；

连接的静态连接强度为点焊的70%,动态疲劳连接强度远远高于点焊。

武汉市华鑫铆接机械厂位于武汉市洪山区工业园内，是国内较早从事铆接机研制和生产的企业。灵活性

灿异铆接机配备了可更换的动力头匹配装置，可让您简单地将径向铆接动力头转换成摆碾铆接动力头，反之亦然。使得设备的应用更加的灵活。

成型样式

铆接后可以形成多种铆接成型样式，比如冠状，法兰状，圆锥型，平面型，盘底型等。由于材料移动方向是由中心向外移动，因此径向过程允许铆钉的形状更加的复杂多样化，即可以适应异型铆钉，比如花形凹槽，方型凹槽，D型凹槽等异型的铆钉。使得径向铆接机应用更加的广泛。

侧向压力。

径向铆接过程中施加的侧向力比摆碾过程小，这是因为铆杆以梅花形轨迹从中心向外移动材料。因此径向铆接过程对于精细铆钉是非常理想的。这种小的侧向力使得可以不需要定位夹具就可以达到铆接要求。由于只需较小的下压力，所以径向铆接也可以应用于在脆性材料工件的铆接中，比如陶瓷和胶木。较低的压力延长了铆杆的使用寿命。因此，对于金属铆钉，这可以使材料保持其晶粒结构和结构强度。铆杆本身不旋转。这可以\*\*限度地减少铆杆和工件之间的摩擦，并形成光滑的表面，没有磨损。

连接强度：

径向铆接和摆碾铆接之间的差异之一是径向成形以恒定速度和均匀速率移动材料。摆碾成形以不同速率移动材料，靠近铆钉周边的材料比靠近中心的材料移动得更快和更远。这使得径向铆钉的连接强度更高。但是，径向铆接机结构更复杂，机器成本比摆碾铆接成本更高。