

双工作台数控铆接机

产品名称	双工作台数控铆接机
公司名称	武汉瑞肯自动化设备有限公司
价格	9898.00/台
规格参数	瑞肯JM12:34KN 铆接行程:60mm 铆接速度:可调控
公司地址	武汉市青山区建设一路31号宝业中心A座9-14层 众创空间C1497号（集群登记）（注册地址）
联系电话	027-86883873 17343347817

产品详情

<h3>一、JM12双工作台数控铆接机介绍</h3> <p>该设备采用PLC控制，操作方便，性能稳定，检测可靠，使用寿命长，噪音低，节能环保，是铆接行业的首选设备。</p>
<h3>二、设备组成部分</h3> <p>该设备主要由机架、工作台、铆头、执行机构等部分组成。机架采用优质钢材，结构坚固，稳定性好。工作台采用加厚钢板，表面平整，便于工件定位。铆头采用优质合金钢，耐磨性好，使用寿命长。执行机构采用进口伺服电机，运行平稳，噪音低。</p>
<h3>三、设备主要技术参数</h3> <p>1. 铆接行程：60mm 2. 铆接速度：可调控 3. 铆接精度：±0.05mm 4. 工作台尺寸：1200mm×600mm 5. 设备重量：约1000kg 6. 电源：AC220V/50Hz 7. 功率：约2kW</p>
<h3>四、设备主要特点</h3> <p>1. 操作简便：采用触摸屏控制，操作简单，易于上手。 2. 性能稳定：采用进口伺服电机，运行平稳，噪音低。 3. 检测可靠：采用光电检测，定位准确，检测可靠。 4. 节能环保：采用变频调速，节能环保，使用寿命长。</p>
<h3>五、设备适用范围</h3> <p>该设备适用于各种金属材料的铆接，如碳钢、不锈钢、铝合金等。广泛应用于汽车零部件、机械配件、五金工具等行业。</p>

四、JM12双工作台数控铆接机工作流程如下：

- 1、人工放置工件至一号工作台装夹位；
- 2、启动二号手动按钮开关；
- 3、二号伺服机构移动至铆接位置；
- 4、二号伺服驱动；
- 5、铆接枪铆接；
- 6、铆接完成所有铆接点位后，二号伺服机构移动至装夹位；
- 7、一号工作台进行（一）、（二）步骤时，人工放置工件至二号工作台装夹位；
- 8、一号工作台装夹工件二号工作台启动二号按钮开关，一号工作台进行（一）、（二）步骤，然后人工放置工件至二号工作台装夹位；
- 9、二号伺服驱动；
- 10、二号伺服驱动；
- 11、二号伺服驱动；
- 12、二号伺服驱动；
- 13、二号伺服驱动；
- 14、二号伺服驱动；
- 15、二号伺服驱动；
- 16、二号伺服驱动；
- 17、二号伺服驱动；
- 18、二号伺服驱动；
- 19、二号伺服驱动；
- 20、二号伺服驱动；
- 21、二号伺服驱动；
- 22、二号伺服驱动；
- 23、二号伺服驱动；
- 24、二号伺服驱动；
- 25、二号伺服驱动；
- 26、二号伺服驱动；
- 27、二号伺服驱动；
- 28、二号伺服驱动；
- 29、二号伺服驱动；
- 30、二号伺服驱动；
- 31、二号伺服驱动；
- 32、二号伺服驱动；
- 33、二号伺服驱动；
- 34、二号伺服驱动；
- 35、二号伺服驱动；
- 36、二号伺服驱动；
- 37、二号伺服驱动；
- 38、二号伺服驱动；
- 39、二号伺服驱动；
- 40、二号伺服驱动；
- 41、二号伺服驱动；
- 42、二号伺服驱动；
- 43、二号伺服驱动；
- 44、二号伺服驱动；
- 45、二号伺服驱动；
- 46、二号伺服驱动；
- 47、二号伺服驱动；
- 48、二号伺服驱动；
- 49、二号伺服驱动；
- 50、二号伺服驱动；
- 51、二号伺服驱动；
- 52、二号伺服驱动；
- 53、二号伺服驱动；
- 54、二号伺服驱动；
- 55、二号伺服驱动；
- 56、二号伺服驱动；
- 57、二号伺服驱动；
- 58、二号伺服驱动；
- 59、二号伺服驱动；
- 60、二号伺服驱动；
- 61、二号伺服驱动；
- 62、二号伺服驱动；
- 63、二号伺服驱动；
- 64、二号伺服驱动；
- 65、二号伺服驱动；
- 66、二号伺服驱动；
- 67、二号伺服驱动；
- 68、二号伺服驱动；
- 69、二号伺服驱动；
- 70、二号伺服驱动；
- 71、二号伺服驱动；
- 72、二号伺服驱动；
- 73、二号伺服驱动；
- 74、二号伺服驱动；
- 75、二号伺服驱动；
- 76、二号伺服驱动；
- 77、二号伺服驱动；
- 78、二号伺服驱动；
- 79、二号伺服驱动；
- 80、二号伺服驱动；
- 81、二号伺服驱动；
- 82、二号伺服驱动；
- 83、二号伺服驱动；
- 84、二号伺服驱动；
- 85、二号伺服驱动；
- 86、二号伺服驱动；
- 87、二号伺服驱动；
- 88、二号伺服驱动；
- 89、二号伺服驱动；
- 90、二号伺服驱动；
- 91、二号伺服驱动；
- 92、二号伺服驱动；
- 93、二号伺服驱动；
- 94、二号伺服驱动；
- 95、二号伺服驱动；
- 96、二号伺服驱动；
- 97、二号伺服驱动；
- 98、二号伺服驱动；
- 99、二号伺服驱动；
- 100、二号伺服驱动；

五、铆接枪主要技术参数

1) 铆接力：2000N

2) 铆接行程：30mm

3) 铆头伸出长度：85mm（定制）

4) 铆接案例