

制钉机械厂,金沙县制钉机,少林制钉机厂图

产品名称	制钉机械厂,金沙县制钉机,少林制钉机厂图
公司名称	巩义市少林机械制造厂
价格	200.00/件
规格参数	品牌:少林机械 型号:FV1335
公司地址	河南省巩义市石河道路
联系电话	0371-64365515 15638593188

产品详情

全自动制钉机生产前的安全监测是必不可少的步骤。在使用之前，可以根据制钉机设备的使用情况，并结合制钉机设备说明书制定设备的安全操作规程。

- 1、严格执行技术规程，不违章作业，确保安全生产，做到懂原理、懂结构、懂性能、懂用途；
- 2、对各润滑点润滑，每班不少于3次，并经常检查各传动部位润滑情况；
- 3、启动设备前应将飞轮用手转动一周，确信无障碍物、紧固件无松动及不安全隐患，方可接通电源；
- 4、启动后须待机器正常运转，方可扳动进线手柄进行制钉，停车时应先停止进线；
- 5、正常生产时经常检查制钉质量、长度、直度、钉帽、钉尖及钉刀、钉模磨损情况；
- 6、机器运转过程中应随时注意各摩擦部位的温升变化及不正常响声的发生；
- 7、不要在机器运转中进行调整工件；
- 8、设备运行时，严禁用手触摸各传动运转部位；停车时严禁用手制动飞轮，严禁将冲成滑块停止在上死点，已免造成闷车；
- 9、修理设备或电器时先断开电源，挂上“有人工作，严禁合闸”牌后，方可检修；
- 10、保持机器整洁，钉模要经常清洗，不要使用生锈的线材制钉，保持钉刀锋利；
- 11、按规定做好设备的日常维护和保养；做到整齐、清洁、润滑、安全；
- 12、不要在拆除防护罩的情况下开车

关于制钉机机械，从原材料上来分有新料盘元制钉机，可简称为制钉机与废料制钉机，俗称叫做废旧钢筋制钉机。这两者的制钉流程是一样的，只有以下两点不同：

一是拉丝机不同，因它们的原材料不同，新料盘元制钉机使用的是卧式拉丝机或者是连续式拉丝机；废料制钉机使用的是对辊拉丝机。因废旧钢筋长短不一，因而它们的送料方式不一样，为此拉丝机也就不相同了。并且由于废旧钢筋是手工送料，不比新料全部是机械的，因此它的产量也不高，优点就是原材料价格低廉。

二是制钉机的机头不同，它只是送料方式不一样，也是因原材料不同，废旧钢筋原材料本就是长短不一，拉出来的成品丝肯定也是长短不一，虽能通过对焊机对接起来通过新料盘元制钉机制作钉子，但这对焊的工程料就比较大了，这时候比较好的办法就是通过废料机头达到送料的目的。但废料机头也有一个缺点，还是同样的原因，废旧钢筋拉出来的成品丝长短不一，若是废料机头内的成品丝使用完了的话，就需人通过手工将拉好的成品丝往废料机头里送一下，然后静等这根成品丝用完再继续送下一根。

少林主要生产：制钉机，废旧钢筋制钉机，全自动制钉机，盘元拉丝机，卧式拉丝机；链条拉丝机，瓦楞制钉机，螺丝制钉机，全自动排钉机，气排钉机，码钉机，滚丝机设备，镀锌丝铁丝设备，搓丝机设备，螺纹钢轧圆机，竹跳板串钉机，竹木筷子机，牙签机，造纸机，烧纸造纸机，镀锌设备

少林制钉机设备厂教你判断生产出来的钉子是否合格就要看钉子整体是否歪斜是否影响正常使用。一旦钉子出现整体歪斜，将无法发挥它的作用，无法顺利进入墙体，起到固定作用。哪什么因素会影响钉子的整体是否歪斜呢？就是制钉机送丝与校直动作是否步调一致。它们是制钉机生产过程中最重要的核心环节，起决定性作用。

- 1、送丝校直：将钢丝传送的同时利用摩擦轮将弯曲的钢丝校直，并且送丝与校直动作要协调，但由于考虑到为配合接下来的操作过程，不能使钢丝不停的传送，所以要考虑用间歇机构，使送丝有间隙性地传递。同时附加夹紧机构，能够在送丝时放松，其余操作时间夹紧。
- 2、冷墩钉帽：我们所看到的钉子都有钉帽，由夹紧机构夹持钢丝时，露出一段钢丝进行冷墩钉帽，可采用移动或者摆动式的冲压机构。
- 3、冷挤钉尖：通过模具挤压出钉尖形状。
- 4、切断钢丝：挤压完成后，剪断机构剪断钢丝，可采用急回运动机构。
- 5、夹紧机构松开，铁钉落下。
- 6、送丝机构重新送丝，工序重复，实现自动制钉的目的。

以上是少林厂家为您介绍，相信大家在了解过这些情况以后能更好的应用与生产中，让我们的生产效率大大提高，生产质量能更好。