

投铆机对各种型号蹄片的铆钉进行一次性冲击和铆接

产品名称	投铆机对各种型号蹄片的铆钉进行一次性冲击和铆接
公司名称	滕州弘业电子机械厂
价格	面议
规格参数	品牌:弘业重工 型号:TM210-100
公司地址	山东省枣庄市滕州市荆河东路1188号
联系电话	0632-5165246 13165220009

产品详情

刹车蹄片投铆机对各种型号蹄片的铆钉进行一次性冲击和铆接

刹车蹄片投铆机是汽车维修行业在更换制动蹄片工作中一种理想的维修设备，可对各种型号的载重汽车制动蹄片的铆钉进行一次性冲击和铆接。具有压力预设，投铆力大，使用范围广，工作效率高等优点。并可对汽车离合器摩擦片和其它零件进行铆接。

投铆机工作台是用手轮调节涡轮杆控制升降的，采用的是中心支撑，其高度是可以任意调节的。弘业投铆机210mm的最大中心高度可以对国内的各种刹车蹄/片进行铆合。

刹车蹄片投铆机采用的是卧式工作，蹄片的重量是由工作台来承担的，即方便又省力。刹车蹄片投铆机采用低压电磁控制，安全性能好，输入380V的电，但是经变压器变成低压，电磁换向阀是24V的。投铆机内部采用限压装置，泵是房子油箱内的，一是可以给泵降温，二是可以防止泵吸入真空损坏液压缸。

刹车蹄片投铆机开机前必须了解其结构原理及性能。开机时应点动进退开关几次，检查油路方向，电机声音是否正常，若不正常，压力表没有指示，说明电机线头接反或油缸内空气没有排净等。

刹车蹄片投铆机油箱内注入已过滤的N46号抗磨液压油或N46号低凝液压油，油面高度在液位计刻度2/3处。液压油为N46号抗磨液压油后N46号低凝液压油，经80-100目丝网过滤后使用，第一次换油时间不超过二个月为宜，以后每六个月换油一次。

投铆机第一次试机及每次更换液压油试机时，要把溢流阀压力调至最小值（压力表指针为零），待油泵运转正常后，微调溢流阀调节轮，压力增大（以活塞杆能往返移动即可），使活塞杆往返全程运动几次，排净液压系统内的空气。压力表指示为2-8Mpa，方可试机使用（调节压力的大小以蹄片铆接后，蹄片无变形破坏为宜）。

刹车蹄片投铆机工作200小时后应检查油液清洁度，要求无异味变质，在白色的滤纸上滴一滴油液，油迹

的中心点以内无黑渍，否则应换油。

我公司开发的投铆机

在继承传统的基础上，进行了进一步的改进，与传统的热铆、气动铆接机及同类铆接机相比，该机具有如下优点：结构简单，性能稳定；体积小，一体柜式结构，可随时移动；操作快捷、方便，一人即可完成；无需任何加热处理液压系统，传动平稳，强度可靠，消除了联接体间的间隙；主机系统与不同的铆钳搭配，可形成不同规格的铆接设备；铆头任意更换，可形成不同的铆接形状；低躁音；铆接压力、行进速度均可调整。