

气动铆片机汽车制动蹄片铆接机

产品名称	气动铆片机汽车制动蹄片铆接机
公司名称	滕州市大昌机械设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	山东省枣庄市滕州市荆河西路27号
联系电话	0632-5232578 13375656653

产品详情

产品介绍

DC-QM23A6型汽车制动蹄片铆接机适用范围广，冲、铆接力大，可对各种型号的载重汽车制动蹄片铆钉进行一次性冲出和铆接，工作效率高、使用方便。该设备并可用于汽车离合器摩擦片等其他配件的铆钉铆接。

产品参数：

- 1、最大铆接力：58.8KN(6T)
- 2、额定工作气压：0.8MPa
- 3、许用铆钉直径：10mm(铜铝质)
- 4、滑柱工作行程：35mm
- 5、整机质量：72KG
- 6、外形尺寸（长×宽×高）：540×480×1280mm

产品特点：

- 1、适用范围广，冲、铆接力大
- 2、可对各种型号的载重汽车制动蹄片铆钉进行一次性冲出和铆接，工作效率高、使用方便。

使用方法：

- 1、滑柱
- 2、锁紧螺母
- 3、铆接冲头
- 4、铆钉
- 5、蹄铁
- 6、制动蹄片

- 7、下垫柱 8、座套 9、铆钉冲出冲头 10、专用铆接冲头
11、特殊蹄铁1、铆钉冲出的使用方法：（图2—2）

对于报废的制动蹄片更换时，应先将旧铆钉冲出。此时将冲出冲头10旋入滑柱2的螺孔内，调节好长度后固紧固定螺母3，将下垫柱8撤下，将铆钉的中心对准冲头的中心，踏动脚踏开关即可将废铆钉冲出。被冲出的铆钉从座套9的孔内落下。

2、铆钉铆接时的使用方法：（图2—1）对于东风、解放、151一般车型制动蹄片的铆接时，应将下垫柱8放入座套9的孔内，注意：将与铆钉大端直径相近的一端向上。将铆接冲头4旋入滑柱2的孔内，调节好冲头的长度后固紧固定螺母

3。将铆钉预先插入制动蹄片孔内，铆钉的大头向下放在下垫柱上面，将铆钉的中心对准冲杆的中心，踏动脚踏开关即可完成一次铆钉的铆接过程。

常见问题:

一、铆钉铆偏时的原因分析及纠正方法

汽车制动蹄片进行铆接时，有时候会发生铆钉铆偏现象直接影响到铆钉的铆接质量。其发生的原因主要有以下几项，应及时检查并纠正：

- 1.铆钉过长时易发生铆偏现象，尤其是铝铆钉。一般要求铆钉的长度应高于蹄铁表面4—6mm，铜铆钉5—8mm。
- 2.铆钉本身的质量问题也会造成铆偏现象。如铆钉的中心孔偏移，铆接时受力不均匀，容易发生铆偏现象。如果铆钉的底面与中心线不垂直，也会引起铆偏。设备使用时必须选用合格的铆钉。
- 3.铆接时蹄铁放的不正，铆钉的中心与冲头不同心，铆钉歪斜，也会造成铆钉铆偏。这一点与操作者的熟练程度和操作经验有直接关系，在铆接过程中要注意。
- 4、注意检查滑套外端的固定螺母是否松动，若松动应及时紧固，否则也会引起铆偏。
- 5、若以上各项原因均纠正后，仍发生铆偏现象，则应检查冲头滑柱2和滑套1之间的配合间隙是否过大（允许配合间隙 0.04mm）。若间隙过大时应与厂家联系更换磨损配件。

注意事项:

- 1、设备在维修过程中或更换冲头时，应将气源关闭。工作过程中严禁将手放在冲头的下方，以免发生意外。
- 2、工作过程中若发生铆接力不足现象时，应首先检查气源气压是否正常。当冲头快速动作时，系统气压会下降，，铆接时应稍停几秒钟时间，待气压回升，以保证铆钉的铆接质量。
- 3、工作中发生铆接动作失灵或不动作现象时，应检查气阀是否损坏，气动管路是否堵塞，然后检查摆杆及其他机械传动部分是否有卡紧现象。对滑柱、滑套和其他活动部位应按时加注润滑油。
- 4、设备在使用一段时间后，如需一月以上储存，需在气缸的进气管口与出气管口分别加注适量的润滑油

，并接通气管使气缸在行程范围内上下运动几个来回。

适用范围：

铆接机可广泛用于精密机械、纺织器材、钢制家具、建筑五金、高低压电器、五金工具、汽车、摩托车配件等众多行业，特别是在汽车门锁、刮水器、制动器、离合器、后门撑杆、门铰链、玻璃升降器、化油器、手制动器、转向球接头、摩托车减震器等汽摩配件行业中应用更为广泛。