风管电动铆钉机 双头液压铆钉机液压铆钉机批发厂家

产品名称	风管电动铆钉机 双头液压铆钉机液压铆钉机批发厂家
公司名称	德州市德城区东明数控机械厂
价格	1.00/3000
规格参数	品牌:德州东明 规格型号:DM5 重量:80KG
公司地址	山东省德州市德兴北路鲁北工贸钢材大市场
联系电话	0534-2258882 13020616982

产品详情

电动液压铆接钳是一种用于通风工程、风管法兰铆接作业的必备机具。具有小巧轻便、铆接牢固、操作灵活、噪声小、检修方便等特点。

二、 原理与结构

本机由泵站、铆接钳、电气箱、高压胶管等组成。电机直接驱动轴向柱塞泵，产生高压油，推动与铆接钳连接一体的单作用油缸活塞，作工作运动，进行铆接作业。作业完成后，由按钮控制电磁换向阀，使油路接通或空载泄流，回程弹簧使活塞复位，完成一个工作循环。

三、 主要参数

1、 工作范围：

（1）风管法兰角钢：40×40×4 50×50×5

（2）铆钉尺寸：φ4×10 φ5×10

2、泵站

（1）最高工作压力：32 MPa

（2）工作推力：65 kN

（3）电机功率：1.5 Kw 380V 1410 r.p.m

（4）液压油贮量：17 ι

3、外形尺寸：510×320×695mm

4、重量68 kg

四、使用方法

1、液压油：46号长城抗磨液压油，正常工作油温为15°C～65°C，给铆接钳加油必须达到油标1/2高度上线。

2、启动

（1）启动电机：检查电机的旋向（为顺时针方向）；

（2）空载启动，空载停车；

（3）启动时，先将启动按钮启闭数次，检查泵的声音是否正常和铆接活塞杆伸缩是否正常。

（4）调压：将工作压力调到不超过150kg/cm2。

3、铆接

该铆接钳有两种铆接方法，只需在钳头上下装置作调换，即可铆接。

（1）一次性铆接成形

安装：把弹簧、冲头、铆接螺母安装在伸缩杆上，钳头上端装磁性铆钉座。

首先将铆接钳导向冲头插入角钢法兰铆钉孔内，再将铆钉放在铆接的磁性铆钉座内。按动铆接钳上的按钮开关，使压力油进入工作油缸，活塞杆迅速伸出，铆钉顶穿薄钢板，实现冲孔铆接一次成形。松开按钮开关，液压油卸压，活塞杆在回程弹簧的作用下复位，完成一个工作循环。

（2）两次铆接成形

安装：把铆接螺母直接安装在伸缩杆上，钳头上安装铆钉座。

首先将铆钉放入角钢法兰铆钉孔内，将铆接钳的铆接螺母中心对准铆钉，按动铆钳上的按钮钮开关，使压力油进入工作油缸，活塞杆迅速伸出，铆钉顶穿薄钢板，实现冲孔，松开按钮开关，活塞杆复位。再将铆接钳的铆接螺母偏心对准铆钉，继续按按钮开关，活塞杆伸出，使铆钉铆接，实现了冲孔，铆接两次成形工艺，这时松开按钮开关，完成一个工作循环。（见附图2）

4、铆接的润滑

在各滑动部位滴少量机械油。