

排钉生产 云南排钉 鑫祥瑞

产品名称	排钉生产 云南排钉 鑫祥瑞
公司名称	天津市津南区鑫祥瑞金属制品加工厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	天津市西青区王稳庄工业区
联系电话	13612187150

产品详情

天津鑫祥瑞金属制品有限公司拥有完整的科学质量管理体系，排钉厂家，实力和产品质量获得业界的认可。公司以优良的品质，良好的信誉，完善的服务体系，为您提供了“低成本，高质量”的钉子。

钢排钉采用一些列生产工艺，把有规则排列的钉子单体进行有效的整合，通过特殊的粘性胶进行整合，形成一整块排列固定规整的排钉。

特种钢钉施工要点

- 1、钉入深度：混凝土为20-30mm；砖砌体为30-50mm；薄钢板厚度为1-3.5mm
- 2、用钢丝钳夹住钢钉敲击，或先将钢钉钉在小木条上，然后再钉入集体，徒手抓住钉子敲击时，应防止敲伤手指。
- 3、敲击时用力要正，使用大一点的榔头（或锤子），敲击力要大，敲击次数尽可能少，最后一次敲击钉入深度应深些。
- 4、钉高标号（200#以上）混凝土时，如有条件，选钻一孔，其深度为钢钉钉入深度的1/5-1/3
- 5、敲击时防止钢钉飞跳

天津鑫祥瑞金属制品有限公司对产品的质量更是精益求精，视质量为企业的生命一直是我们的经营理念

，争创我们“诚信为本，长期服务”的原则.欢迎业界朋友莅临指导和业务洽谈。

在钢排钉自动化生产研究领域内，钢排钉的生产工艺过程逐步达成了共识。其工艺过程主要包括以下几个部分：分离、定向、排列、涂胶、烘干、切断等。

如何简单制钉——技术

制钉机设备需要我们经常调整的只有几个位置，那么有哪些位置呢，分别是控制钉子的长短、钉刀的高低（左右、前后）、钉模的高低与左右，这样看着我们需要调整的位置前后左右的有点令我们迷糊，其实，在我们实际的生产中，调整好的位置，基本上我们是不需要经常移动的，除非是我们生产出来的钉子的成品出现钉尖或者钉帽歪斜以及我们需要更改钉子的长度的时候，我们才需要对设备进行合理的调整。

天津鑫祥瑞金属制品有限公司对产品的质量更是精益求精，视质量为企业的生命一直是我们的经营理念，争创我们“诚信为本，长期服务”的原则.欢迎业界朋友莅临指导和业务洽谈。

在钢排钉自动化生产研究领域内，钢排钉的生产工艺过程逐步达成了共识。其工艺过程主要包括以下几个部分：分离、定向、排列、涂胶、烘干、切断等。

有关钢排钉

钉子的生产流程主要是拉丝，云南排钉，冷墩，抛光等工艺流程，钉子的生产流程比较简单。钉子的生产原料是盘圆，也就是成盘的圆钢，经过拉丝，拉出钉子杆部的直径，排钉生产，然后经过冷墩，作出钉子的尾部和尖部，然后再进行抛光处理，就是成品了。如果需要钉子的表面作电镀或者发黑还可以再加上这些工序。

选择使用钉子的长度应是被钉工件厚度的2.5至3倍。为增加连接牢固程度，排钉批发，钉钉时应有一个角度，形成燕尾式斜钉结合，产生钩扣效果。木材钉结，应先锯去过长的端头，以减少木材劈裂，硬木钉钉子时，应先钻好钉孔，孔径应比钉径略小。每个连结面，最少应钉入两个符合标准的钉子以保证连结坚固。

精选优质原材料，采用环保工艺精制而成，柔滑细腻，初粘性和粘接强度优异，VOC含量低，剥离强度大、快干、易加工，品质稳定，是一款将环保和施工性能结合的高性能产品。适应于普通纸张、木材、布等材料的贴合家庭装修、家具制作、胶合板、人造板、纸制品、布类粘接、家具机械贴纸、与腻子粉调和做墙体腻子等。

排钉生产-云南排钉-鑫祥瑞由天津市津南区鑫祥瑞金属制品加工厂提供。行路致远，砥砺前行。天津市津南区鑫祥瑞金属制品加工厂（www.tjlmwj.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为日用五金较具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!