

叁线数控 自动螺母埋植机 宁波螺母埋植机

产品名称	叁线数控 自动螺母埋植机 宁波螺母埋植机
公司名称	深圳市叁线数控设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市宝安区松岗街道红星社区松裕路20号永建鸿高新科技园502
联系电话	13760299118

产品详情

?自动螺母埋植机

自动螺母埋植机

自动螺母埋植机又称作螺母埋植机、热熔螺母机、埋钉机、螺母热熔机等，功能是将加热到设定温度的嵌件螺母热熔到产品里。

螺母输送机一般与焊接设备配套使用，为了提高生产效率和杜绝此类的安全隐患，用能快速准确的螺母输送机来代替人手方式装配则是一个很好的解决方案。只需将螺母输送机的接线简单的接入焊接控制器，宁波螺母埋植机，工人只需进行一次操作即国产先进螺母输送机可完成把螺母送进定位销，然后焊接的工序。既快捷又安全，已经得到众多车厂的广泛使用。

埋钉机除了与点焊机配合，还可以和机器人协同合作，建立无人工厂。

自动埋钉机的3大优势

- 1，不同（型号）螺母，也可以共用一个机台，只需更换便捷的机头即换即用。
- 2，新型机头，不卡螺母，不漏打，更换简单操作便捷，打造零售后模式。
- 3，螺母植入后，高低稳定，螺母埋植机生产，公差达到高要求，不拉丝，不溢料，不损工件外表

螺母埋植机热熔铜螺母滚花的选择

螺母埋植机

自动螺母埋植机又称作螺母埋植机、热熔螺母机、埋钉机、螺母热熔机等，功能是将加热到设定温度的嵌件螺母热熔到产品里。

接下来叁线小编为大家介绍下热熔铜螺母滚花的选择：

热熔热压螺母埋植技术藉着焊头之传导及适当之压力，瞬间将螺母挤入预留入塑胶孔内，固定在一定深度，完成后无论拉力、扭力均可媲美传统模具内成型之强度，可免除射出模受损及射出缓慢之缺点。

如螺母尺寸与塑胶尺寸都没有问题，还有异常现象发生，那我们通常会考虑通过一些优化设计来改善，例：塑胶孔深较浅，会产生扭拉力不足。

由于塑胶孔深度较浅，如选择双斜纹的螺母，在螺母各尺寸比例调配下，特别是压花上，螺母埋植机价格，压花段差较短，这样的螺母埋入塑胶后，自动螺母埋植机，压花吃胶面的塑胶太少，会产生扭拉力不足现象，所以一般建议，将塑胶预留孔深设在2.5mm以上，螺母尺寸长度一般建议做2.0mm以上。改善方案：类似这种情况，在客户不方便改模情况下，可建议将螺母花形改为单斜BS1，这样将压花段差加大，压花吃胶面的塑胶增大，从而增加扭拉力。

自动螺母埋植机

自动螺母埋植机又称作螺母埋植机、热熔螺母机、埋钉机、螺母热熔机等，功能是将加热到设定温度的嵌件螺母热熔到产品里。

自动螺母埋植机它由振动盘，陶瓷管，机头，工作台面、等几大部件组成。它是适用于手机，笔记本、音响、插座等的专用设备，埋钉机的工作流程有哪些呢？下面叁线小编为大家为您浅谈埋钉机的工作流程。

一、振动盘

振动盘通过震动把螺母排列整齐

二、输送管

输送管输送螺母到机头

三、机头

螺母在机头内被瞬时加热到300度C

四、压入工件

工作速度：30颗/分；工作精度：0.02mm

五、工作台手机工作可摆：80片；笔记本工件可摆：4片；产量：5000片/天/机

叁线数控(图)-自动螺母埋植机-宁波螺母埋植机由深圳市叁线数控设备有限公司提供。深圳市叁线数控设备有限公司(www.sxsk111.com)拥有很好的服务与产品,不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员,点击页面的商盟客服图标,可以直接与我们客服人员对话,愿我们今后的合作愉快!