

# 高速埋钉机 绍兴埋钉机 叁线数控

产品名称	高速埋钉机 绍兴埋钉机 叁线数控
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

### 自动螺母埋钉机

#### 自动螺母埋钉机的操作注意事项

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

螺母热熔机的操作步骤比较细致，每一个环节都做好的相应的措施，为了让机械设备能够顺利的工作，我们需要确保每步都需要按照科学来操作，下面小编接着为您浅谈；

将电源打开，电源的指示灯也会随之的亮起，接着就是检查油阀是否打开了，在此同时还需要将开关的箭头对着指示灯上的ON。接下来就是检查各部位的油路是否是畅通的，高速埋钉机，检查油压是否是足够的。

接着打来机盖，检查冲棒和模间的油槽内有没有杂物，检查设备的各模具是否牢固，检查有没有松动的现象，检查有没有异状或者是异响，检查盖上的模具防护盖是否正常，埋钉机生产，打开模具的冷却油，检查有没有异状。

### 埋钉中发现螺母有倾斜现象怎么办

#### 埋钉机

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。

接下来叁线小编和大家介绍下螺母压入有倾斜现象怎么办？

机头压螺母的零件叫冲针，冲针起引导和压入螺母的功能，机器长时间使用后，冲针的引导端面有可能会发生磨损。所以在打产品过程中，如果发现螺母压入有倾斜的现象，则需要检查冲针引导端面是否磨损，如果端面不平整。需要及时换冲针。

检查冲针与下料嘴是否有憋劲，螺母下压到产品中时，冲针被挤弯。检查冲针与下料嘴是否同心。

自动埋钉机，主要于机台上设有导料机构、植钉机构、落钉控制座、植钉移送机构及冲压机构所组成而成，其特征在于，导料机构，置于机台前方顶部平台上，包括有震动送料机、衔接平台、气动元件及滑块，供以输送螺母钉依序排列下落至植钉机构作进给植钉，植钉机构，置于机台的植钉平台上末端处，包括有XY轴位移驱动组件、导料座、气动元件及挡移座，供以利用导料座、气动元件及挡移座能控制螺母钉能以自重一次掉落一组，绍兴埋钉机，并能利用XY轴位移驱动组件控制位移而顺利植钉至落钉控制座上等待。

落钉控制座，置于机台的植钉平台上中段处，包括有一顶部座、两凹置槽台、数组落钉导环、两组滑块板及两组气动元件，供使螺母钉受植钉机构控制依序落钉下料于落钉控制座的滑块板中，并受凹置槽挡组而等待下料，且气动元件控制滑块板位移，得使挡组等待的螺母钉能顺利经落钉导环下落至植钉移送机构上作承载移送作业。

植钉移送机构，精密埋钉机，包括有一对轨道、一滑移平台、两组加热置座及数组顶针，该对轨道由植钉平台前端架设的冲压机构下方延伸至落钉控制座下方处作平行列置而承载滑移平台作滑移，供以将落钉控制座下落承载至数组顶针上螺母钉滑送至冲压机构下方，以进行后续冲压嵌钉定位作业；冲压机构，包括有冲压驱动元件、制动冲板及承载模板，而该承载模板表面上锁固有两组可供埋钉物件定置于上的模具，供使多组埋钉物件承置于模具上受冲压驱动元件推动制动冲板位移夹击埋钉物件向下位移，并使数组顶针的锥部所承载螺母钉能顺利热熔嵌置定位于埋钉物件上完成埋钉作业。

高速埋钉机-绍兴埋钉机-叁线数控(查看)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)位于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。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前叁线数控在紧固件中享有良好的声誉。叁线数控取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。叁线数控全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。