

# 铆钉机 铆钉机批发 华鑫铆接机

产品名称	铆钉机 铆钉机批发 华鑫铆接机
公司名称	武汉市华鑫铆接机械厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	洪山区乔木湾特1号
联系电话	13720252152 13720252152

## 产品详情

### 多功能铆接

武汉市华鑫铆接机械厂位于武汉市洪山区烽火工业园内，是国内较早从事铆接机研制和生产的权威企业。我们知道，铆接机实质上是一类液压或气压设备，其具有压力设备的共性，但是为了实现铆接功能，铆接机的主轴都设计为偏心结构，安装后的模具也都是呈偏斜的状态，并且有电机带动进行回转运动，因此一般的铆接机无法实现其隐含的压力加工功能。铆接机专家开发出了多功能一体铆接机，它很好结合了径向铆接机的优势，同时通过增加相应的装置，将下压动力从主轴分离，压力不通过轴承、主轴等任何回转件直接作用在工件上，从而使铆接机同时具备冲孔、压字、铆接、折弯等等功能！这种一体机功能的实现，对铆接机用户来说是非常有利的，当需要使用铆接工艺时，设备就是一台铆接机，当需要使用压力功能是，通过简单的拆装3个螺钉，铆接机就变身为一台压力机，同时，无论是铆接机还是压力机，原有的铆头模具都可以通用。

### 高速液压铆接

武汉市华鑫铆接机械厂位于武汉市洪山区烽火工业园内，是国内较早从事铆接机研制和生产的权威企业。该类机型的特点是：采用增压和低压控制高压铆接技术，就是应用液压控制元件将低压（0--6MPa）的液压油通过增压缸（常用增压比为1：5）转变为铆接所需要的高压，从而实现铆接的过程。这种铆接方式主要利用了增力缸的特性，活塞杆在空载向前运动时，油泵大排量给出低压油，此时系统压力为低压系统。当铆头遇到铆钉时，阻力加大，增压缸立即工作来进行支持铆接，铆接到位后，变形阻力将继续提高，当系统阻力增加到高压系统压力传感器设定值后，铆头自动退回，完成铆接过程。这样即达到了空负荷时低压快速进给，铆接工作时高压铆接的目的，也自动控制了铆接开始和结束的过程。由于控制及阀体部分基本处于低压状态，可避免泄漏等故障，同时功耗仅为5Kw，并且噪音大大降低。

武汉市华鑫铆接机械厂位于武汉市洪山区烽火工业园内，是国内较早从事铆接机研制和生产的权威企业。

铆接机的铆头也称之为铆接机模具、铆模、上模等等，比较常见的铆头它是一个阶梯轴类的零件，铆头一头的轴端插入铆接机的铆头安装孔，另一端则和铆钉直接接触，通过制造不同类型的铆头的形状，我们可以控制铆钉成型的形状和尺寸。除了控制铆钉成形的形状尺寸外，铆接后的铆钉表面光洁度也是主要由铆头决定的，铆头表面的光洁度越高，铆钉表面的光洁度也就越高，比方将铆钉铆接出镜面效果就完全可以实现!

1、铆接机加工前后铆钉的体积是不变的，因此一旦铆钉规格选定后，铆接变形后的尺寸实际上就已经被确定了，我们以前碰到过一些初入门的铆接工艺技术人员，在设计铆接工艺时，对铆接后铆钉的高度，直径都做了规定，但是实际操作中无论如何铆接，都达不到设计的尺寸，原来设计人员设计的铆钉变形后的体积大于铆钉的体积，造成这样的原因实际上就是违背了铆接过程体积不变的常识。9 Y\$ [+ u7 l1 R/d

2、每一台铆接机其铆头的长度都是固定的，铆头的长度不能任意改变。铆接机的模具不同于其他液压设备，其长度是有严格规定的。铆接机工作状态是否稳定很大程度上取决于铆头长度是否符合规范！很多客户使用铆接机时，因为铆接质量下降，会时不时将铆头拔出打磨一下，也有些客户嫌铆接长度不够，在铆头插入轴上装入垫片以加长铆头长度，这样的做法都是不对的，其结果会对铆接机的零件造成严重损坏，再看过这篇文章后，如果你的生产现场还有我上面举例的情况出现，请立即加以纠正。