

# 伺服压铆机 世泽自动化 压铆机

产品名称	伺服压铆机 世泽自动化 压铆机
公司名称	嘉兴世泽自动化设备科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省嘉兴市嘉善县大云镇云寺西路588号
联系电话	15876923626

## 产品详情

世泽压铆机厂家:压铆机抽芯铆钉的结构介绍

目前,普通铆钉在铆接材质较软的紧固件时,因其膨胀程度较小,假如剧烈晃动后,钻孔很容易变大而导致铆钉松动,甚至脱落,致使铆接失败.

压铆机抽芯铆钉,这种铆钉铆接后外翻形成独有的花朵般的四瓣,像四只小爪紧紧抓住铆接面,即使剧烈晃动也不会松动,可起到良好的紧固效果,用以克服普通铆钉的不足.

压铆机抽芯铆钉有抽芯和开花件组成,抽芯如钉子形,一头有锥形帽,一头有尖或为平头;开花件为套管形,其一端有环形台阶和弓形帽,抽芯从开花件无帽端插入,从有帽端伸出,抽芯锥形帽在开花件无帽端.

在铆接件铆固后,抽芯拉出,留在铆接件上的开花件形状为一面为圆帽形,一面为四瓣花形.

本实用新型的优点为结构简单,铆装方法简单快捷,适合铆装材质较软的紧固件,铆接后,外翻形成独有的花朵般的四瓣,像四只小爪紧紧抓住铆接面,可以起到良好紧固作用,是一种理想的压铆机抽芯铆钉.

世泽压铆机:压铆机抽芯铆钉铆接常见问题

我们在压铆机抽芯铆钉使用过程中会出现哪些常见问题呢?东莞精选了一部分现象,供大家参考:

1压铆机抽芯铆钉拉铆后出现毛刺:

压铆机抽芯铆钉拉铆后出现毛刺的原因:压铆机抽芯铆钉又称拉钉或者拉铆钉,属于铆钉类别当中的一种.用于单面铆合,,使用压铆机抽芯铆钉时须配备专用的铆接工具压铆机(气动,电动,手动).

压铆机抽芯铆钉在铆接后,尾部的钉杆是会断裂的,断裂点都是平整的.钉杆断后不再有过长的外露影响钉壳表面的外观.而如果出现铆钉钉杆断裂后有毛刺,钉杆外露长出钉壳的现象则是有多原因造成的:

一、压铆机抽芯铆钉长度.铆钉的直径和开孔相对应,长度和铆接厚度相对应.如果铆接厚度薄,铆钉的长度太长就会出现铆后有毛刺,钉杆外露.二、压铆机抽芯铆钉的质量问题.可能是铆钉的质量不过关导致的.三、使用的压铆机功率太小.铆钉大,压铆机功率太小,那么压铆机在压铆机抽芯铆钉时不能一次拉断,要拉两次,三次甚至更多次则会导致断裂点有毛刺.

2压铆机抽芯铆钉在使用过程中,出现钉芯塞不进铆枪嘴?

目前气动压铆机也分为三种:

1、纯气动压铆机,价格便宜,但不方便维护!2、气动油压压铆机,比较常用,世面上一般都是这种款式拉铆枪,方便维护!3、分体式气动油压压铆机,固定操作,拉力大,速度快一、压铆机抽芯铆钉插不进产生原因:1.距离未调好,爪子未张开;2.枪头未选对;3.已拉断的钉芯未脱落;4.枪头出口与顶芯进口二部分有毛刺.排除方法:1.按规定作相应调整;2.调换相对应枪头;3.枪头部位全拆卸,更换枪头.

压铆机的正确调试步骤 :

压铆机是利用冲压机设备和专用连接模具通过一个瞬间强高压加工过程,依据板件本身材料的冷挤压变形,形成一个具有一定抗拉和抗剪强度的无应力集中内部镶嵌圆点,即可将不同材质不同厚度的两层或多层板件连接起来。1、请将设备外包装拆开,去除防水塑料罩,拆卸四个固定螺母及螺杆。将设备落地,无需地脚螺钉及垫铁,只要平稳无晃动即可。2、将大约35公升的30号液压油通过油箱侧孔加入,加入量以油液没过温度油标计中间值为准。设备要求电源为380伏,接线为三相四线制,接线时线头上已经标出接电方式。“A”、“B”、“C”接三相电源,“E”线接零线(不是地线),若不接零线设备将无法工作。3、如使用漏电保护器,请选用四线型。如使用三线漏点保护器,因零线在漏电保护器监控外,保护器将启动断电。在机身底座找到标有接地的标志的接线柱,安装好接地线。4、打开电源开关,点动“油泵启动”开关,检查油泵电机转向是否为顺时针,否则请调换“A”、“B”、“C”电源线中任意两相。5、压铆机调试步骤:打开电源开关,将计数器保护壳拔下,设置计数为9999,设置倍率为×1档,然后按下RESET(复位)键清除电器内部原有记忆,将转换开关置于手动档,然后关闭电源开关。