

鹰潭铆钉机 世泽自动拉铆钉机厂家 铆接机器

产品名称	鹰潭铆钉机 世泽自动拉铆钉机厂家 铆接机器
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:压铆机抽芯铆钉未安装时的状态

压铆机抽芯铆钉未安装的时候一端有凸起的圆柱,在固定时一般会选用比工件长的压铆机抽芯铆钉.固定时由铆钉尾部插入工件事先加工好的洞中,由于压铆机抽芯铆钉较长,尾部会突出工件一小段,后面只需使用工具将尾部突出部分锤平即可.大约会膨胀到铆钉原直径的1.5倍,此时铆钉两侧都有凸起的头部,可以固定工件.

压铆机抽芯铆钉固定后二侧都有凸起的部分,所以可以承受和铆钉平行的张力负载,不过螺丝及螺栓较适合用在有张力负载的场合,铆钉更适合承受与其垂直的剪力负载.

压铆机抽芯铆钉类型与生产过程

1. 普通型压铆机抽芯铆钉主要有两种头型,型平圆头压铆机抽芯铆钉和型压铆机抽芯铆钉.主要材料包括铝、铁、不锈钢、铜等.
2. 这种压铆机抽芯铆钉在铆接之后工件表面是封闭的,也叫压铆机抽芯铆钉.主要材料包括铝、铁、不锈钢、铜等,产品有封闭型平圆头压铆机抽芯铆钉,封闭型压铆机抽芯铆钉.
3. 结构型压铆机抽芯铆钉.这个压铆机抽芯铆钉与普通压铆机抽芯铆钉的区别就是强度不一样,典型的特征是钉芯在铆接完毕后是锁在铆体里不松动的,或者是起鼓铆接减轻工件表面的压力,而普通铆钉在铆接完后钉芯事实上是松动的,而结构型压铆机抽芯铆钉特点就是钉芯保持力.
4. 以上三种就是我们压铆机抽芯铆钉的三个不同的分类,当我们仔细看时也会发现这些分类中还有子类,也就是不同的类别也会有着不同的作用.这就说万物都有其存在的价值!

世泽自动压铆机厂家:简单介绍压铆机抽芯铆钉的基本概念以及分类

封闭拉钉又叫压铆机抽芯铆钉、抽芯拉钉是一类单面铆接用的铆钉,但须使用专用工具拉钉枪(电动、气动)进行铆接.这类铆钉特别适用于不便采用普通铆钉(须从两面进行铆接)的铆接场合,故广泛用于修建、轿车、船只、飞机、机器、电器、家具等产品上.其间以开口型扁圆头抽芯拉钉应用广泛,关闭拉钉适用于表现需求平滑的铆接场合,关闭型抽芯拉钉适用于要求随较高载荷和具有一定密封功能的铆接场合.

一、封闭压铆机抽芯铆钉选用之原则:

- (1)选用与工件原料相同之关闭拉钉.
- (2)一般材料选用圆头铝合金拉钉,工件表面要求平滑时则选用关闭拉钉.
- (3)具有酸碱腐蚀之虞时则选用关闭拉钉.
- (4)材料钻孔直径略大於拉钉径直径1mm左右.

压铆工序如何进行质量控制?

1、压铆工序加工内容:压铆螺母、螺钉、螺柱及定制五金压铆件(导向销、定位支撑柱等)、静电手碗座、压铆扳手等;2、对于离产品边缘或孔周边较近的压铆件压铆后会造产品边缘或孔周边明显变形,根据变形涨料的情况来采取相应的措施(比如校形/或打磨)来达到图纸尺寸、外观要求。3、压铆后不得出现压歪、压偏现象,必须保证螺纹与其所对应的孔是同心的。4、压铆件的材质、规格型号必须与图纸相符,不得压错规格;5、压铆后压铆件四周不得或凸起或凹陷明显变形,不得有明显的表面处理无法遮盖的压印或模印。6、压铆后不得倾斜压铆件不得松动、脱落,必须检测其牢固性;其推拉力及扭力值必须符合其规格压铆件的PEM规定的要求。7、压铆前必须及时的确认产线用的压铆件外标识及包装袋里的实物(材质、规格型号)是否符合图纸要求,包装袋里是否有混料现象。8、对于处在折弯边或模具成形边较近的压铆件要重点关注,尤其是螺纹、外观(变形)要重点检测。9、压铆后对产品上的压铆件的材质、规格型号及螺纹进行随机抽样检查,是否符合图纸要求、有无漏压、错压、位置压错、压混等现象。10、压铆后压铆件的螺纹必须合格,通规通,止规止。11、压铆完成后需检验其平面度是否在范围内,若超标需转入钳工校形处理。