

# 压铆机 压铆机生产厂家 华鑫铆接机

产品名称	压铆机 压铆机生产厂家 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

### 简单介绍铆钉机的工作原理

武汉市华鑫铆接机械厂位于武汉市洪山区工业园内，是国内较早从事铆接机研制和生产的企業。

旋铆机冷碾铆接法，就是利用铆杆对铆钉局部加压，并绕中心连续摆动直到铆钉成形的铆接方法。按照这种铆接法的冷碾轨迹，可将其分为摆碾铆接法和径向铆接法。

摆碾铆接法就是铆头对工件首先进行点接触边通过气缸或液压缸对工件表面加压同时进行360度的辗压，使工件表面瞬时变形而产生铆合的效果。

自动化，更安全。以压缩空气为动力源，利用空油转化，可达到高速度，高出力要求，出力容易调整，改善了传统油压压床的缺点。

全自动控制系统提供双手操作，设有急停和上下点动功能，可实时了解设备运行状况，有利于发挥设备良好性能。减少了停机和检修的时间，节省了人力操作，增加了安全系数

### 铆接机使用维护

武汉市华鑫铆接机械厂位于武汉市洪山区工业园内，是国内较早从事铆接机研制和生产的企業。

- 1、不要加工超过标称能力以外的工件。
- 2、不要长时间工作在高压状态下。

- 3、 铆头的伸出长度不要超过规定值。
- 4、 遇到异常立即停车检修，直致故障排除。
- 5、 设备的导轨每月应涂抹一次黄油，使其润滑和防锈。
- 6、 铆头的装拆要轻慢，特别是在拆卸铆头时不要使用蛮力拔出，应旋转铆头并缓慢向下用力拔出。如果插装铆头的铆座被拔出正常位置，安装铆头后铆头位置会出现明显的偏差，此时应拆卸红色安全罩，将铆座安装到位后才可使用，否则机器很容易损坏。
- 7、 使用中铆头在加工某些材料时会出现轻微的粘结现象，为了保证铆接的质量，应定期对铆头进行清理，防止金属粘结加厚。清理时将铆头固定在车床的卡盘上，然后用砂纸进行抛光。
- 8、 每两周应对设备进行日常维护，主要维护项目如下，如发现问题，应及时处理。
  - A、 检查气动三联体油杯中润滑油是否足量，否则应将油杯注满。
  - B、 检查各个汽管和接头是否连接牢固，是否有漏气现象。C、 检查铆头形腔内是否有粘结现象，如有应予以清理。
  - D、 给球面副加注润滑脂。
- 9、 每6个月应分批分次对设备进行停产检修，主要对以下项目进行检查，如发现问题，应及时修复。
  - A、 检查汽缸上下部分是否有漏气现象，否则应更换密封圈。
  - B、 检查各个汽管和接头是否连接牢固，是否有漏气现象。
  - C、 检查铆头伸出长度是否超标，否则应予更换。
  - D、 检查铆头摆动情况是否正常，否则停机检修，如为球面副问题应及时更换或修复球面副。
  - E、 检查主轴旋转时的噪音及铆接质量是否异常，如是应进行检查，如问题为轴承磨损或损坏应立即更换轴承。
  - F、 给球面副加注润滑脂。
  - G、 导轨等部位应涂抹黄油，使其润滑和防锈。
- 10、 维护保养应安排专人定时负责，如遇到不能解决的问题，应及时与厂家取得联系。

武汉市华鑫铆接机械厂位于武汉市洪山区工业园内，是国内较早从事铆接机研制和生产的企業。冷热铆通用本机考虑到用户的使用习惯，设多处温度隔绝机构，实现铆接机冷铆、热铆通用，即使铆钉加热到800℃，也对铆接设备没有任何影响。冷热通用将设备使用范围大大拓宽。

多种控制方式本设备控制方式可分为手动和半自动和全自动三种控制，调试方便工作台高度无极可调，进给行程无极可调，铆接时间，夹紧时间可调，压力无极可调，速度可调。每一个参数都能自由把握。不伤槽道内壁为哈芬槽行业设计的铆接机在摆动角度上做了特殊设计，摆动角度由4度降低到三度，角度的减少会有效减少铆接模具于槽道内壁碰撞的几率，放置模具碰伤内壁，降低产品品质。专业工装整机设计有专用工装，配合我公司自动化电控使用，还配全哈芬槽常用的8，10，12毫米铆钉的夹块，设计紧

凑合理、客户设备到位后即可投入生产，无需添加其他辅助机构。多种结构类型任选管廊哈芬槽和地铁高铁隧道哈芬槽是有区别的，主要表现在管廊哈芬槽以直的为主，而地铁高铁隧道哈芬槽以弯曲的为主。