液压标志牌铆钉机

ZCM-8 系列说明书

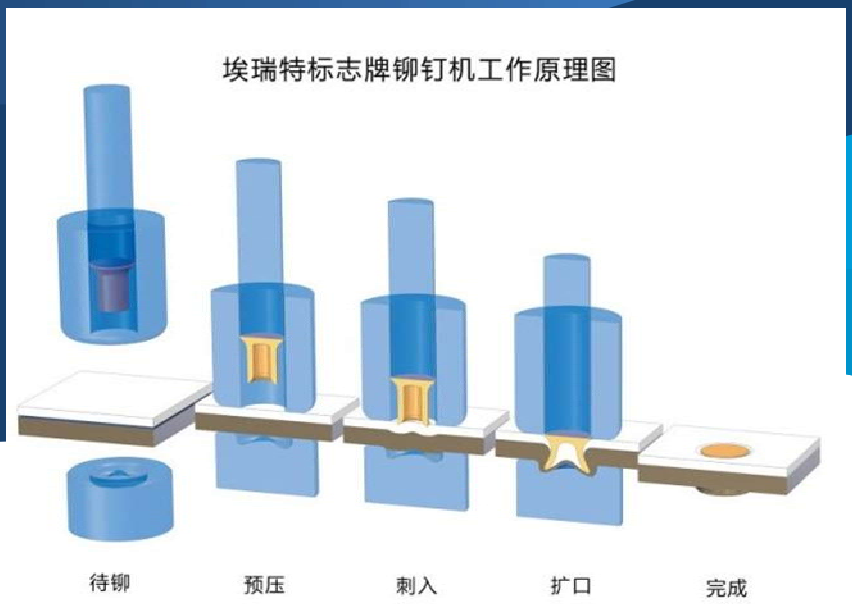


88104949@qq.com

86-027-88716898

www.irivet.cn

设备介绍



无需转孔

无需人工装入铆钉

无需打磨

效率较焊接和普通铆接快 2-3 倍。

加工成本仅焊接和普通铆接的一半

所有的步骤都是在一个冲程内完成，也就是说一个冲程完成一次铆接循环

全过程没有任何光电噪液尘污染，是一种环保工艺

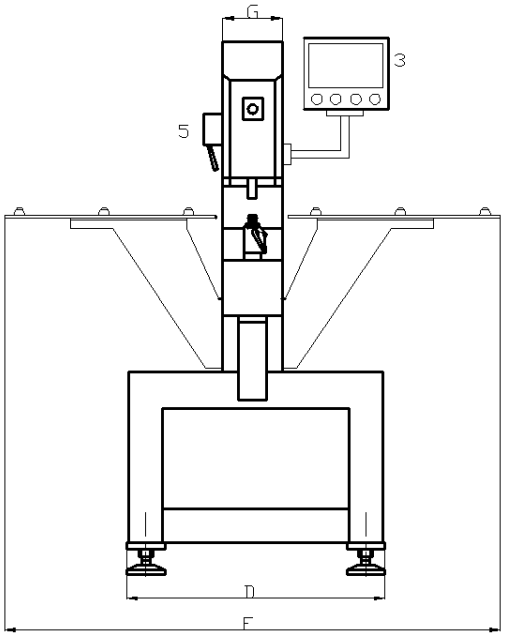
铆接后防水性、气密性好

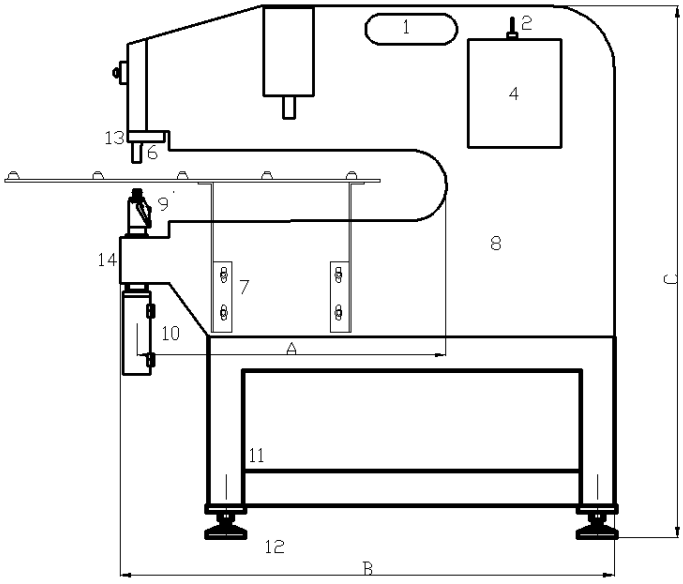
需要粘贴反光膜的一面平整，贴膜后无痕迹，不影响反光膜的使用效果。

ZCM-8 技术参数

1 铆枪数量：单头 1 个
2 适配铆钉规格: Φ5.3mm
3 铆接压力：最大 8KN
4 总行程：90mm
5 上下模之间距离:30-60mm
6 C 型板上下开口距离: 160mm
7 C 型板喉深: A=1000mm
8 外形尺寸长 X 宽 X 高: 1670mmX1180mmX1255mm
9 净重:1200KG
10 电机功率 4KW
A=1000 B=1670 C=12

代号	A	B	C	D	F	G	
尺寸（mm）	1000	1670	1255	610	1180	80	





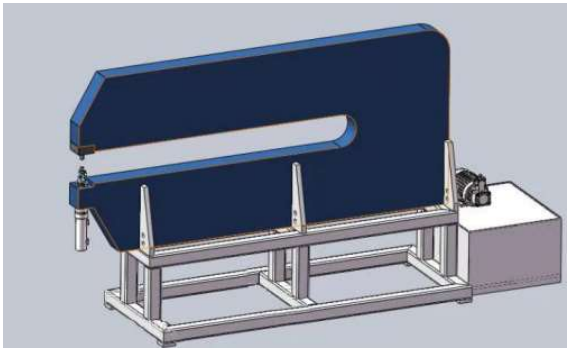
结构介绍

1 起吊孔
2 无线遥控器接受天线
3 液晶触摸屏电控箱
4 电控箱
5 激光定位器
6 上模（单头）
7 可调支撑板（2 块）
8 C 型板
9 铆枪枪头
10 液压缸
11 支架
12 可调垫脚
13 上模调整块
14 下安装座

C 型框架

框架体又称 C 型板，本部分确定标志牌自动铆接机加工的最大铝板尺寸。根据喉深可分为 80、500、800、1000、1500、1800、2000、2200、2500 和 3000mm 等不同规格和品种。客户需要根据自己加工标牌的极限宽度来选择。例如，如果加工标识牌的宽度为 3 米（长度因为可以拼接所以可以无限长），则需要购买喉部深度最少为 1500 毫米的铆接机。通常喉道深度乘以 2 等于可加工的板件宽度。

武汉 IRIVET 牌铆接机的 C 型框子采用优质 45 钢板直接切割而成，整体刚度好，变形小，可长期使用。另外也有焊接结构，注意选购时咨询选用。

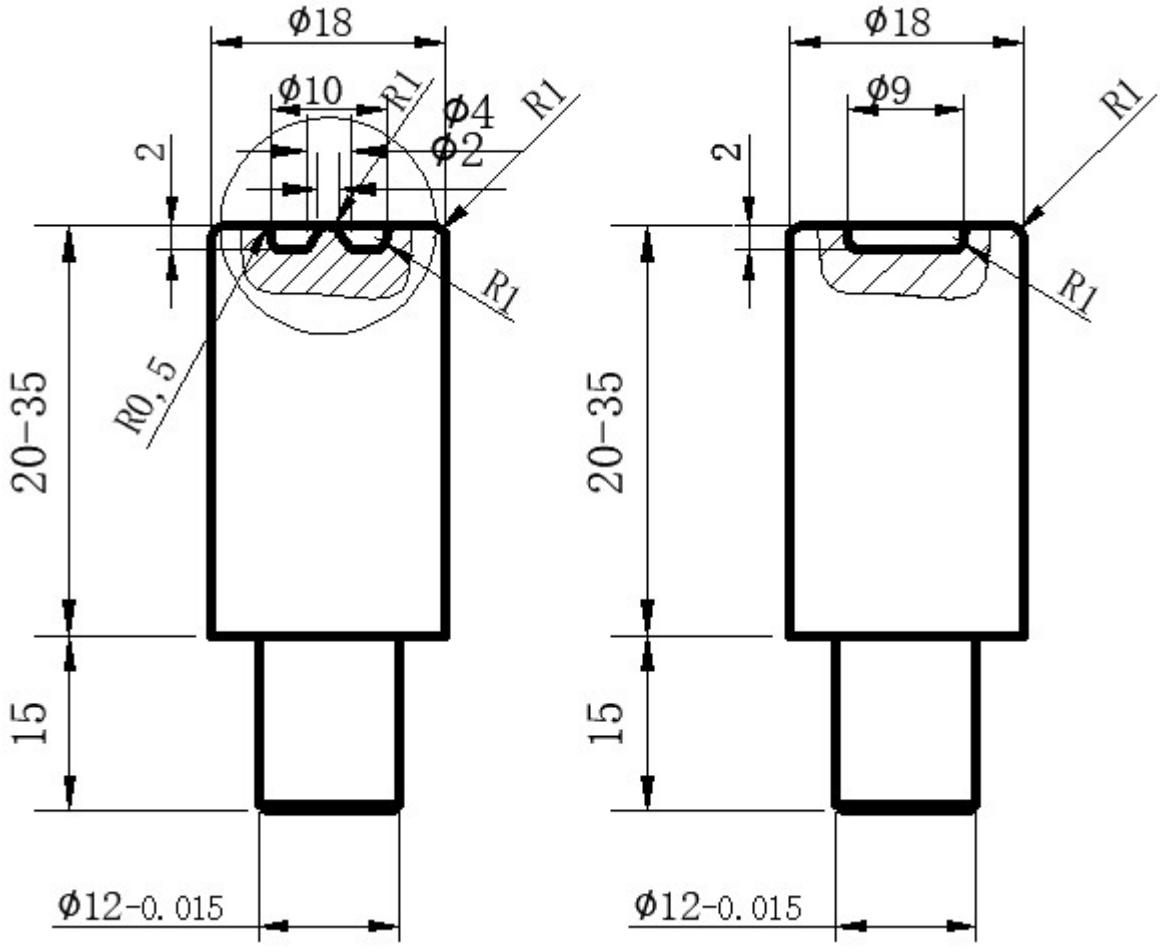




铆接点是尖点还是圆点？整体外观更加美观。在中国有很多尖锐的地方。事实上，这两种效果是相似的。这取决于客户的要求。理论上，铆接尖头所需的压力较小，因此建议使用尖头模具。在购买标牌铆接机时，尽量匹配制造商的两个模具，以便根据客户的要求进行匹配。IRIVET 招牌铆接机的两个模具均为标准，无需提出额外要求。





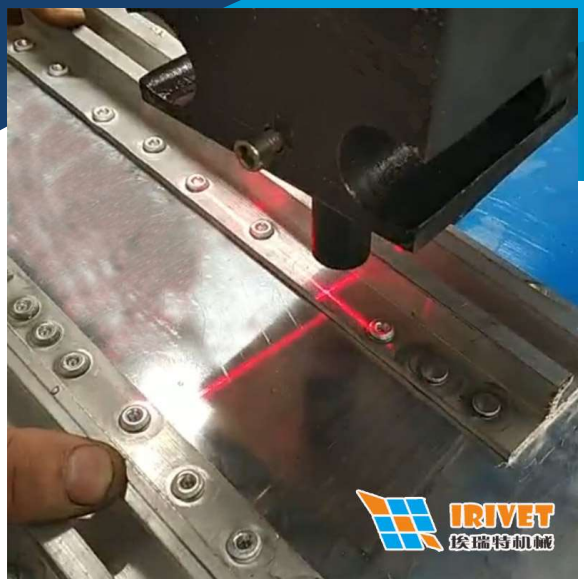


注意：本机模具上图中长度 20-35 毫米长度根据实际选取。

十字激光定位装置

在铆接过程中，我们需要知道铆接点的位置，这就要求我们准确地定位铆接点。此时，十字激光定位装置将非常有用，用它可以方便的标定间距。注意需要接市电使用。

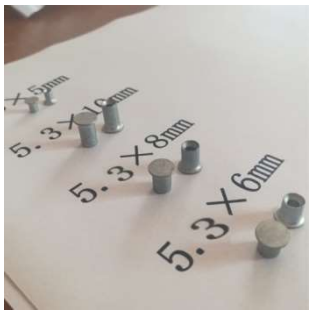




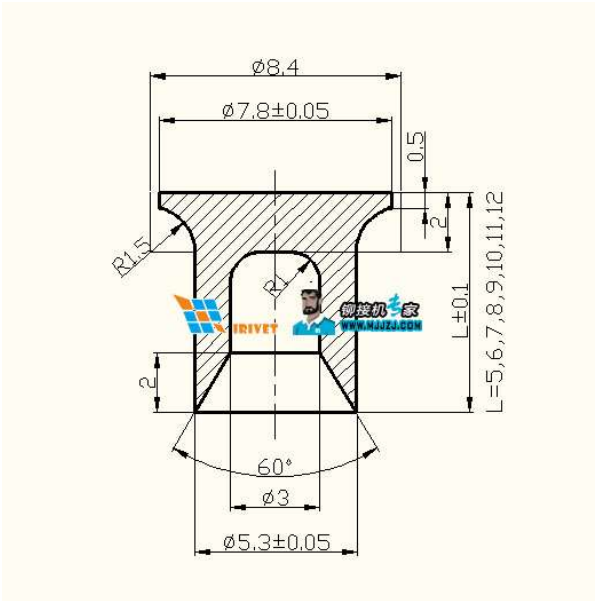
铆钉

铆钉：武汉埃瑞特的标志牌自动铆钉机适用的是料带式自冲铆钉，这是一种带刃口，表面进行达克罗防锈防腐处理的专用铆钉。该铆钉直径为 5.3 毫米，长度有 5、6、7、8、9、10、11、12 毫米等几种规格。

标志牌铆接机的铆钉不是随意匹配的，一般是根据需要连接的板件总厚度来选取，其选用的诀窍是，总板厚加 1-2 毫米就是匹配使用的铆钉长度。





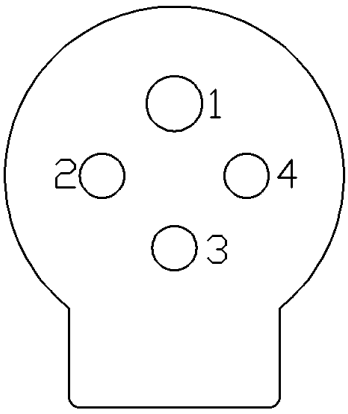


为了保证铆钉使用时能顺畅上钉，建议另外购买铆钉卷筒支架，其内部有轴承型滚筒，即使很小的力量就可以拖动铆钉料带，能减少一些铆钉输送不畅造成的问题。



设备使用准备

1 将设备平稳落地，将可调垫脚调整到与滑台相近高度，并调节时保持机器的水平。
2 设备需配备 46 号抗磨液压油约 60 升，将液压油装入油箱，液压油装入量可以通过液压站的液位计显示出来，注入时观察液面到温度液位计的一半即可。
3 如选配有油冷机需要额外液压油约 10 升（油冷机操作详见油冷机厂家说明书）
4 设备电源线为三线四线制，即 380 伏三相电及零线（注意不是地线）
5 电缆线线径不小于 2.5 平方毫米
6 接入电源，注意插座的接线柱定义如下：



1 接零线（接线柱较粗）
2,3,4 接 380V 火线

7 将各个插头、油管按上面的标识接入对应的位置，一一对应即可。将一根三芯线接入液压站电机接线盒，线序没有要求。
8 开机启动液压站，注意电机转向与标识一致，否则需调换电机进线任意两相。

9 由于模具的硬度比较硬，空铆会造成模具损坏开裂，调试期间注意放置一块废铝板在上下模之间，即使误操作由于铝板缓冲，不会造成损坏。

设备电控操作

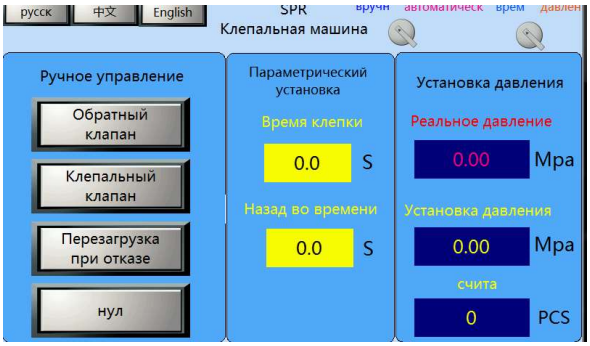
1、操作界面说明

开机画面

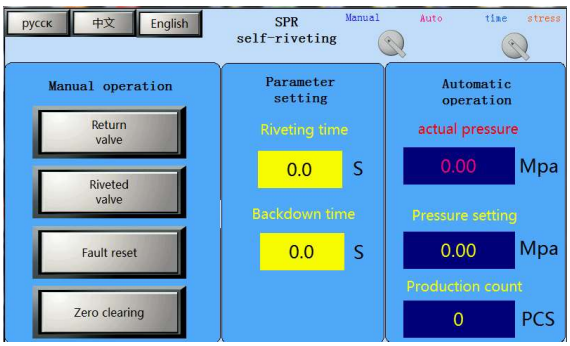




左侧上方为语言选择键，分别是俄语，中文，英语，点击即可切换不同语言界面



俄文界面



英文界面



操作状态切换按钮，电机按钮图标即可在手动操作或自动操作直接切换，箭头指向即是当前操作状态。

手动状态下主要用于对模，可以点击一下按钮进行不同的操作：



回退阀：点击后铆枪下降回退，可以连续点击或点动点击

铆接阀：点击后铆枪上升进行铆接，可以连续点击或点动点击

故障复位：当出现故障时，进行复位处理

清零：对计数器进行清零操作

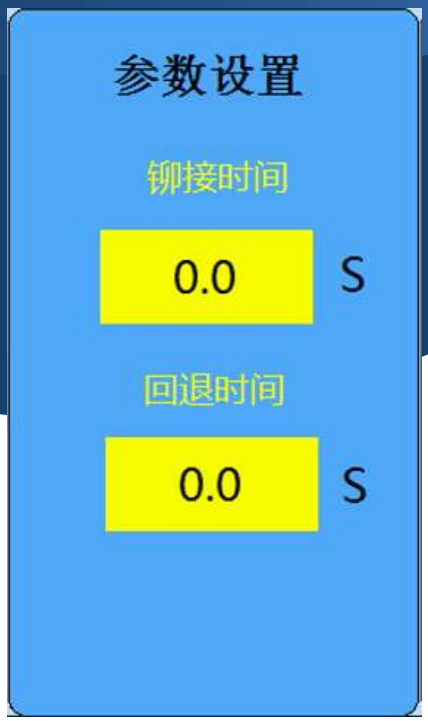
自动状态下是我们正常生产的选用状态，在该状态下，可以选用时间控制模式或压力控制模式，如下图：



时间控制模式：当铆接达到设置的时间时，铆接停止

压力控制模式：当铆接达到设置的压力时，铆接停止

时间控制模式下的设置：



铆接时间： 点击黄色区域可以设置数值，其为踩下脚踏开关后多少秒停止铆接

回退时间： 点击黄色区域可以设置数值，其为停止铆接后油缸下降运动多少秒后停止回退，整个系统恢复原始状态，可以进行下一次铆接工作周期。

压力控制模式下的设置：



实际压力值： 非可设置参数，其可实时显示压力系统的参数。没有进行铆接时，液压系统卸荷，数值非常小，工作时数值会增加。

压力设置值： 点击数值窗口可设置参数，当铆接工作时，压力传感器检测到铆接力达到设置的数值后，铆接油缸就会回退，到回退时间停止回退。整个系统恢复原始状态，可以进行下一次铆接工作周期。压力一般设置为 9-15MPA 之间。

计数： 计数器，记录工作的次数，点击清零按键可以归零

铆枪中心的调整：

上模安装块（图示中的 6）是由多个螺钉固定安装的，块上加工有腰型孔，通过松开螺钉，配合手动状态下的升降功能，可以方便的对上下模进行中心的重新校正，校准准后锁紧螺钉即可。

遥控器的使用：



遥控器内部是需要安装两节 5 号电池，出厂前我方已经安装好电池，如使用一段时间后发现遥控失灵，一般就需要更换内部电池。

遥控器在每次设备断电后要进行对码，否则无法使用，对码操作：点击一次最上面绿色的 SATA 键，指示灯绿色闪烁一下，即表示对码成功，遥控器可正常操作。

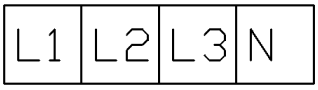
电控箱内部接线端子定义

电源进线线

L1-L3 接火线

N 接零线

接线端子



1-2 铆接进电磁阀线圈

3-4 退枪电磁阀线圈

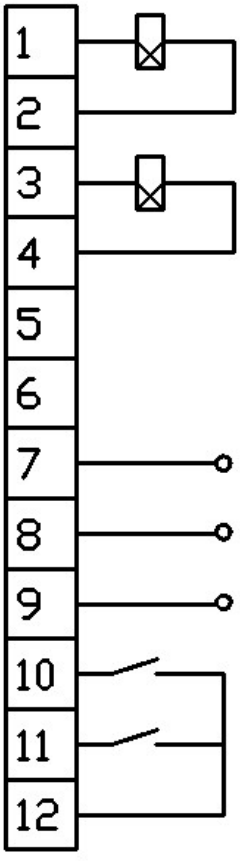
7 压力传感器 24V 正极

8 压力传感器 24V 负极

9 压力传感器 0-10V 输出

10 按钮 铆接

11 按钮 退枪



附件：

序号	物品名称	型　号	数量(set)	备　注
1	SPR 枪头	ZCM8	1	埃瑞特(专利号： 202121328098.5)
2	C 型板		1　1	45 钢整块钢板切割
3	机架		1	80*80*3 方钢焊接
4	液压缸	8T-100	1	缸径 60毫米， 压力 8 吨
6	导向块		1	埃瑞特
7	上模安装块		1	埃瑞特
8	压力传感器	MY131 量程 0-40MPA	1	
9	液晶触摸屏 电控系统		1	4.3 寸
10	PLC	MS3U70	1	陆杰科技
11	液压站	G306	1	4KW G306 油泵
12	油冷机	XX-01A		祥鑫 （选配）
13	无线遥控器	F21	1	禹鼎
14	激光定位器	十字磁铁型	1	缝视明
15	牛眼滚轮	CY-15A	100	翼翔轴承
16	易损件冲针	5.3	2	埃瑞特
17	易损件下模	5.3	2	埃瑞特
18	电控箱	300*400*150	1	国产
19	可调脚杯	D100	4	国产
20	开关元件	按钮开关	德力西	
		继电器	德力西	
		接触器	德力西	
		空气开关	德力西	
		急停开关	德力西	
		直流电源	国产	
21	工具套装	埃瑞特		
22	试机铆钉			