



丹峰牌铆接机



使用说明书

自动送料电子鸡眼铆接机系列适用机型

DF-D-5

DF-D-6

目录

一、企业简介	1
二、电子鸡眼机系列样机信息	2
三、铆接机的零件名称说明	3
四、铆接样品陈列	4
五、铆接机的简要说明	5
六、铆接机的操作说明	5
七、开机调整	6
八、上下模的调整和更换	7
九、连冲问题的调整	8
十、简易故障排除	9
十一、线路图	10
十二、装箱单、检验单	11
十三、电子鸡眼机系列参数表	12

一、企业简介

宁波市鄞州丹峰机械制造厂创办于 1988 年，坐落于云龙工业区。我厂是一家专业从事气动、液压系列铆接机及自动化非标设备研发、设计到组装并批量生产的专业化工厂。产品远销欧美中东多个国家及国内 20 多个省市。

我厂拥有一批专业从事设计研发的人员，可根据客户要求设计制造出令客户满意的自动化非标设备。同时，工厂拥有一批专业的研发团队，可将 PLC 编程及电路设计一体化技术应用到自动化非标设备上，从而实现单轴伺服控制或多轴伺服控制技术。产品性能稳定、操作维护简便、机型规格全面，深得客户青睐及好评。丹峰机械坚持“诚信、守法、尽责、尽心”的一贯宗旨为客户提供更好的服务。

对于未来十年的规划就是将产品向着数控系统及工业化机器人方向发展。为谋求更远、更大的发展，丹峰机械竭诚希望与社会各界朋友合作，共创辉煌的明天。

二、电子鸡眼机系列样机信息



DF-D-5



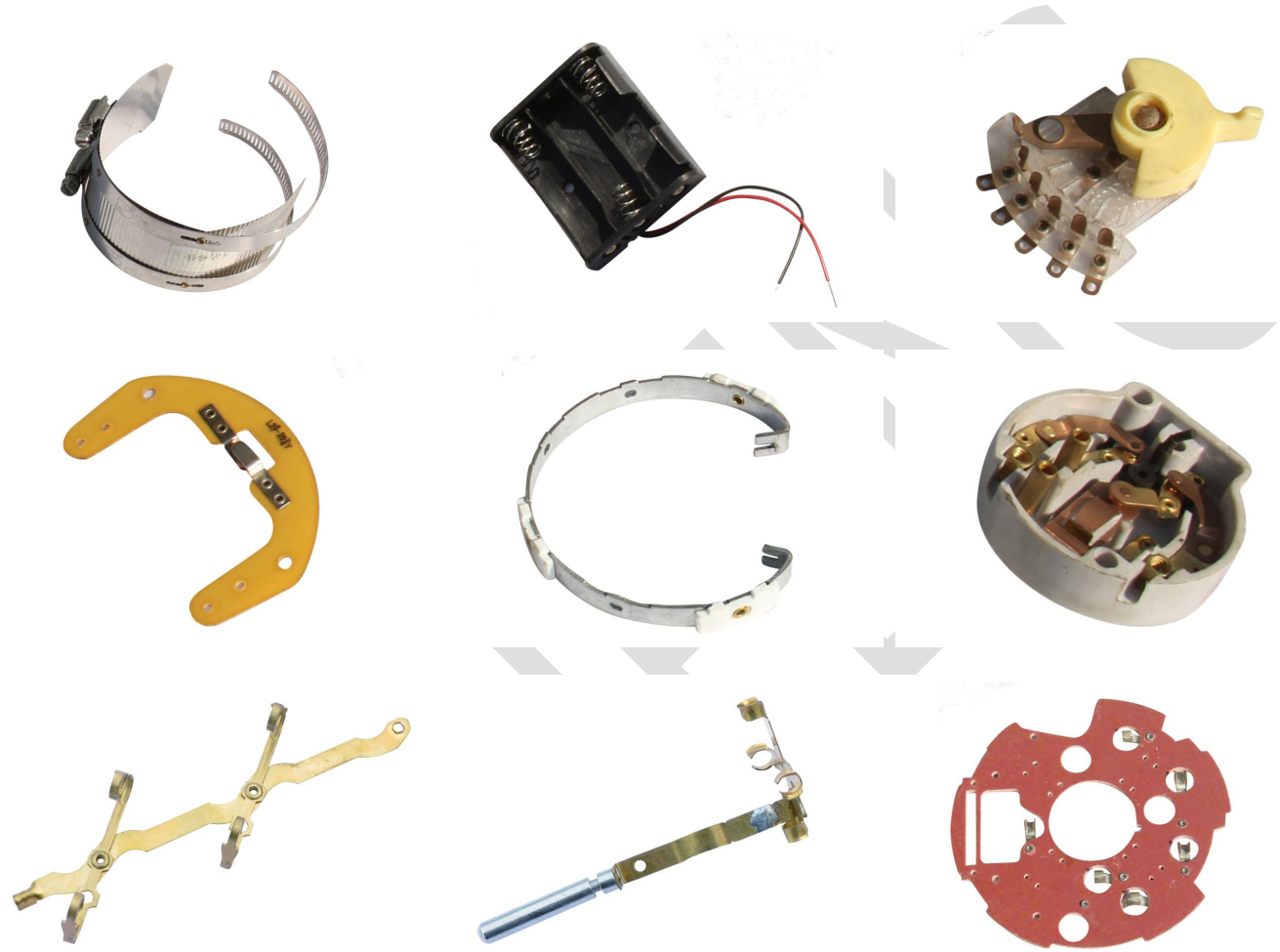
DF-D-6

三、铆接机的零件名称说明



DF-D-5 机型图

四、铆接样品陈列



五、铆接机的简要说明

自动送料电子鸡眼机属于桌上型台式铆接机，由我厂具有丰富经验的专业技术人员针对目前电子、电声等市场需求而设计制造的鸡眼机。

该设备设计结构小巧、紧凑高效、外形美观，适用于 4MM 及以下鸡眼铆钉（即全空心铆钉）进行铆合。设备采用先进的电控式离合器机构，使操作更加安全省力且动作准确可靠；电控式漏斗结构，减少机器的震动和噪音，使铆钉进入流道更加均匀流畅；可调式凸轮机构和偏心流道调节机构极大地方便用户，使其调节更加容易，大大地降低了故障的发生。本设备关键部位采用台湾原厂配件，保证品质一流，价格适中，故障少，加上我们优质的售后服务，让客户放心使用。

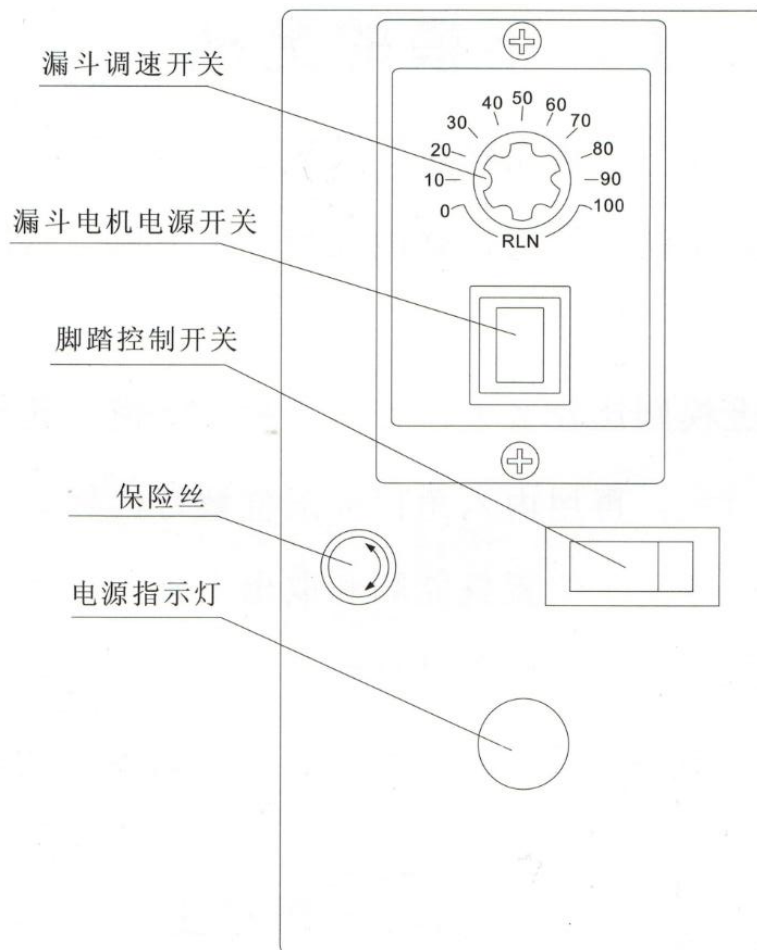
六、铆接机的操作说明

由于本设备属于半自动化电子鸡眼机，操作时还需人工将产品放到指定铆接位置，故安全问题极其重要。使用本设备之前，请仔细阅读以下操作程序，严格按其操作使用：

1. 本设备一般采用的电源为 220V 单相电压（客户特别要求的除外），使用前一定要接上正确的电源电压，否则会造成严重的后果。
2. 接通电源前，一定要清除流道及上下模之间的异物，保持各部位的清洁顺畅。
3. 查看各运转部件之间是否有异物，若有异物，请清除异物。
4. 检查离合器是否处于正常位置，若所处位置不正常，请手动扶正其所属位置。
5. 查看完毕以上内容后，请在漏斗内放入适量铆钉，一般放入漏斗容量的 1/3-1/2 即可。请勿过多放置，以免造成卡钉现象。
6. 开启电源，打开马达开关，检查转向是否正确；开启漏斗调速开关并进行调速，以铆钉正常流入流道为宜；确认开启脚踏开关，如尚未开启，请打开脚踏开关。
7. 空转试车 3-5 分钟，如无异常，即可进入正式工作（在此过程中，请注意勿将手放入上下模之间，以免造成不必要的人身伤害）。
8. 工作结束后，请将流道及上下模之间的残杂物清除并加注润滑油（脂），保证机器的正常精度。

七、开机调整

1. 打开电源前，须对上下模进行调整（参见上下模调整章节内容）
2. 打开总电源开关（绿色按钮“开”，红色按钮“关”），马达开始转动。记得打开总电源开关之前先做好前期的调试工作，以免出现意外现象）。
3. 漏斗电机（即调速电机）若不转动，请先确认漏斗电机的开闭状态（“0”表示开，“1”表示关）；再确认调速开关是否调至适当位置，顺时针旋转为加速，逆时针旋转为减速。
4. 踩下脚踏开关若无反应，请确保控制箱上的脚踏控制开关已开启并且脚踏控制开关指示灯亮；若指示灯始终不亮，则需要更换保险丝。
5. 电机转动、漏斗速度、脚踏开关各项内容均正常，就可以开始进入工作了。



电控箱面板

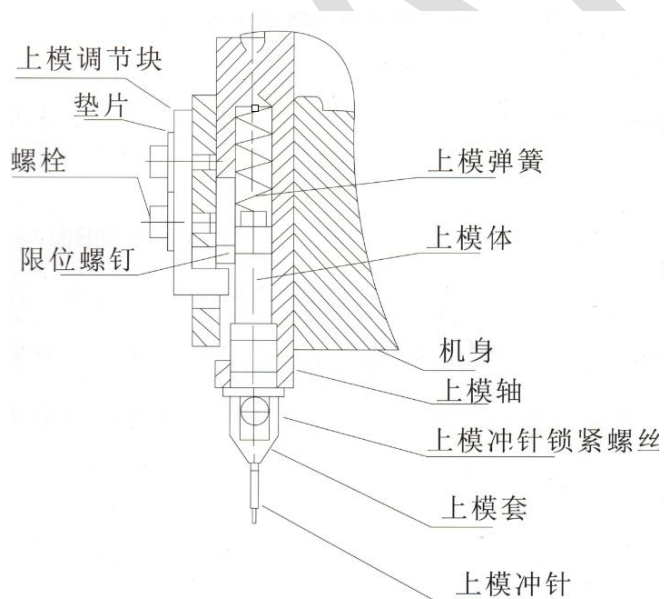
八、上下模的的调整和更换

(一)、 上下模的调整（请参见上模细部图及上下模结构图）

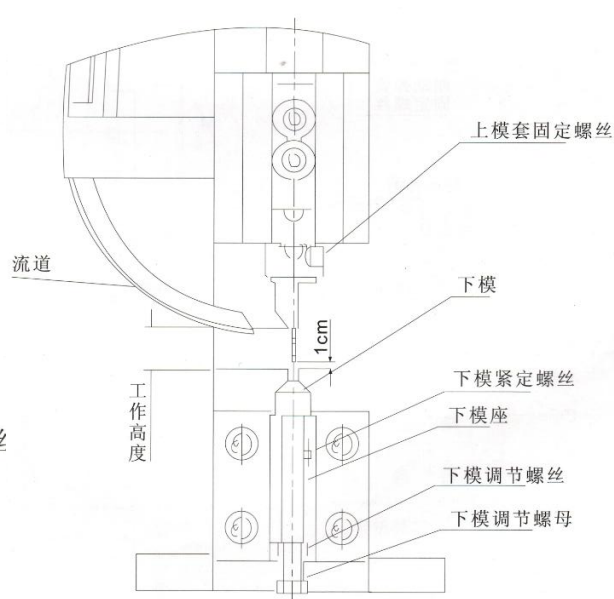
1. 请先关闭电源，然后用手扳开离合器制动块，转动飞轮使上模处于最低位置。至此，我们先确认上下模中心是否对准，若没有对准中心，请松开下模座锁紧螺丝并调整下模座至合适位置，然后锁紧下模座的锁紧螺丝即可；接下来，我们再确认上下模之间是否留有适当距离（一般距离保持在 0.3mm-0.5mm 左右），若上下模之间没有距离或距离太小，请松开上模调节块的螺栓并用铜棒轻轻敲击上模调节块的下部，使上模上升至适当位置并锁紧螺栓。若上下模之间距离太大，请松开上模调节块的螺栓并用铜棒轻轻敲击上模调节块的上部，使上模下降至适当位置并锁紧螺栓。
2. 如遇到产品铆接高度相差比较大的产品时，请先松开下模紧定螺丝及下模调节螺母，再用下模调节螺丝调节下模的上下距离，从而适应不同高度的产品进行铆接工作。

(二)、 上下模的更换（请参见上模细部图及上下模结构图）

1. 更换下模时，请先关闭电源，松开下模紧定螺丝并用手将流道扮开至图示位置，就可顺利取出下模，然后更换新模并锁紧。
2. 更换上模时，请先关闭电源，松开上模调节块的螺栓，取下上模调节块并用内六角扳手拆掉限位螺钉。然后松开上模固定螺丝，用手扳开流道至图示位置就能顺利取出上模。最后，按拆卸上模的逆序进行就可装上新模。



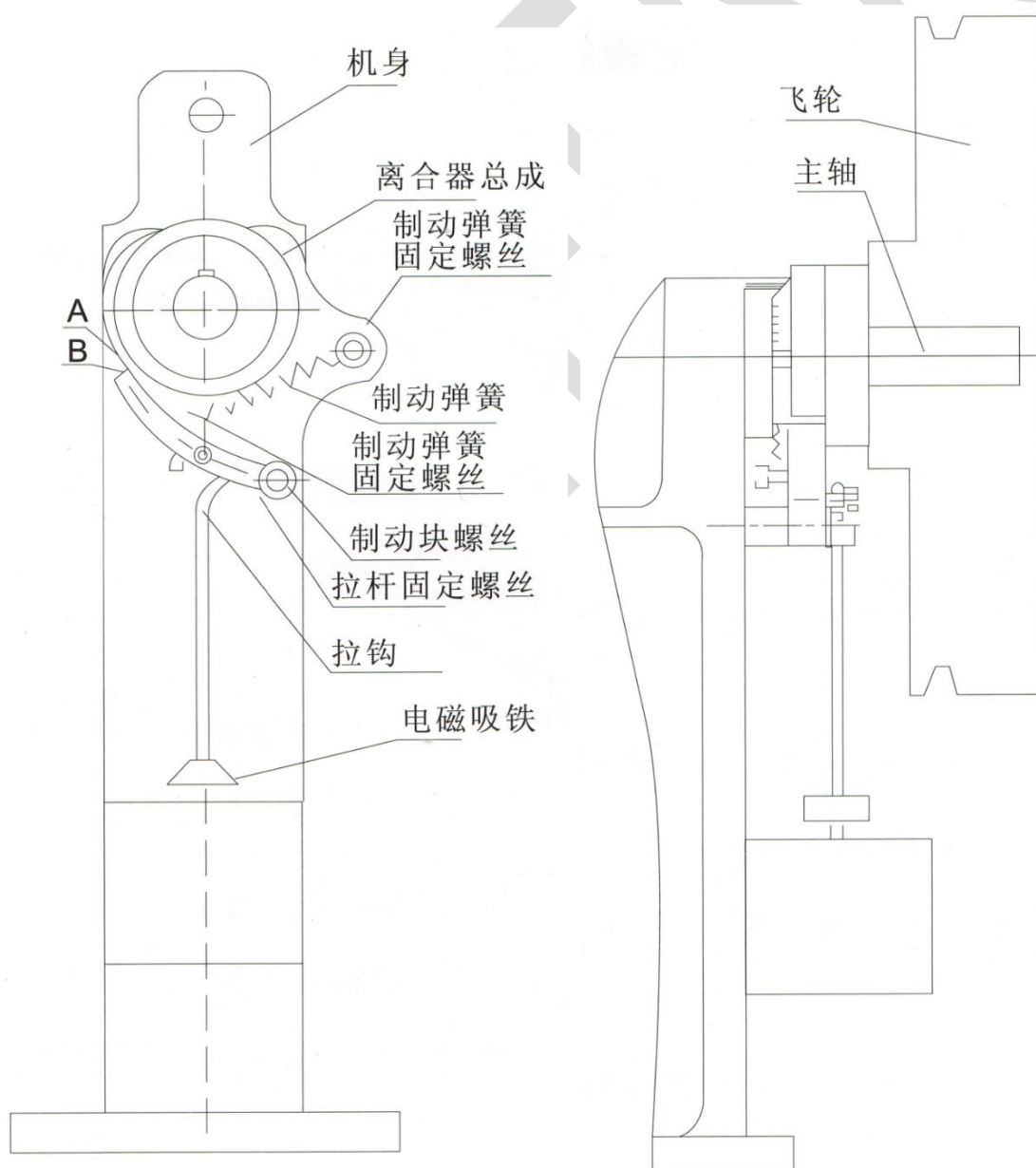
上模细部图



上下模结构图

九、连冲问题的调整

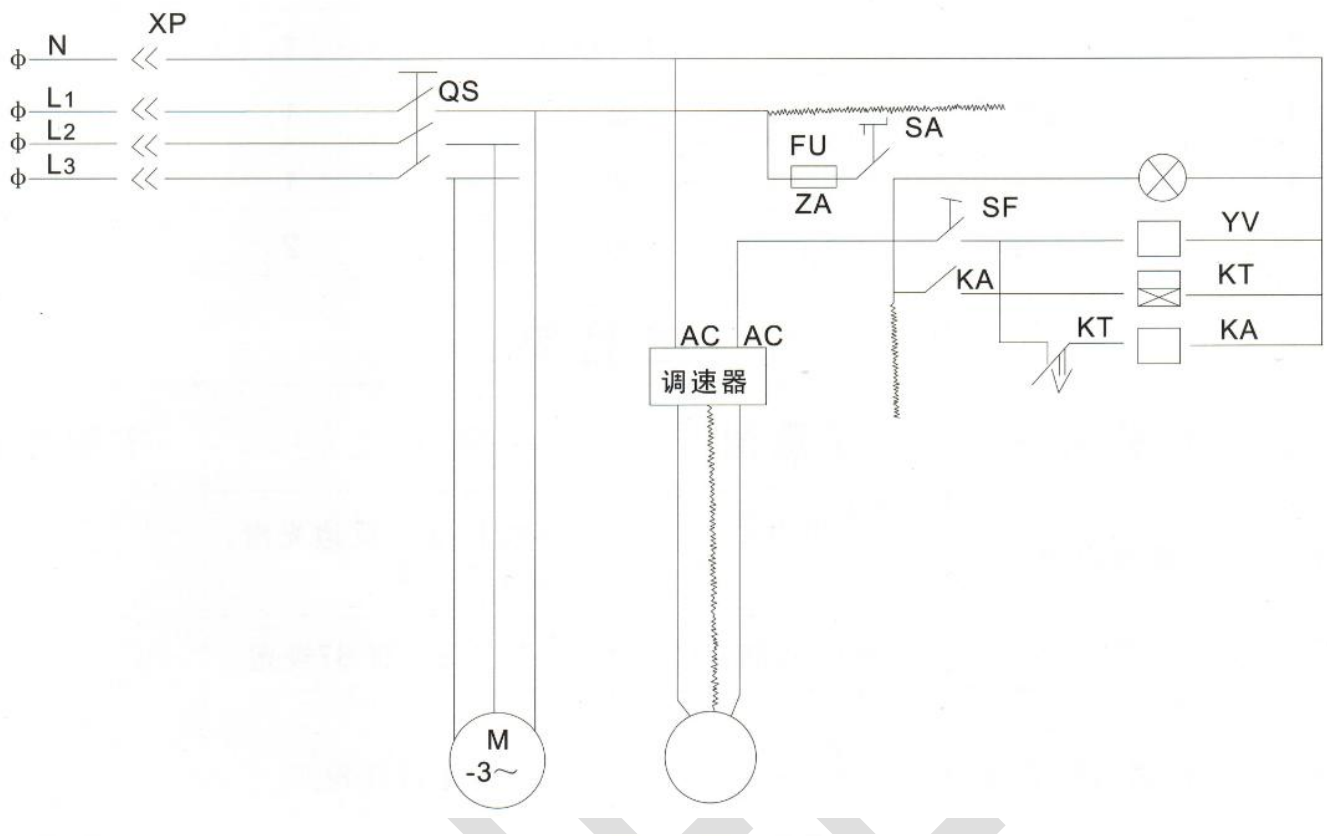
1. 由于制动弹簧长期拉伸变形使制动块复位延迟，从而发生连冲现象，此时需要更换制动弹簧。
2. 由于制动块长期与离合器发生冲击运动，导致离合器 B 面与制动块 A 面发生磨损变形且制动块难以快速复位而发生连冲现象，此时需要修磨离合器 B 面与制动块 A 面并使其在工作位置时紧密贴合。
3. 由于长期使用，刹车块受到磨损而变得松动，也会引起连冲现象，此时则需要更换刹车块。
4. 除了以上 3 点原因需要更换部件外，还需要检查电器部分有没有问题。如：电解电容的使用型号是否正确；电磁吸铁能否正常工作。



十、简易故障排除

故障情况	故障原因	排除方法
漏斗盒上铆钉不畅流	漏斗盒中有残渣碎物存在	拆卸漏斗盒，用毛刷清洗
	毛刷磨损	更换毛刷
铆钉送料不顺畅	上模冲针未插入铆钉中心	压钉片前后调整
		凸轮角度调节
上模与下模中心偏离	下模座的固定螺丝松动或移位	松开下模固定螺钉，移动下模座位置使之对准中心
	下模冲针弯曲变形	更换下模冲针
离合器有噪声	离合器摩擦部件刹车未调整好	刹车要调整准确，刹车皮带轮表面应保持清洁且润滑
离合器运转失灵	离合器部件磨损	离合器需要足够润滑油
		用手转动离合器外壳查看拉簧，拉力是否足够
	离合器中六齿棘磨损	
	离合器中有残渣碎物存在	清洁离合器
	电磁铁无反应或反应较弱	电磁铁无反应，保险丝需要更换
电磁铁反应较弱，时间继电器需要更换		

十一、线路图



调速器接口



电机连线



电机接口

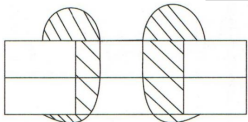
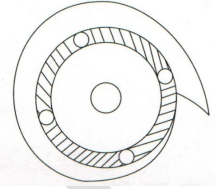
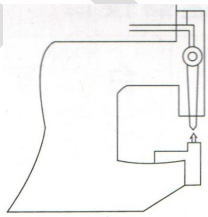

测速线

十二、装箱单、检验单

装箱单

序号	名称	规格	件数	单位	备注
1	工具箱	320*110*100	1	件	DF-D-5, DF-D-6
2	内六角扳手	3~10	1	套	DF-D-5, DF-D-6
3	说明书		1	本	DF-D-5, DF-D-6

检验单

序号	检验内容	示意图	精度允差	检验结果
1	铆接间隙		不能松动, 翻边光滑, 无开裂现象	
2	噪声	各转动部位	符合 JB、TP67 规定	
3	离合器运转部位		无特殊噪声	
4	机身上下垂直度		上下动作时, 铆钉与下模必须垂直 0.05	
5	送钉部位		送钉流畅, 不卡钉	

本设备经盖章签字后, 准予出厂。

检验员:

检验部长:

_____年____月____日

十三、电子鸡眼机系列参数表

型号	DF-D-5	DF-D-6
铆接直径 (mm)	全空心 $\phi 1.5-\phi 4$	全空心 $\phi 1.5-\phi 4$
喉深 (mm)	150	180
主轴行程 (mm)	10	15
马达功率 (kw)	0.37	0.37
电压 (V)	220	220
机床重量 (kg)	85	165
机械尺寸 (mm)	820*610*1320	960*520*1350

尊敬的客户：

感谢您使用本公司所生产的电子鸡眼机，在您使用设备时，必须按照使用说明书进行操作。

注意以下几点：

1. 请勿随便拆卸机器的任何零部件。
2. 使用过程中，有任何疑难问题，请联系售后服务热线：18967848081。
3. 电子鸡眼机系列设备保修三个月。

但下列情况不在保修之列：

- A. 任意改装本单位设备及搬运造成的损坏。
4. 易损件（如上下模、弹簧片、毛刷、轴承）。
- B. 任何天灾性造成的损坏。

宁波市鄞州丹峰机械制造厂

地址：宁波市鄞州区云龙工业区云莫路5号

电话：0574 - 88493264

传真：0574 - 88493468

售后服务：18967848081

网址：<http://www.nb-dfjx.com>