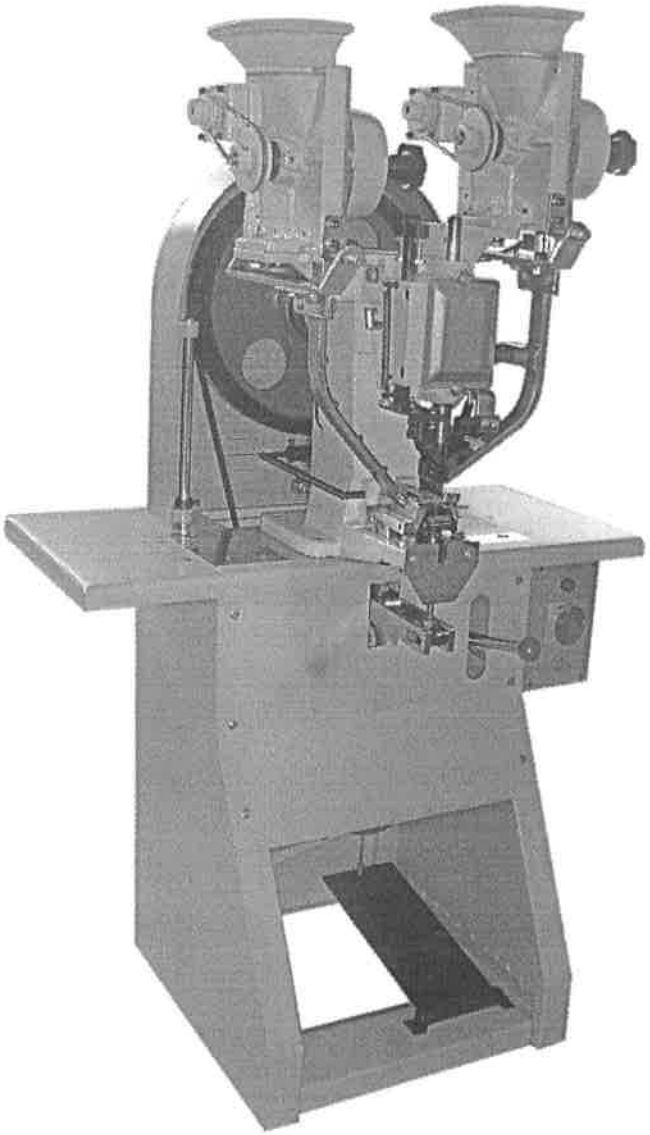
ISO9001质量体系认证

R-916型

双面铆钉铆合机

说明书



目　录

一、整机概述.....1

二、主要技术参数.....1

三、操作说明.....2

四、调整与更换.....3

五、一般故障发生原因及排除方法.....6

六、料斗及流道部分分解图.....7

七、主轴及上模部分分解图.....9

八、下模及推槽部分分解图.....12

九、连杆传动部分分解图.....14

十、机架部分分解图.....16

一、整机概述

R-916型双面铆钉铆合机是我厂研制开发的一种专用铆钉设备，并获国家专利。该机结构简单、操作方便，安全可靠，可对不同规格的铆钉自由铆合。本厂新产品在出厂前经过质量部门严格检验，新产品的零部件具有完善的互换性。

为了使您对该机有更多的认识了解，能随心操作及使用方便，该书将向您提供机器使用、维护、保养以选购零部件时的准确参考依据。

二、主要技术参数

1.电机功率.....0.37KW

2.适用铆钉规格.....各种型号

3.主轴转速.....175r/min

4.外形尺寸.....600X450X1440mm

5.机器重量.....182KG

三、操作说明

新机器投入使用前，清洗机器表面，去掉机器的油污，每天工作前后均需要对加油孔、传动零部件及活动零件加注20#机油，保证各零部件的充分润滑，避免过度磨损和咬合造成机器损坏，使机器具有良好的使用性能及工作可靠性，延长机器使用寿命。

1、启动

用手先将皮带盘朝护罩上的标记方向转动一圈，使皮带盘与主轴之间离合器脱离，接通电源，开启电机，检查皮带盘转向是否与护罩标记方向一致。

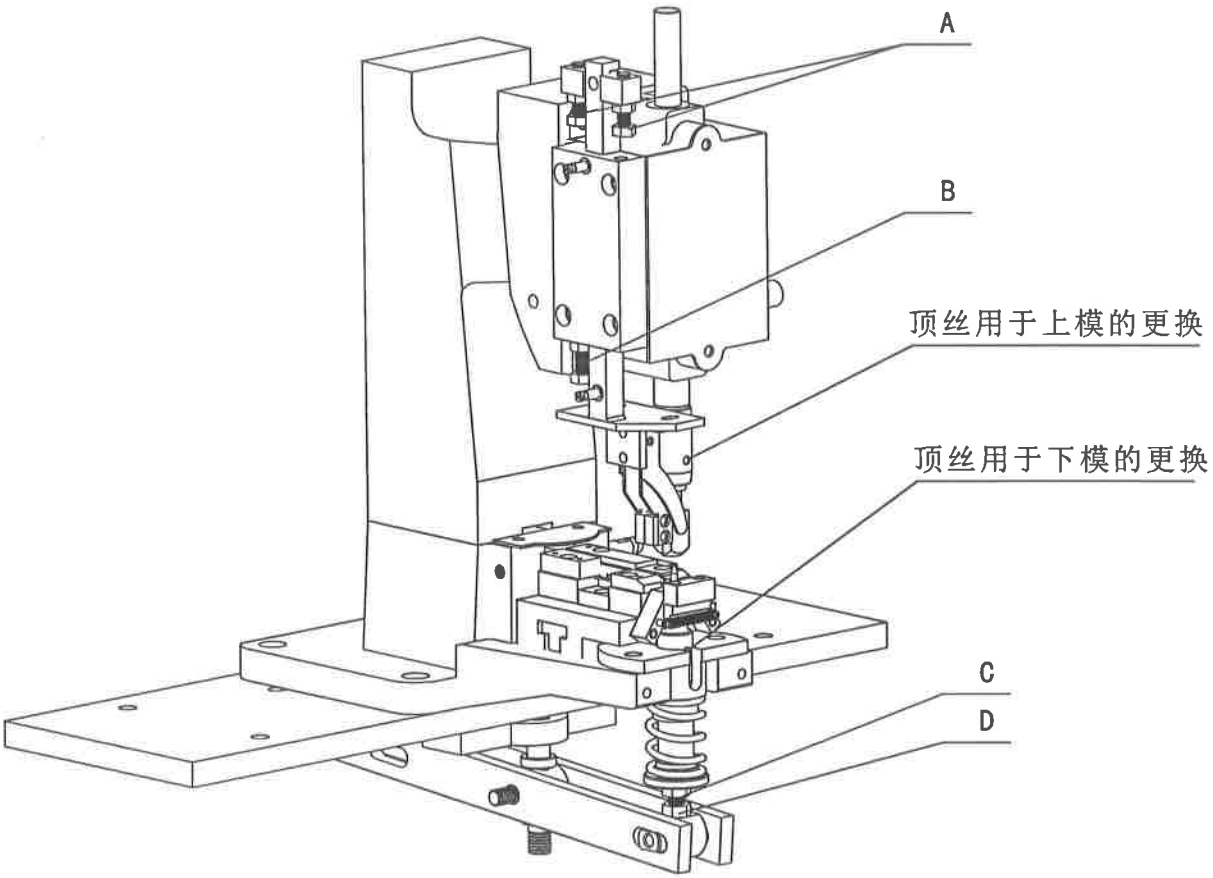
2、操作

将铆钉和扣子分别放入左、右料斗（不宜加过多），左、右料斗运转，分别将铆钉和扣子自动流入流道；每踩一下踏板，在飞轮的转动下带动推扣杆将一个铆钉推至下模中心，同时右侧料斗都会流出一个扣子至上模中心，并冲铆需要的铆钉。

四、更换与调整

1、调整铆合间距：（见图一）

当上模冲下时，带动夹头和铆钉向下移动至铆钉接近皮料时，调整螺钉A、B与滑座相接定位，再依皮料的厚度调整铆合的松紧，松开螺母D，旋转调整螺钉C至合适，然后锁紧螺母D，使铆合松紧适度,即完成调整。

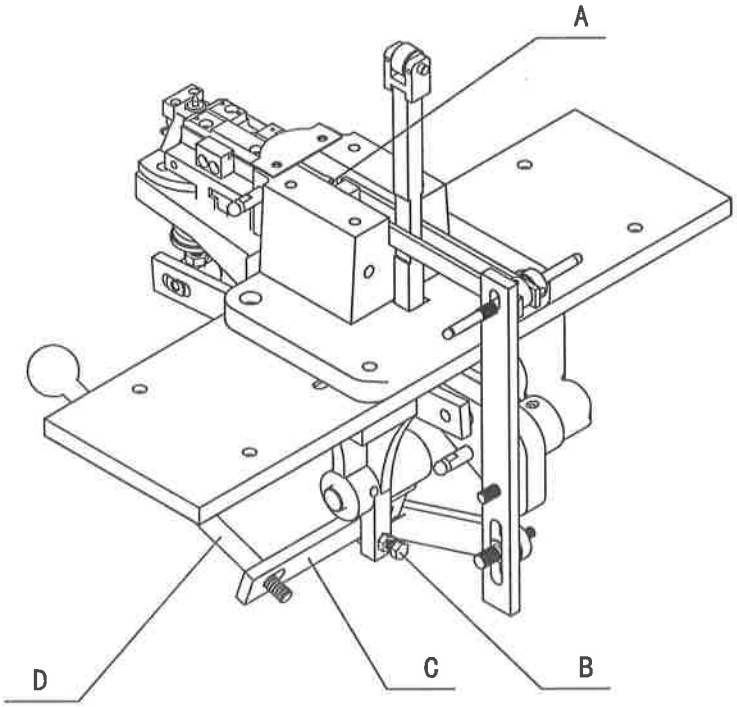


图一

2、推扣杆推料距离的调整：（见图二）

根据不同铆钉规格，需调整推扣杆推料距离，以使铆钉能够准确推至下模中心。具体调整方法如下：

踩下踏板，手动转动皮带盘，当推扣杆A推料到极限位置时，观察铆钉与下模中心距离，此时可以通过旋转手柄后的调整螺钉B来调整推扣杆极限位置。左旋转使推扣杆向前，右旋使推扣杆向后；也可直接松掉螺钉B，上下拉动手柄D，使推扣杆将铆钉推至下模中心，此时保持手柄D位置不变，将螺钉B锁紧，顶住手把连接板C即可。



图二

3、根据不同规格的铆钉及扣子需要更换如下部件：（见分解图）

流道（107-005及107-007），料斗（17-029及107-001）

上模（17-020），下模（107-021）,冲针（107-020），

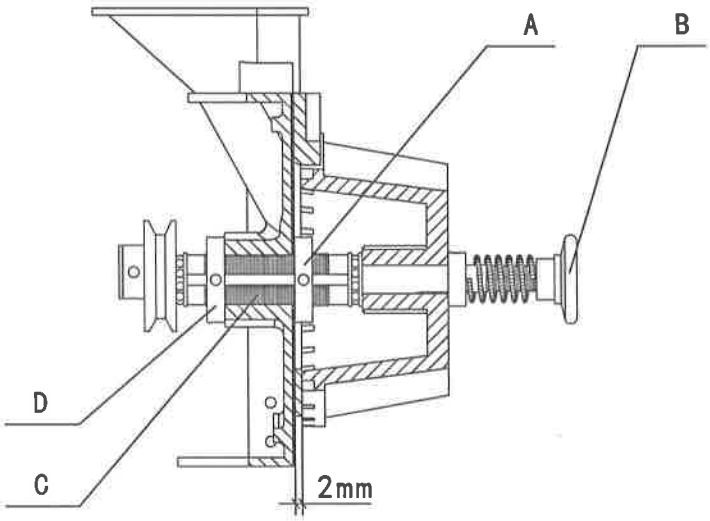
推槽部分（107-3017，107-3018，107-3021，107-3022）

（注：异形扣上模、上流道、固定盘及铆钉夹头需定制）

4、料斗间隙的调整：（见图三）

更换不同的铆钉或扣子需调整料斗与固定盘间的间隙，具体方法如下：

拆下五星手柄B，取出料斗，换上需要的料斗，松开螺圈A、D并作调节，使螺套C左右移动，从而改变料斗与支架之间的距离，铆钉或扣子能滑入流道顺畅即可(2mm为最佳)。

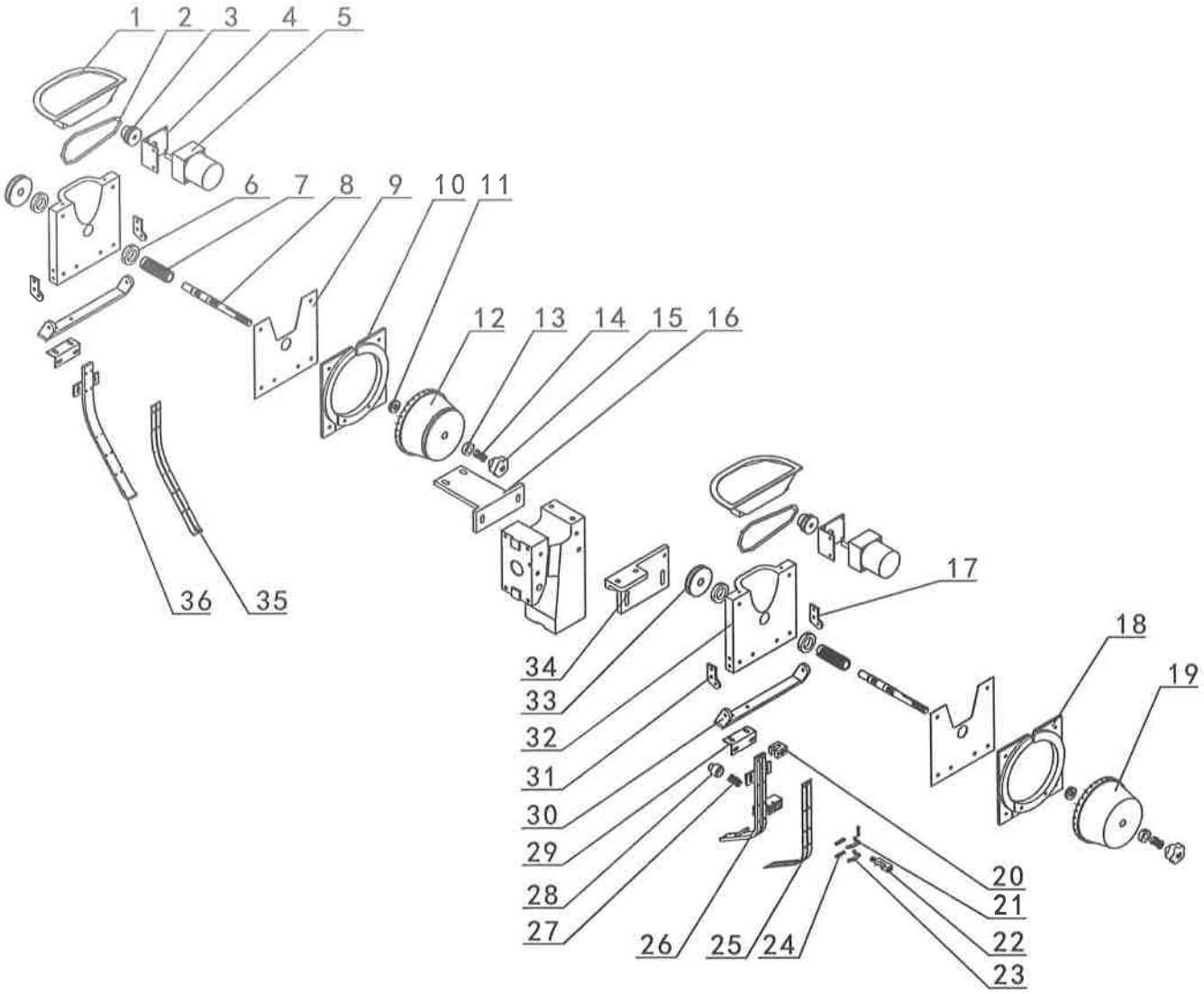


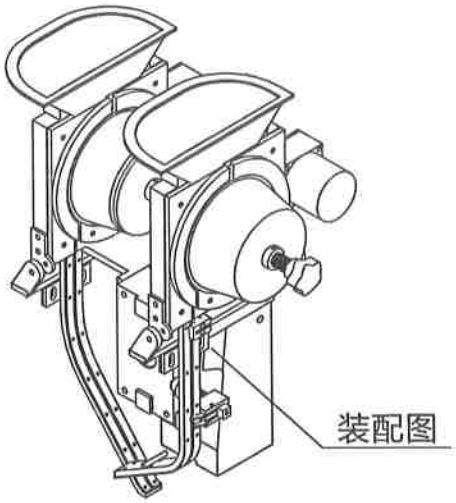
图三

五、一般故障发生原因及排除方法

故障情况	可能发生原因	排除方法
4-1 漏斗筒上铆钉不畅流	1、检查漏斗中是否留有残渣碎物存在。 2、漏斗与转盘间缝隙大小不妥当。 3、料道与铆钉不一致	1、拆卸漏斗筒，用刷清洗。 2、将此间缝隙调整为2mm为妥。 3、据铆钉型号、规格更换料道。
4-2 铆合变形或开花或圈边不均	1、上模与下模中心偏离。 2、上、下模具与铆钉不一致。	1、松开下模固定螺钉，移动下模座位置使之对准中心。 2、据铆钉型号、规格更换模具。
4-3 离合器有刹声	发现离合器有刹声，这与离合器磨擦部件刹车弓有关。	1、刹车要调整准确，刹车皮带皮表面应保持清洁，且微有些润滑油。 2、逐渐慢松压簧螺丝，减少弹簧压力。
4-4 离合器运转失灵	踩下踏板时，皮带盘与主轴运转失灵，此时与离合器中部件有关。	1、离合器需要足够润滑油。 2、用手转动离合器外壳查看拉簧，拉力是否足够。 3、离合器中内星轮上键片磨损。
4-5 更换内星轮上键片特别说明	1、拆除皮带盘外固定圈取下皮带盘。 2、放松拉簧，取下离合器外壳。 3、将固定环与内星轮一同取出，即可更换键片。 4、安装键片时主轴上键销对准固定环键槽，轻敲进合，再装内星轮敲合。 5、转动主轴使插针停留位置正确后，再安装其它零件，否则插针停留位置将会变位。	

六、料斗及流道部分分解图

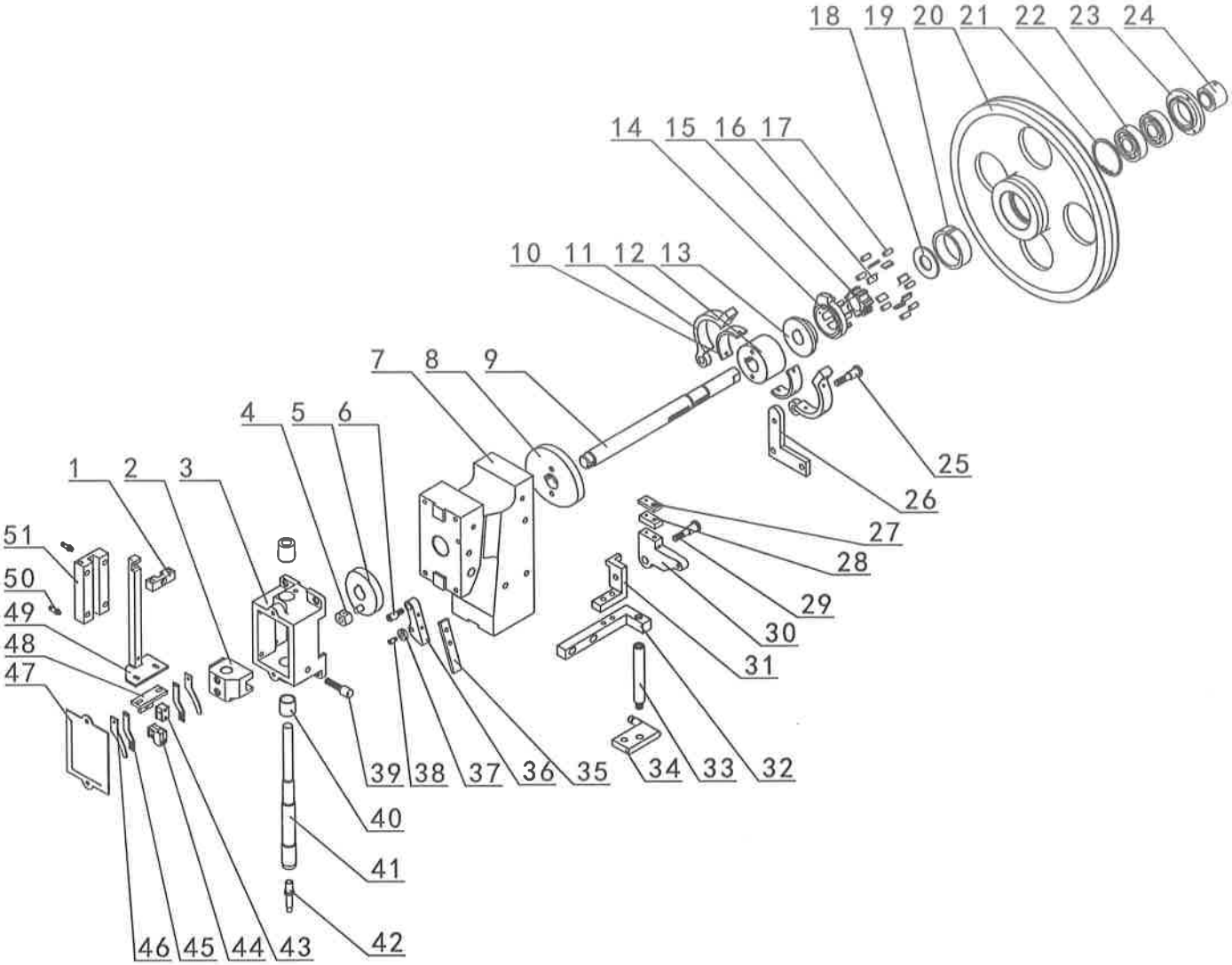


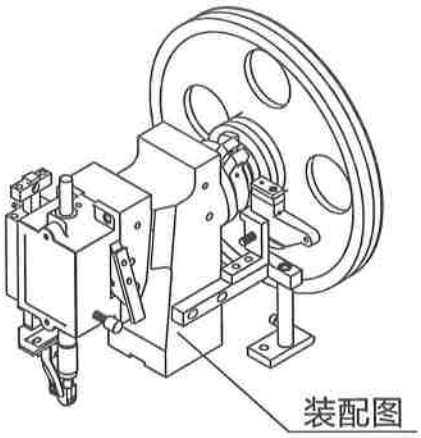


六、料斗及流道部分明细表

序号	图　号	名　称	数量
1	17-023	漏料斗	2
2		红圆带	2
3	107-004	皮带轮	2
4	107-003	电机支架	2
5		送料减速电机	2
6	17-013	锁紧螺母	4
7	17-033	螺套	2
8	17-028	送料轴	2
9	17-014	垫板	2
10	17-012	固定盘	1
11		平面轴承8103	2
12	17-029	料斗	1
13	17-025	定位圈	2
14	11-T1	弹簧	2
15		五星手柄通孔M16	2
16	107-002	料斗支架	1
17	17-031	吊架连接块-2	2
18		固定盘（根据铆钉规格选择）	1
19		右料斗（根据扣子规格选择）	1
20	107-017	定位块	1
21	107-012	挡片	1
22	107-010	定位螺杆	1
23	107-011	挡片	1
24	107-014	弹簧	2
25	107-008	上流道轨条	1付
26	107-007	上流道	1
27	107-016	弹簧	1
28	107-015	顶头	1
29	108-6010	流道支撑角钢	2
30	17-004	吊架	2
31	17-030	吊架连接块-1	2
32	17-026	料斗座	2
33	108-4045	中间皮带轮	2
34	107-002.1	右料斗支架	1
35	107-006	下流道轨条	1付
36	107-005	下流道	1
37			
38			

七、主轴及上模部分分解图





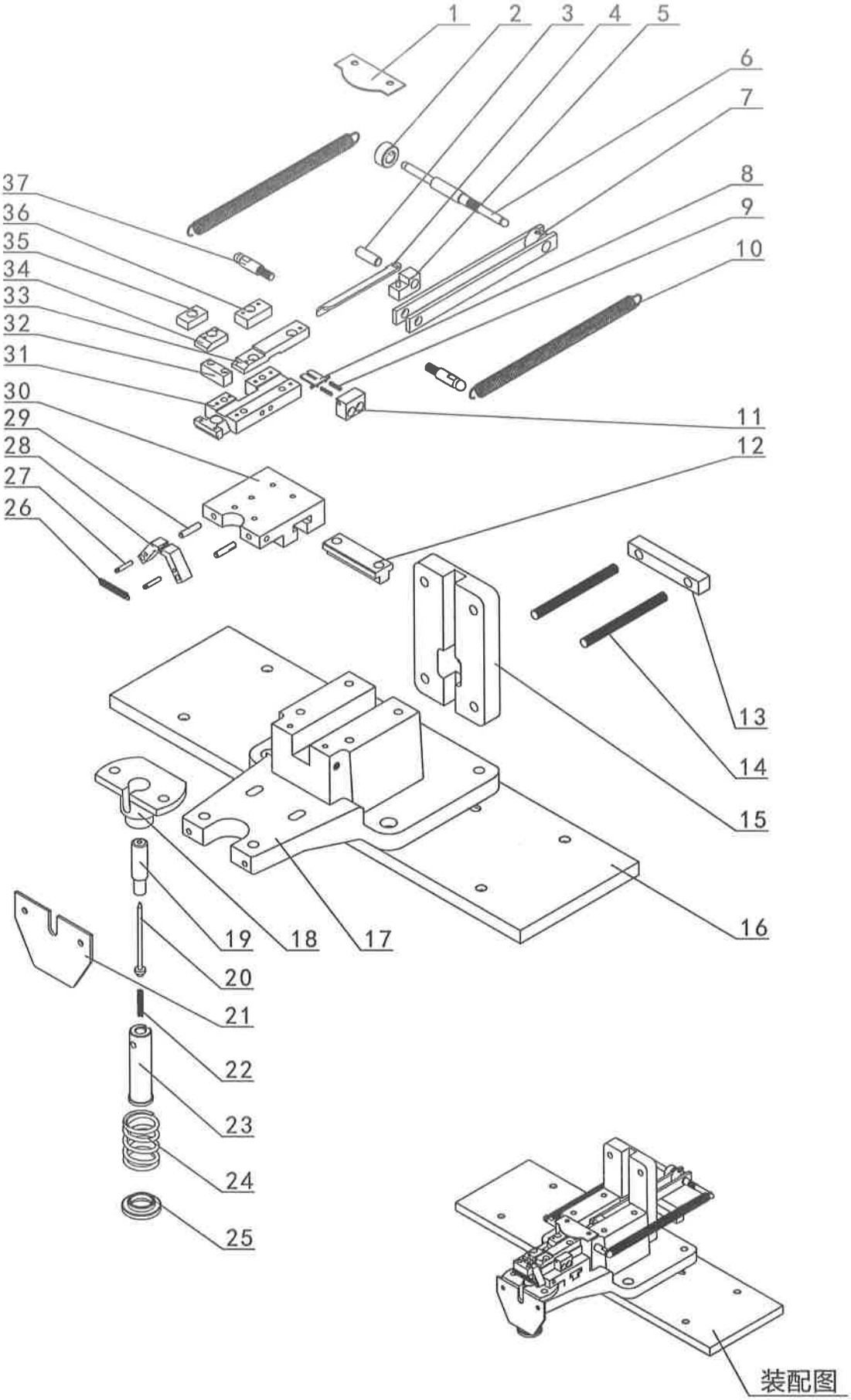
七、主轴及上模部分明细表（一）

序号	图　号	名　称	数量
1	17-003	定位块	1
2	11-1010	滑块	1
3	11-1008	四角斗	1
4	11-1009	滑套	1
5	17-037	凸轮	1
6	11-1003	拍头连接销	1
7	108-4048	上机身	1
8	108-4013	控制大凸轮	1
9	108-4015	主轴	1
10	11-1028	刹车皮	2
11	11-1027	刹车弓	1付
12	108-4012	刹车器	1
13	11-1031	固定环	1
14	11-1033	拔爪	1
15	11-1034	内星轮	1
16	11-1035	键片	7
17	11-1036	滚柱	7
18	11-1037	平垫片	1
19	11-1038	钢圈环	1
20	108-4001	大皮带盘	1
21		φ62孔用挡圈	1
22		6305轴承	2
23	11-1039.1	轴承盖	1
24	11-1042	固定圈	1
25	11-1029	刹车螺钉	1
26	108-4019	刹车支座	1
27	108-4026	钢垫片	1
28	108-4025	缓冲垫片	1
29	108-4027	拉钩座固定螺钉	1
30	108-4024	活动拉钩座	1
31	108-4028	支架	1
32	108-4033	打座支架	1
33	108-4035	支杆	1
34	108-4036	支杆座	1
35	11-1005	拍头板	1
36	11-1004	拍头	1
37	11-1006	滚轮	1
38	11-1007	销钉	1

七、主轴及上模部分明细表（二）

序号	图　号	名　称	数量
39	11-1021	调整螺栓	1
40	11-1008.1	四角斗铜套	2
41	107-019	冲杆	1
42	107	上模(根据铆钉规格选择)	1
43	17-019.1	夹头固定座	1
44	107	铆钉夹头（根据铆钉规格选择）	1
45	17-017	摆块	2
46	17-018	弹簧夹片	2
47	18-0211	前盖板	1
48	17-019	安装块	1
49	17-002	滑杆	1
50	17-027	弹簧拉销	1
51	17-001	滑座	1
52			
53			
54			
55			
56			
57			
58			
59			
60			
61			
62			
63			
64			
65			
66			
67			
68			
69			
70			
71			
72			
73			
74			
75			
76			

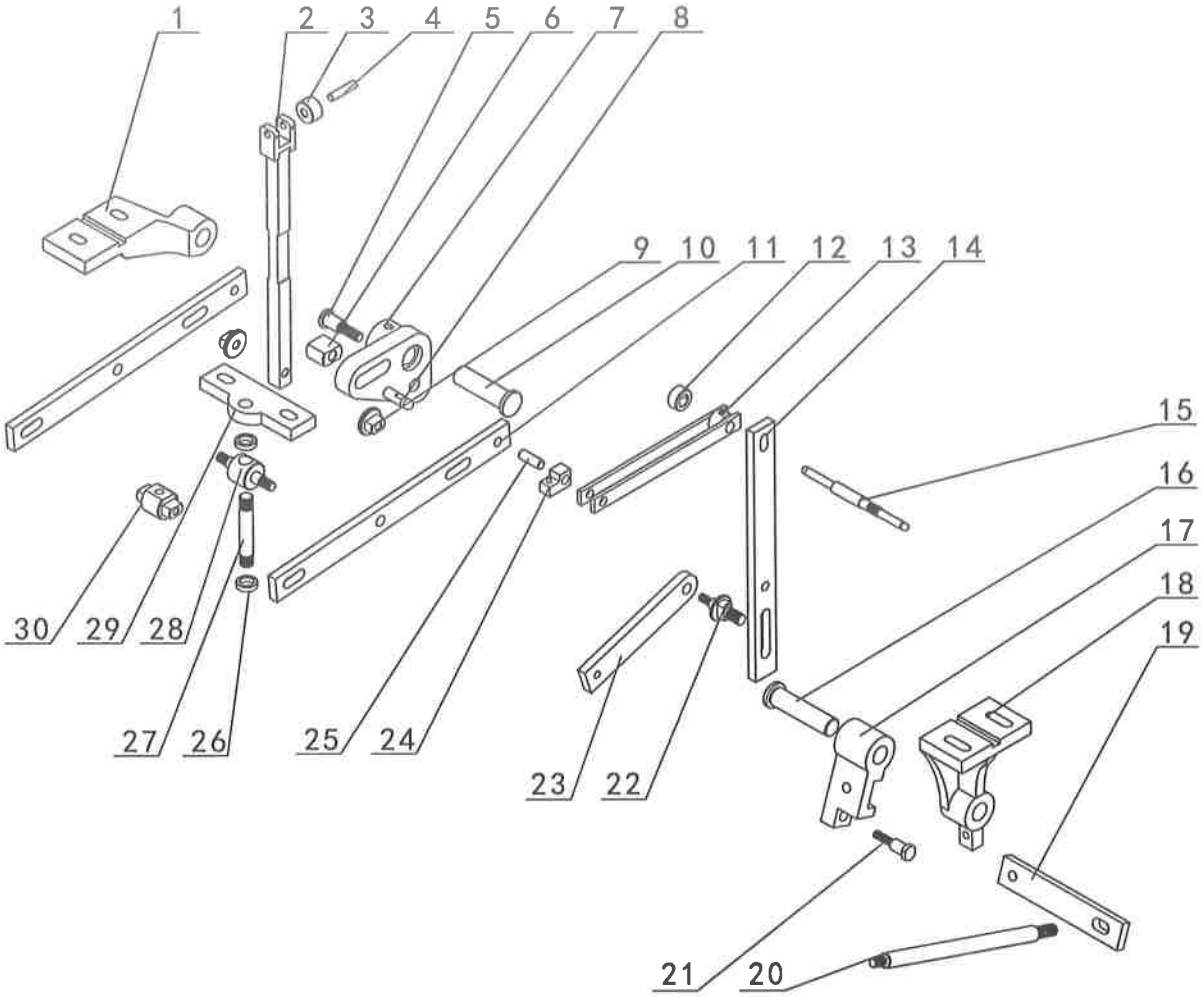
八、下模及推槽部分分解图

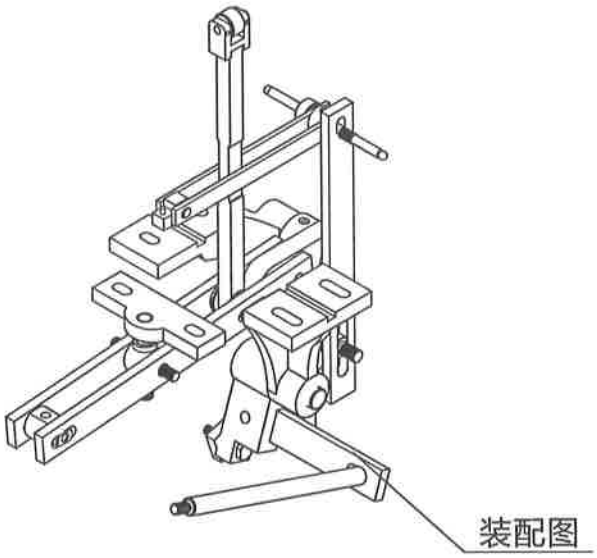


八、下模及推槽部分明细表

序号	图　号	名　称	数量
1	108-3014	盖板	1
2	108-3009	后推杆紧圈	1
3	108-3013	四角仁圆销	1
4	107-3017	推扣杆	1
5	108-3012	四角仁圆销座	1
6	108-3015	双头圆销	1
7	108-3010	后推杆	1
8	107-3001	控制板	1
9	108-3025	控制板弹簧	2
10		拉簧	2
11	108-3026	控制板座	1
12	108-3004	固定槽位键	1
13	108-3027	限位条	1
14	108-4053	固定螺栓	2
15	108-4054	机身后板	1
16	108-2001	工作台平板	1
17	108-2026	机身下盘	1
18	108-2027	下模座	1
19	107-021	下模	1
20	107-020	冲针	1
21	108-2024	挡板	1
22	95-0212.4	弹簧	1
23	107-022	下模轴套	1
24	108-2031	压簧	1
25	108-2028	双眼心轴套	1
26	108-3008	拉簧	1
27	108-3024	夹头弹簧挂钉	2
28	107-3007	夹头	1
29	108-3006	珠仔钉	2
30	108-3005	槽座台	1
31	108-3002	导槽	1
32	108-3002.1	挡块	1
33	107-3018	推条导板	1
34	107-3022	固定导槽斜销	1
35	108-3035	垫块	1
36	107-3021	垫条	1
37	108-3028	滑板条拉簧固定螺钉	2
38			

九、连杆传动部分分解图

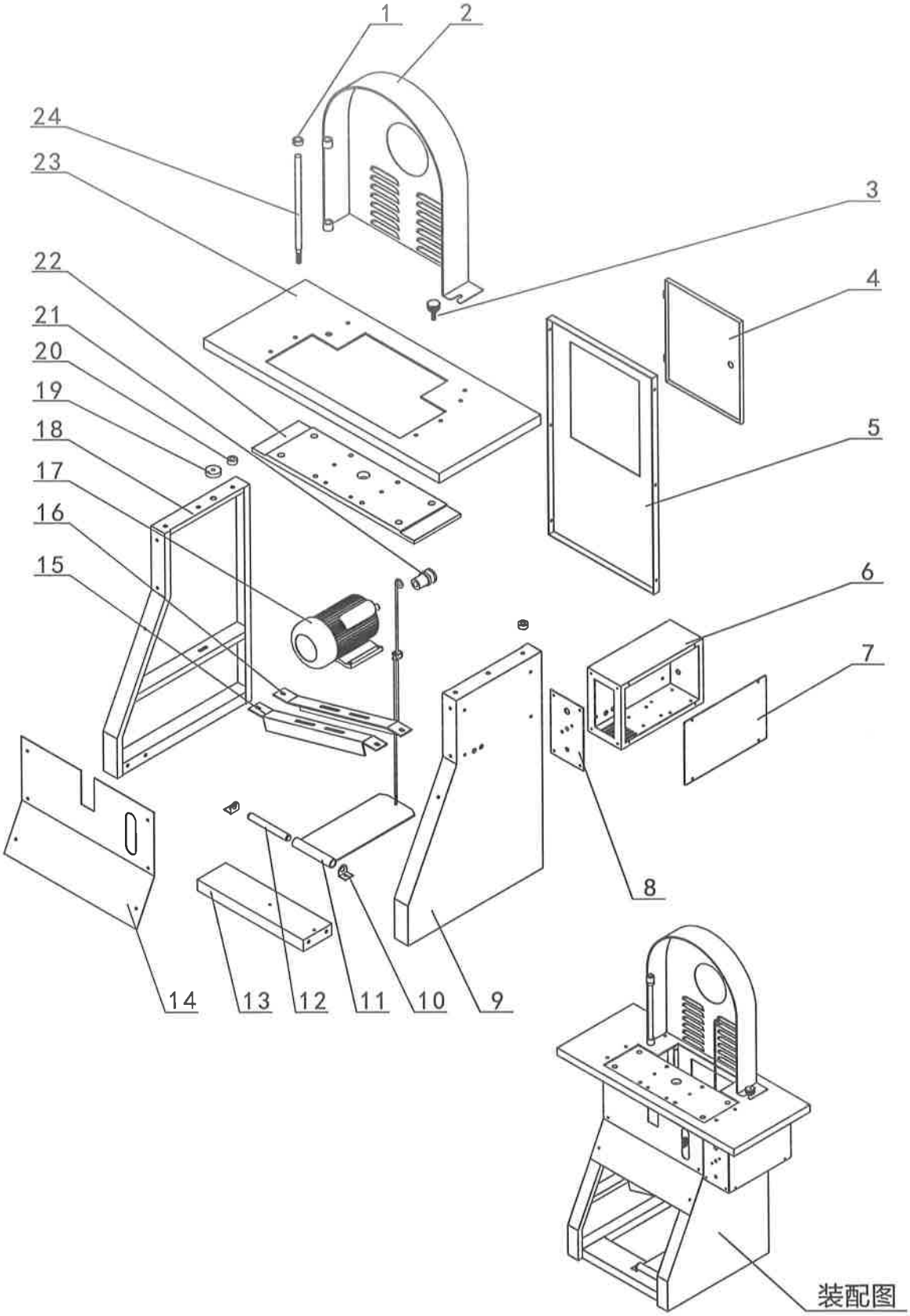

1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30


装配图

九、连杆传动部分明细表

序号	图　号	名　称	数量
1	108-2011	吊架板	1
2	108-3031	滚轮推杆组件	1
3	108-3033	滚轮	1
4	108-3032	推杆销	1
5	108-2041	摇臂心轴	1
6	108-2007	摆头铜滑块	1
7	108-2004	摆动叉	1
8	108-3028	滑板条拉簧固定螺钉	1
9	108-2005	滚轮推杆轴套	2
10	108-2003	摆动叉心轴	1
11	108-2008	模轴顶杆臂	2
12	108-3009	后推杆紧圈	1
13	108-3010	后推杆焊合	1
14	108-2017	摇臂	1
15	108-3015	双头圆销	1
16	108-2020	手把主架心轴	1
17	108-2021	手把主架	1
18	108-2014	手把主架座	1
19	107-026	连接板	1
20	108-2023	手把主杆	1
21	108-2043	手把主架连接板销轴	1
22	108-2018	调位轴	1
23	108-2019	连接板	1
24	108-3012	四角仁圆销组件	1
25	108-3013	四角仁圆销	1
26	108-2016	支力杆套环	2
27	108-2010	摆头铜滑块	1
28	108-2009	支力杆活节销	1
29	108-2002	连接板	1
30	108-2013	调整下模主座	1
31			
32			
33			
34			
35			
36			
37			
38			

十、机架部分分解图



十、机架部分明细表

序号	图　号	名　称	数量
1	95-1090	紧圈	1
2	107-2001	皮带轮围板	1
3	95-0809	锁	1
4	107-2006	后门	1
5	107-2005	连接板	1
6	107-2007	电器箱	1
7	107-2008	电器箱盖	1
8	107-2009	控制面板	1
9	107-2004	机架右支撑	1
10	107-2014	限位角	2
11	108-1013	踏板组件	1
12	107-2015	销轴	1
13	107-2013	踏板	1
14	107-2012	机身前板	1
15	107-2010	电机前支架	1
16	107-2011	电机后支架	1
17		主电机	1
18	107-2003	机架左支撑	1
19	107-024	垫圈	1
20	107-025	隔圈	2
21	11-1094	电机皮带轮	1
22	107-023	工作台板	1
23	107-2002	台板	1
24	95-0805	柱杆	1
25			
26			
27			
28			
29			
30			
31			
32			
33			
34			
35			
36			
37			
38			