

鋁合金壓鉚機

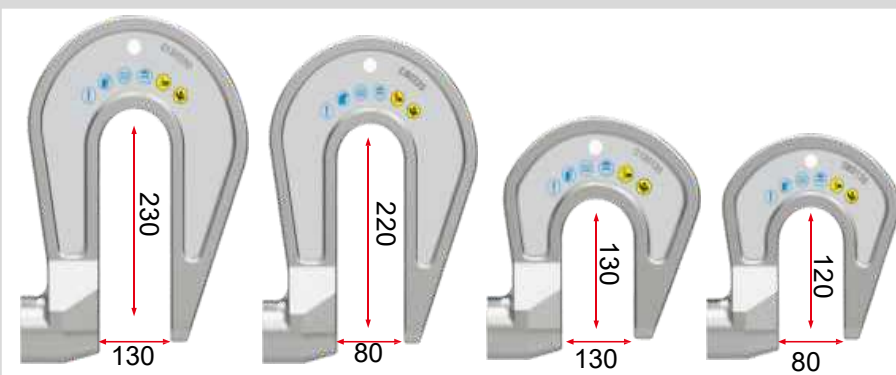
功能特點

- 低壓變頻無段變速，可符合原廠鉚釘鉚接規範與被鉚接材料的強度需求
- 微型雙段液壓系統，壓接過程中穩定且快速推進：模具接觸端子後，液壓系統會平穩進入慢速推進狀態，確保作業安全與鉚接品質
- 數位顯示智慧型抽鉚 / 衝壓鉚釘槍，支援一鍵精準調壓與即時壓力監控，確保鋁合金車身維修的超高質量。
- 液晶螢幕顯示，可設定鉚接壓力，並可即時顯示壓力數值、鉚接次數與電池電量
- 多孔散熱系統，散熱效能優異，延長主機使用壽命
- 適用於各式輕量化全鋁車身或鋼鋁混合車身的鉚接作業
- 自動復位功能，當壓接過程發生失誤時，可透過開關快速自動重置，將鉚接模具退回原位
- 人體工學防滑手柄設計，操作更省力、簡單且可單手操作，達到設定壓力後安全閥會自動卸壓復位，避免過壓損壞被鉚接材質
- U型鉚接臂可 360° 旋轉，工作效率高，壓力輸出精準可調
- 高性能鋰電池提供強效動力源，電量過低時具備自動警報與充電提示功能
- 鉚接模具設計有彈力油封（或彈力 O 環），鉚接完成後能自動退出鉚釘釘帽位置，方便取下並移位
- 內建 LED 照明系統與電池電壓顯示
- 雙段液壓系統，兼具保壓與增壓功能。



(選配)
移動工具車

選配



標配



(單位：mm)



我們可根據客戶的實際需求定制鉚接加長臂



360度旋轉吊耳，可配合吊臂使用，方便操作。

液晶螢幕顯示，可設定鉚接壓力，可顯示壓力大小，鉚接數量，電池電量。



專用鉚釘盒，24個獨立方格分裝鉚釘，每個都可獨立取出，配有1100個常用輕量化鉚釘和20個沖孔刀模。



標配鉚釘模具頭

A1	A2	H1	H2	B1	B2/B4	B3	B4/B2	F1	F2
5.3mm 自沖鉚接	3.3mm 自沖鉚接	5.6mm 沖孔鉚接	5.7mm 沉頭沖孔 鉚釘	7.4mm 沖孔鉚接					

D1	D2	G1	G2	C1	C2	E1	E1
6mm 沖孔	8mm 沖孔	取出鉚釘	對板材整 形及壓平				

技術規格

輸入電壓	電池電壓	可調壓力	最大行程	每次時間	充電時間	工作方式	重 量
220V	20V	30-90KN	30mm	3-6s	2hours	電動液壓	主機 5kg 工具車 60kg

氣動液壓拉鉚釘槍



導嘴



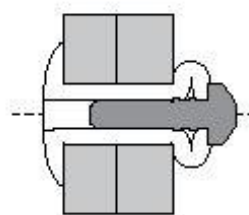
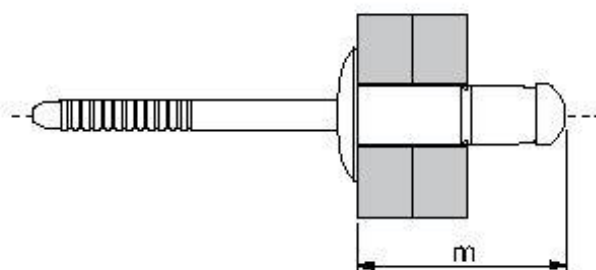
有多種導嘴可供選擇

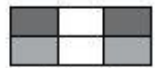
技術規格

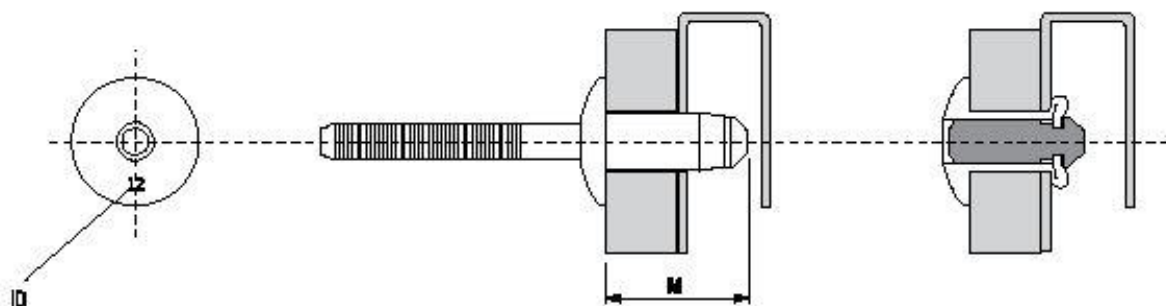
最大拉伸力	18500N
最大行程	26mm
所需氣壓	5.0-7bar
耗氣量	80L/min
長度	327mm
高度	327mm
重量	2.28kg

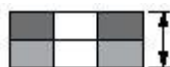
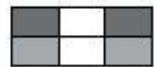
功能特點

- 具有重量輕，速度快，品質穩定，結實耐用，結構緊湊，操作舒適，氣接頭可自由旋轉等顯著特點
- 超強拉伸力，可鉚接鋁、鐵、銅、不銹鋼等多種材質的鉚釘，有拉花、鼓型、自鎖、開口、閉口、等多種鉚釘類型
- 可以鉚接 4.8mm、6.4mm 所有材質的鉚釘
- 拉鉚槍快速分享式機頭外殼，不需借助任何工具就可拆卸
- 能快速斷開工具和安全的節能收集桶裝置



Ø nom.					M max.	• 所有尺寸單位均為毫米 • 標準值 • 在適用情況下，包括剪切平面上的閥杆
	min.	max.	min.	max.		
3.2(1/8")	1.0	3.0	3.3	3.4	9.0	
	3.0	5.0			11.5	
	5.0	7.0			14.1	
	1.0	3.0			10.3	
4.0(5/32")	3.0	5.0	4.1	4.3	12.9	
	5.0	7.0			15.6	
	1.5	3.5			12.8	
4.8(3/16")	3.5	6.0	4.9	5.1	15.4	
	6.0	8.5			18.4	
	7.0	10.0			19.9	



Ø nom.					ID	M max.
	min.	max.	min.	max.		
6.4	1.50	3.50	6.7	6.9	12	13.7
	2.80	4.80			13	15.0
	3.35	5.35			14	15.6
	4.80	6.80			15	17.0
	6.80	8.80			17	19.0
	8.80	10.80			19	21.0
	10.80	12.80			21	23.0

所有尺寸單位均為毫米