



请关注微信号



屹日数控

螺钉紧固行业领导者

因为专注 所以专业

济南屹日数控机械有限公司

陈安敬 江浙沪办事处 经理

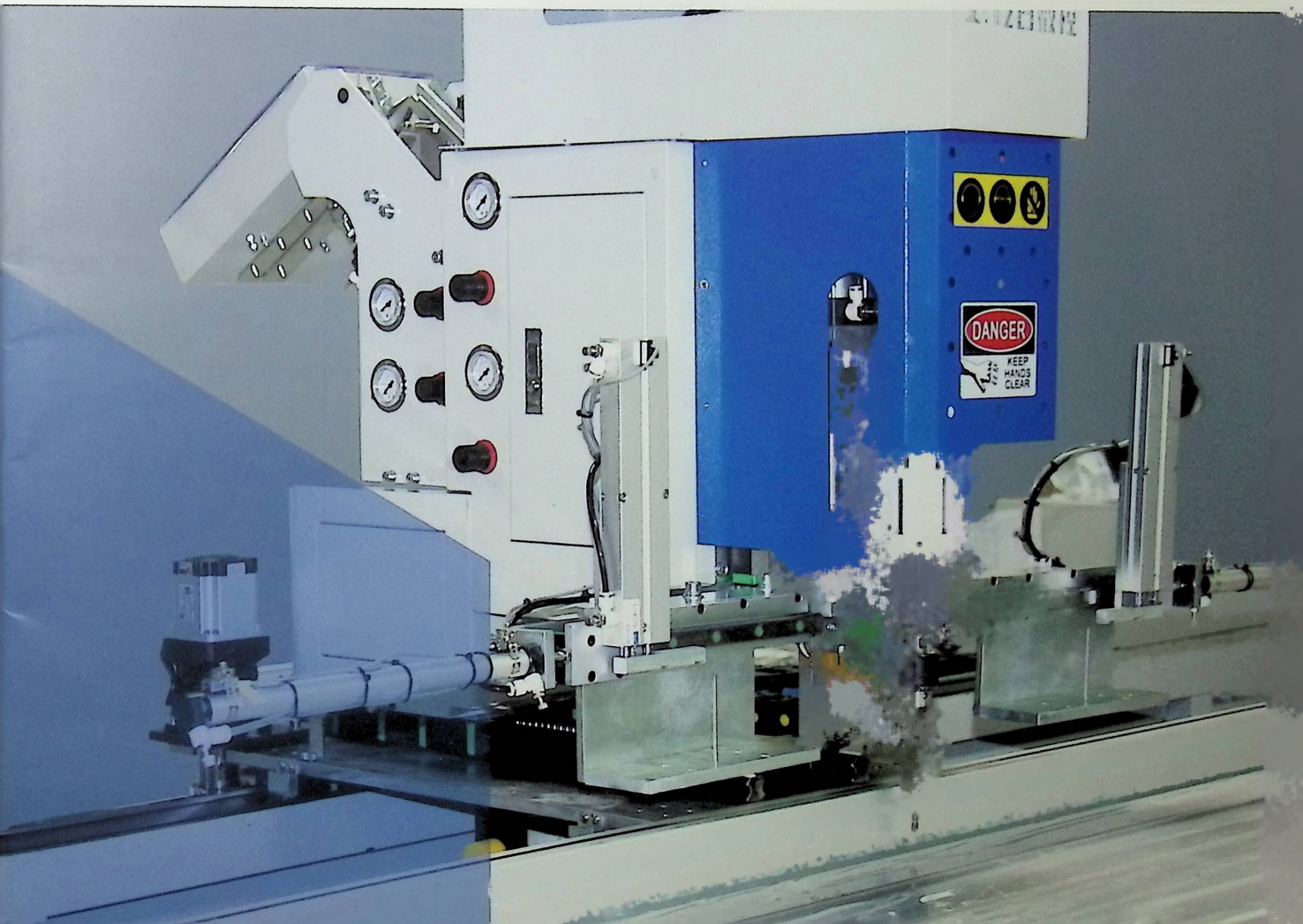
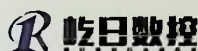
地址：江苏省苏州市相城区黄埭

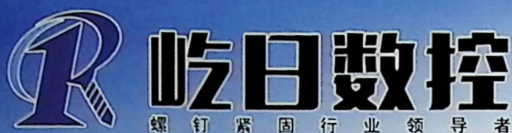
手机：19906441617

传真：0531-82818026

电邮：1075753531@qq.com

网址：http://www.yiricnc.com





屹日数控 — 螺钉紧固行业领导者

Enterprise vision

企业愿景：

成为全球最知名的
自动螺钉紧固设备制造商

To be the world's most famous
Automatic screw fastening equipment manufacturers

企业价值观

经营理念：以人为本，诚信至上

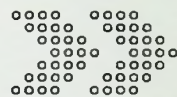
企业文化：专业、专注、领先

品牌标语：屹日数控—螺钉紧固行业领导者



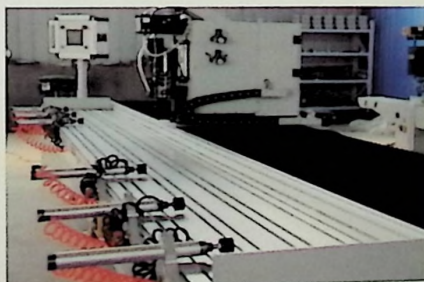
济南屹日数控机械有限公司

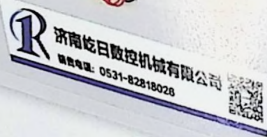
A 公司简介 about us



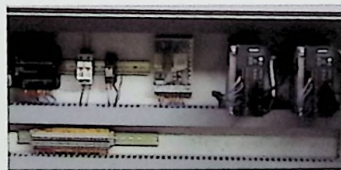
济南屹日数控机械有限公司致力于自动螺丝紧固机的研发、生产与销售，为客户提供全方位的锁螺丝自动化解决方案，应用行业涉及门窗、家居、建筑等，经过多年的技术探索，拥有了一系列的螺丝自动锁付方案，产品除供应国内销售外，还销往韩国、北美及东南亚地区，广受用户好评。公司始终将用户满意度放在首位，持续改进产品，努力为客户提供更优更好的产品。公司生产的系列螺钉紧固机，不需手取螺丝，自动供钉，自动打钉，省人工，提效率，公司产品有立式、卧式、手持等多系列产品，也可根据用户需求定制，欢迎社会各界人士洽谈合作。

Jinan YIRI CNC machinery CO., Ltd. is committed to automatic screw fastening machine research and development, production and sales, providing customers with a full range of automation solutions, lock screw application industry involves the doors and Windows, household, building, etc., after years of exploration technology, has a series of automatic lock screw pay scheme, products in addition to the supply of domestic sales, also exported to South Korea, North America and southeast Asia, popular with customers. The company always puts customer satisfaction first, continuously improves the product, and strives to provide better and better products for customers. Company produces the series screw fastening machine, do not need to hand in screws, nail for automatically, automatic nailing, provincial artificial, raise efficiency, the company products are vertical, horizontal, handheld products, can also be customized according to user demand, welcome the social people from all walks of life to discuss cooperation.





双工位数控自动螺钉紧固机



功用

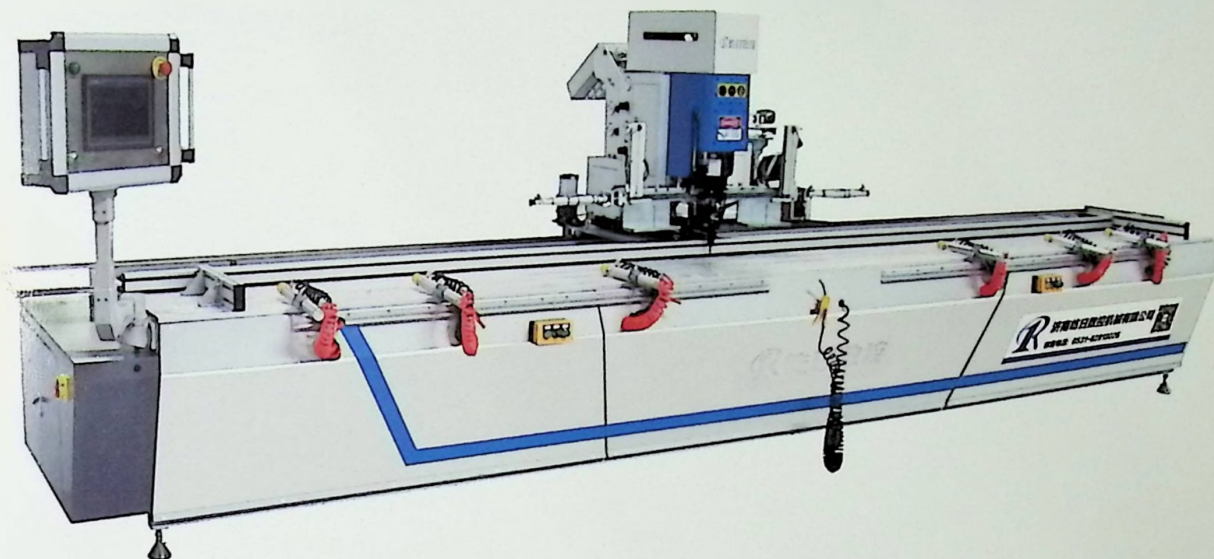
本机主要用于塑钢型材与加强钢衬的自动螺钉紧固。

特点

- 该机具有双模和单模加工两种加工模式，左右两侧定位，可循环放料，提高了加工效率，节约了工时。
- 该机采用了数控系统控制，两轴伺服驱动，闭环控制，精度高。横向移动速度可达300mm/秒，精度误差 $\pm 0.2\text{mm}$ 。
- 可一次装夹多根物料，60型材最大一次可装夹8根。
- 缺钉检测装置，自动供钉，独有的上钉盒设计，杜绝卡钉。
- 采用了知名国际品牌元器件。
- 友好的人机界面，参数调整方便，只需输入几个参数就可完成料单编辑，无需调整设备，是大型门窗厂的最佳选择。

技术参数

型号	ZGJ-CNC-100
输入电源	220V
电源频率	50HZ,允许偏差: -5%~+5%
额定功率	2Kw
气压	0.5~0.8MPa
加工型材高度	120mm
加工型材宽度	120mm
机头前后最大移动距离	420mm
加工型材长度: 双工位模式	2400mm
单工位模式	4850mm
螺钉型号	$\phi 3 \sim \phi 5 \times (13 \sim 26)$ 直径 $\times$ 长度 十字沉头钉
外形尺寸	5500 $\times$ 1700 $\times$ 1600mm
重量	900Kg



ZGJ-CNC-100C 双工位双料仓数控打片机

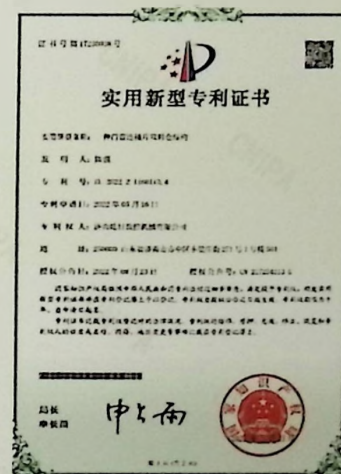


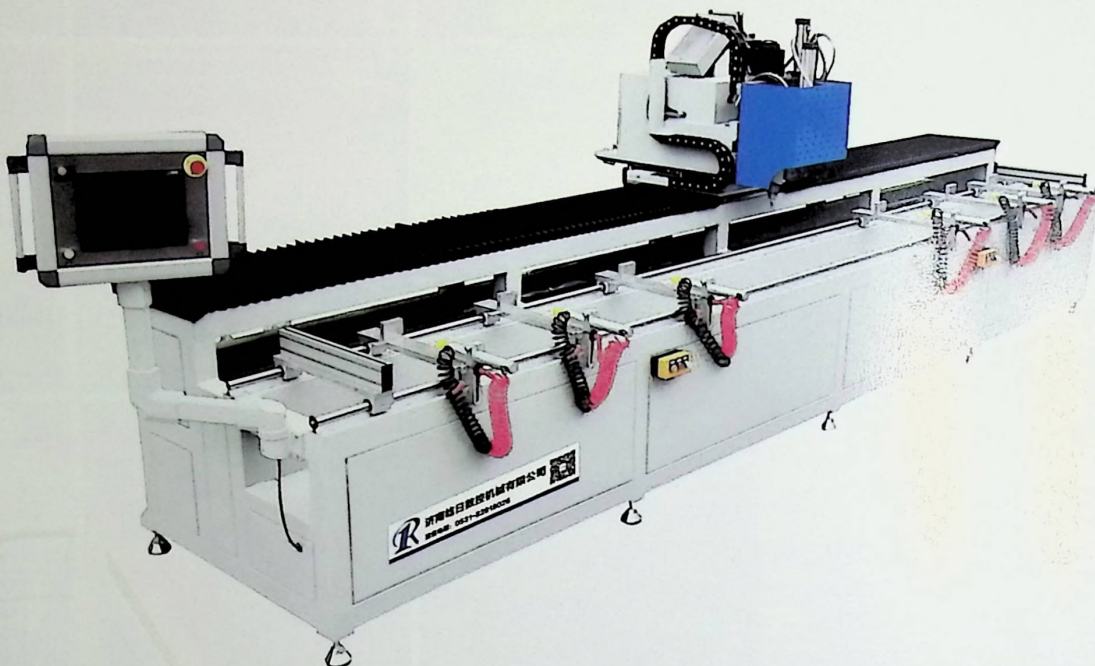
特点

- 专业用于塑钢门窗钢衬以及附框连接片的固定。
- 该机采用数控系统控制，用户可自定义材料加工参数，重复定位精度可达 $\pm 0.2\text{mm}$ ，该机采用我司专利技术，可实现循环送片以及同时送双固定片功能，是目前国内最先进的连接片打钉设备。
- 通过专用的送钉装置自动送钉、分钉，并且具有无钉检测功能。
- 采用两轴数控技术，只要输入首钉位置、打钉个数及型材长度，系统自动计算钉距，并且可同时装夹多根工件，生产效率极高。是门窗企业批量生产的理想打钉设备。
- V口避让功能，每个钉子的位置可以修改，避开V口。
- 固定片打钉采用伺服电机，可设置扭矩大小，改进了打钉力量不可调整的问题。
- 可一次装夹多根物料，65型材最大一次可装夹6根，窗扇一次可加工10根。

技术参数

输入电源	220V/50Hz
总功率	2.2KW
工作气压	0.5-0.8MPa
耗气量	100L/min
主轴转速	2000-2400r/min
加工型材最大高度	130mm
最大钢衬厚度	3mm
螺钉规格	$\varnothing 4.2\text{mm} \times 13-35\text{mm}$
批头规格	$\varnothing 6.3\text{mm} \times 120\text{mm}$ 双头





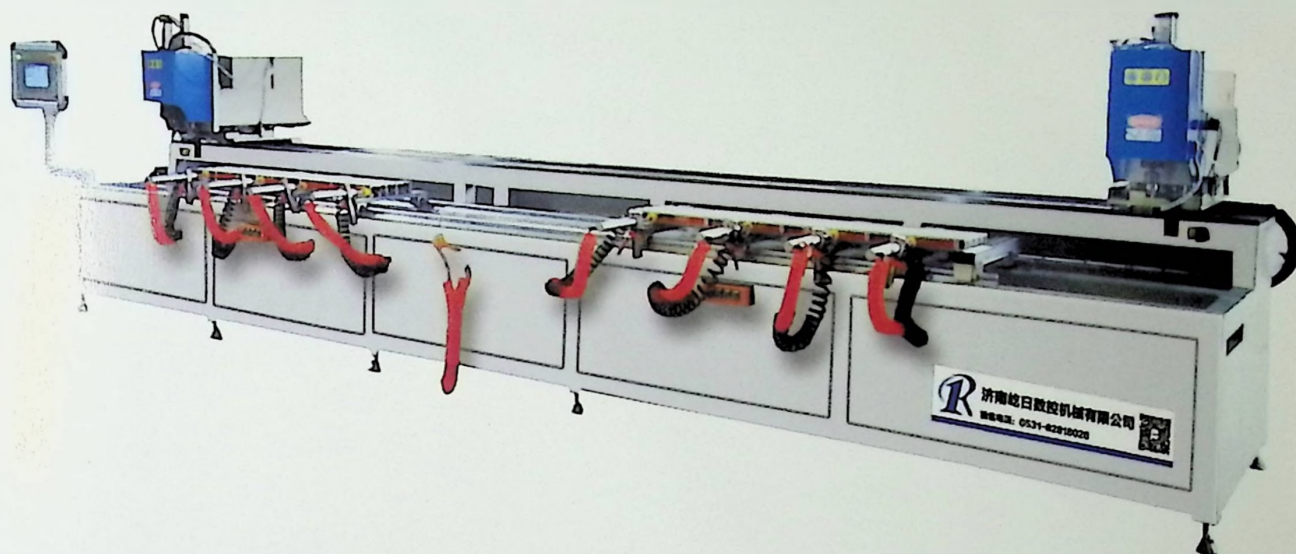
ADSZ-CNC-100 铝塑门窗双工位数控钻孔打钉机

特点

- 该机采用三轴伺服数控系统，自动化程度高，效率高。
- 具备钻孔及螺钉紧固两种功能，程序设计简单方便，可单钻孔、单打钉，也可钻孔打钉一起完成。
- 该机机架设计合理，选用高品质矩形钢管，焊接完成后经振动时效处理，无变形。
- 该机采用数控系统控制，用户可自定义材料加工参数，重复定位精度可达 $\pm 0.2\text{mm}$
- 该机钻孔工进采用伺服工进，运行平稳，并选用了大功率钻孔电机，克服了六头钻床在钻钢附框，2mm钢衬时容易烧伤钻头的缺点。
- 该机双工位操作，工人循环上料，大大提高生产效率。

技术参数

输入电源	220V/50Hz
总功率	4.2KW
工作气压	0.5-0.8MPa
耗气量	80L/min
加工型材最小高度	30mm
加工型材最大高度	120mm
最大钢衬厚度	2mm
钻孔电机转速	1400r/min
钻孔电机功率	2.2KW
外形尺寸	5500*1400*1700
打钉电机功率	0.5KW
送钉频率	40个/分钟



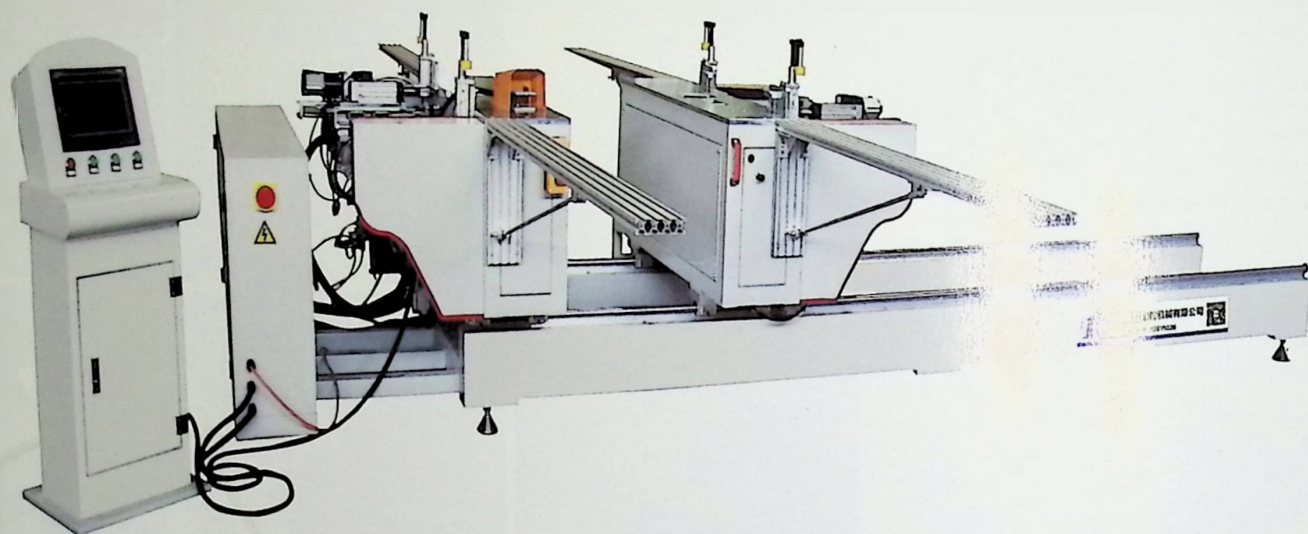
ZKZG2-CNC-100B 双头双工位数控钻孔打片机

特点

- 专业用于钻铝合金、塑钢门窗窗框型材安装孔，加工直径3-16mm。
- 专业用于加工铝塑型材中挺安装孔、百页孔。
- 用于铝塑门窗固定片的连接打钉，用于塑钢门窗钢衬连接
- 该机采用数控系统控制，三轴数控，加工精度高，稳定可靠。用户可自定义材料加工参数，重复定位精度可达 $\pm 0.2\text{mm}$
- 可一次装夹多根物料，双工位放料，加工效率高。
- 拧钉马达采用伺服电机，可靠性高
- 钻孔电机采用专用钻孔电机，结构更稳定可靠。

技术参数

输入电源	380V/50Hz
工作气压	0.5-0.8MPa
加工型材最小高度	20mm
最大钢衬厚度	2mm
螺钉规格	4.2* (13-30)
钻孔电机功率	2KW
加工长度	4800mm
总功率	5KW
耗气量	80L/min
加工型材最大高度	130mm
钻孔电机转速	0-1400r/min
固定片长度	100-240mm
外形尺寸	6700*1400*1700
加工宽度	330mm



HDSF-CNC-120x3500 数控卧式双头打钉机

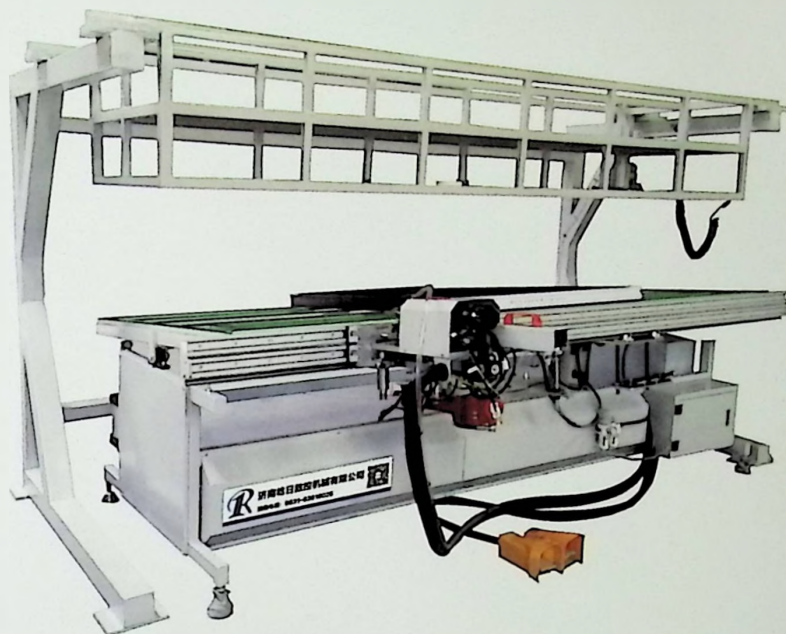


功用

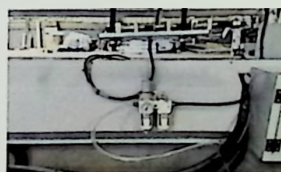
本机是将中挺与框或者中挺与中挺螺接起来的设备。本机操作简单，轻松定位中挺孔位置，可储存100组中挺数据。在螺钉连接之间预钻安装孔，定位精确。改进了以往市场上气马达打钉气流量不足造成的打钉不到位的弊端，全伺服六轴控制，精确稳定。十年全自动螺钉紧固设备生产经验，保证了设备的稳定性、可靠性。是铝门窗加工企业的首选产品。

技术参数

电源	380V 50Hz
输入功率	2.5kW
气源气压	0.5~0.8MPa
耗气量	60L/min
钉上下运动范围	0~130mm
钉左右运动范围	0~160mm
框高度	0~150 mm
最大长度	530~3500mm
外形尺寸	4800 × 3500 × 1200 (mm)
重量	650kg



WAT-100 五金件安装台

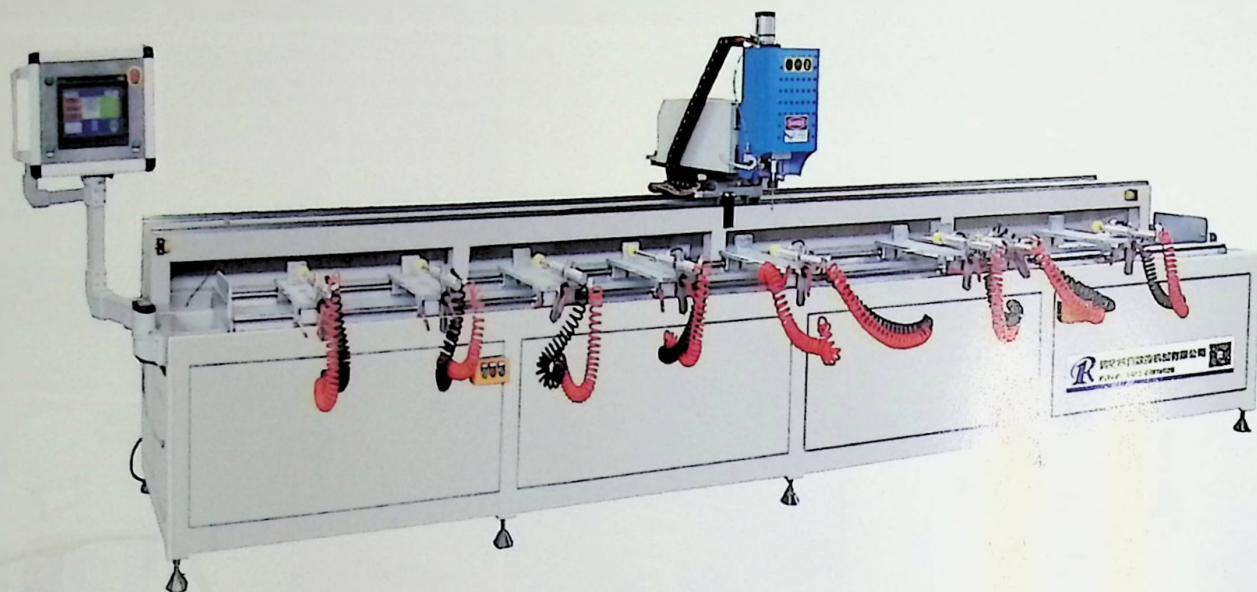


特点

- 本机主要用于五金件的快速组装装配。窗框自动对中内定位机构、上下调整机构使得组装简单快速，大大提高了工作效率。
- 本机有四个主要功能：五金件裁断、五金件打钉、钻孔、铣削四个功能，调整方便快捷。
- 其中：五金件裁断机德国进口

技术参数

电源	220V
气压	0.5-0.8Mpa
螺钉尺寸	3-5 × (16-50) mm 直径 × 长度
设备尺寸	3550 × 2100 × 2050mm
重量	800kg



ZC-CNC-100

铝塑门窗双工位数控钻孔机

特点

- 专业用于钻铝合金、塑钢门窗窗框型材安装孔，加工直径3-16mm。
- 专业用于加工铝塑型材中挺安装孔、百页孔。
- 该机采用数控系统控制，三轴数控，加工精度高，稳定可靠。用户可自定义材料加工参数，重复定位精度可达 $\pm 0.2\text{mm}$
- 可一次装夹多根物料，双工位放料，加工效率高。

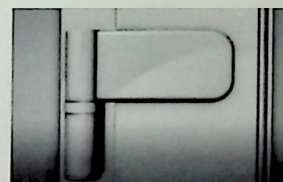
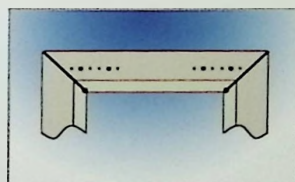
技术参数

输入电源	380V/50Hz
总功率	5KW
工作气压	0.5-0.8MPa
耗气量	80L/min
加工型材最小高度	20mm
加工型材最大高度	140mm
最大钢衬厚度	2mm
钻孔电机转速	0-15000r/min
钻孔电机功率	2KW
外形尺寸	5900*1400*1700
加工长度	4800mm
加工宽度	330mm



JLZC-CNC-100

数控铰链钻床



功用

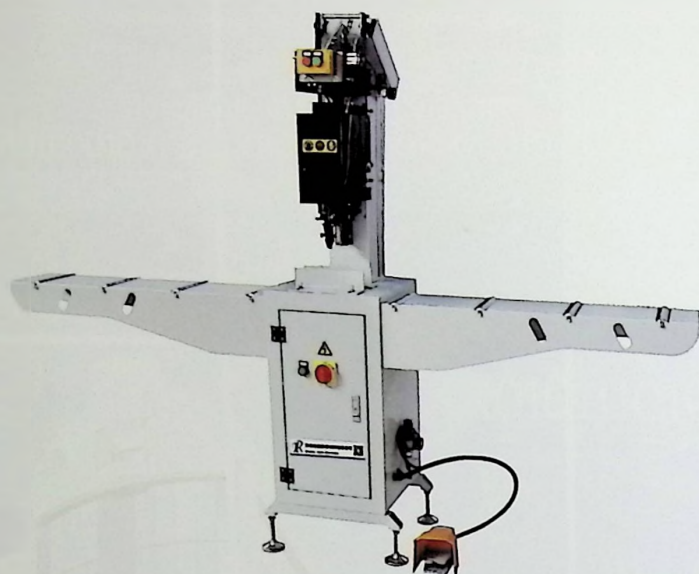
本机是钻门窗的框扇型材三维铰链安装孔的专用加工

特点

- 重型机身设计，刚性好，运行平稳可靠数控机型，三轴数控，自动化程度高
- 友好的人机界面，操作简便，只需输入铰链对应尺寸
- 支持多种铰链类型的数据输入和文件创建，使用时直接调用即可
- 机身采用方轨运动副，速度快，精度高，寿命长
- 钻孔进给采用伺服系统控制，运行稳定可靠
- 配置工作台和多点压紧装置，满足成窗和单根料的两种形式加工
- 可满足多种规格钻头的安装使用

技术参数

电 源	380V 50Hz
输入功率	3kW
气源气压	0.5~0.8MPa
耗 气 量	5L/min
框高度	0~150 mm
最大长度	最大2400mm
外形尺寸	2600 × 1400 × 1500 (mm)
重 量	650kg



ZGJ-100
自动螺钉紧固机



ZGJ2-100
自动螺钉紧固机



功用

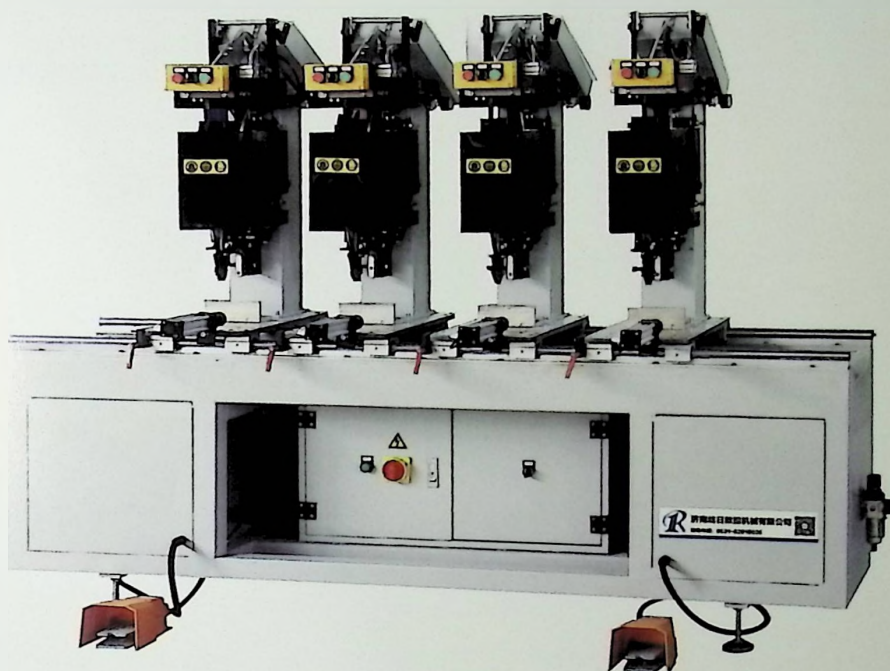
螺钉紧固机适用于两个工件之间通过自攻螺钉连接的自动螺钉紧固，尤其适用于塑料型材与加强钢衬之间的自动螺钉紧固。

特点

- 踩踏一次脚踏开关可自动完成型材与钢衬的连接，无需钻孔。
- 采用了带过载保护的高扭矩电动马达，避免了采用气马达攻钉时耗气量过大造成的设备不稳定，攻钉失败，马达自动过载保护。
- 自动上钉装置，操作简单方便，效率高。
- 自动适应型材高度，更换不同型材时无需调整。
- 快速吐钉设计，攻钉失败时可快速排出钉子。
- 攻钉杆快换装置，更换攻钉杆仅需10秒。
- 螺钉间隔距离可方便调整。
- 四头螺钉紧固机最多一次可钻攻四个螺钉，工作效率高。

技术参数

型号	ZGJ-100	ZGJ2-100
输入电压	AC220V	AC220V
额定频率	50Hz，允许偏差：-5%~+5%	50Hz，允许偏差：-5%~+5%
额定功率	0.6kw	1.1kw
工作气压	0.5~0.8Mpa	0.5~0.8Mpa
螺钉型号	φ3~φ5×(13~26) 直径×长度 十字沉头钉	φ3~φ5×(13~26) 直径×长度 十字沉头钉
攻钉高度	25~120mm	25~120mm
型材宽度	≤120mm	≤120mm
外形尺寸	2400×600×1650mm	1400×600×1650mm
重量	150kg	250Kg



ZGJ4-100 自动螺钉紧固机



功用

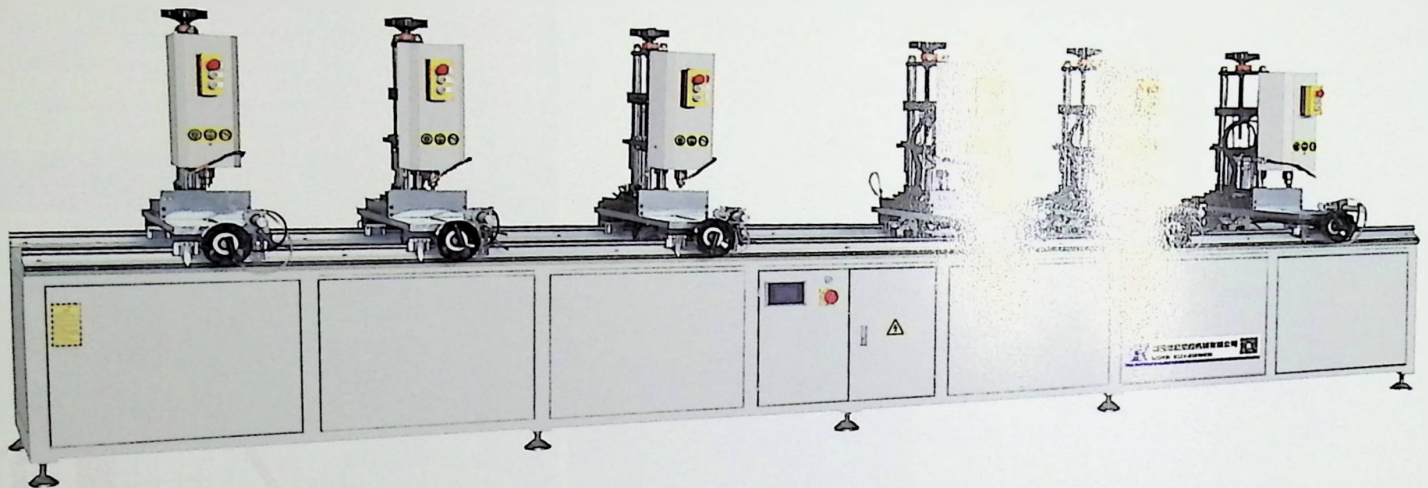
螺钉紧固机适用于两个工件之间通过自攻螺钉连接的自动螺钉紧固，尤其适用于塑料型材与加强钢衬之间的自动螺钉紧固。

特点

- 踩踏一次脚踏开关可自动完成型材与钢衬的连接，无需钻孔。
- 采用了带过载保护的高扭矩电动马达，避免了采用气马达攻钉时耗气量过大造成的设备不稳定，攻钉失败，马达自动过载保护。
- 自动上钉装置，操作简单方便，效率高。
- 自动适应型材高度，更换不同型材时无需调整。
- 快速吐钉设计，攻钉失败时可快速排出钉子。
- 攻钉杆快换装置，更换攻钉杆仅需10秒。
- 螺钉间隔距离可方便调整。
- 四头螺钉紧固机最多一次可钻攻四个螺钉，工作效率高。

技术参数

型号	ZGJ4-100
输入电压	AC220~240V
额定频率	50Hz，允许偏差：-5%~+5%
额定功率	2.1kw
工作气压	0.6~0.8Mpa
螺钉型号	φ3~φ5×(13~26) 直径×长度+字沉头钉
攻钉高度	25~100mm
型材宽度	≤120mm
外形尺寸	2000×600×1650mm
重量	400kg



LZZ6/5/4-13 铝幕墙多头组合钻床



特点

- 用于铝合金门窗、幕墙型材的钻孔，特用于长料及批量生产；
- 可安多头钻，可多组群孔同时加工；采用气液阻尼缸，进给平稳；
- 采用PLC系统，可实现任意机头的联动。

技术参数

电功率	380V 50Hz 6 × 1.5kW
进气压力	0.5~0.8MPa
动力头数	4/6
最大钻孔直径	13mm
重量	1175kg
外形尺寸	5500 × 1100 × 1800mm

SCZGJ-100

手持自动螺钉紧固机

功用

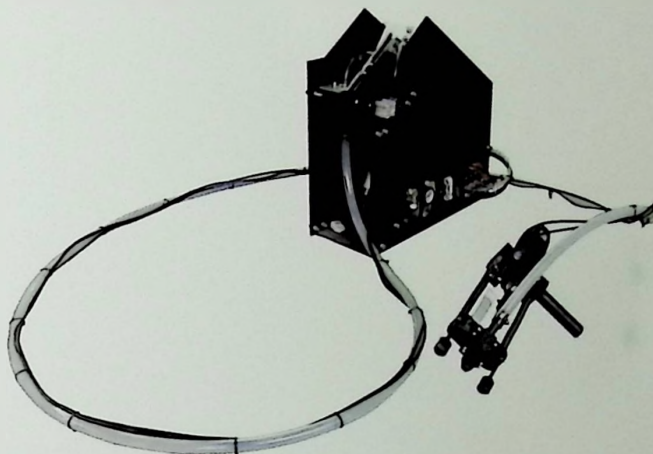
本机主要用于各种自攻螺钉的自动紧固。

特点

- 无需手动送钉，上钉装置自动送钉至批嘴，效率高。
- 欧姆龙PLC控制，运行稳定可靠。
- 缺钉检测装置，无钉时不上钉。

技术参数

型号	SCZGJ-100
输入电压	220V
电源频率	50Hz 允许偏差：-5%~+5%
气压	0.5~0.8MPa
螺钉最大输送距离	5m
螺钉尺寸	根据需求定制
打钉头重量	4Kg
上钉机构	30Kg



BLGDDJ-100

卧式双头组角打钉机

功用

卧式双头组角打钉机，广泛应用于玻璃钢门窗、铝木门窗、断桥铝合金门窗的角码组角和打钉。该机可实现在门窗的角部两侧自动打钉。

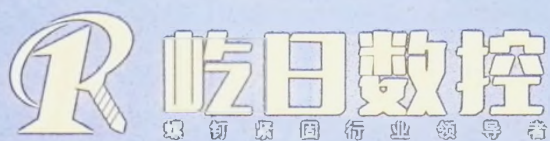
特点

- 本机可自动钻攻各种样式的钻尾自攻钉。
- 自动上钉装置，螺钉不需手取，将螺钉放在上钉盒里，螺钉会自动送钉至批嘴。
- 一次装夹可打四颗螺钉，实现一个角部的联接，效率大大提高。
- 采用了带过载保护的扭矩电机，过载电机自动保护。
- 自动吐钉设计，打钉失败，螺钉自动吐出。
- 攻钉杆快换装置，更换攻钉杆仅需两分钟。

技术参数

型号	BLGDDJ-100
输入电压	AC220V
额定频率	50Hz
额定功率	1.0kw
工作气压	0.5~0.8Mpa
螺钉型号	$\phi 3-\phi 5 \times (13-26)$ 直径×长度 十字沉头或平头钉
攻钉高度	25~70mm
外形尺寸	1700×1500×1200mm
重量	800kg





济南屹日数控机械有限公司

地址：济南市天桥区大桥镇亚林工业园

电话：15098862276

传真：0531-82818026

网址：<http://www.yiricnc.com>

邮箱：1075753531@qq.com

本公司产品以实物为准，如有技术更新、设备改进，颜色更换恕不另行通知！