

YS 鎡晟最新複合鑽尾螺絲機 翻轉傳統製程

先焊接再夾尾，扭力更強！

文／惠達 編輯部



鎡晟機械最新推出的雙油槽夾尾機，專門為複合及白鐵螺絲所設計，荷重大的螺絲在製造時需要添加氯化石蠟，雙油槽油水分離，增加模具壽命，也能增加螺絲品質的穩定度，這台夾尾機可以處理最大的8號鑽尾，鎡晟負責人洪楷翔先生表示：「我們每台機台都是客製化機台，除了鑽尾機、拉釘機、壁虎機我們都能夠製作。」

業界唯一 先焊再夾複合螺絲機

最新開發的YS系列中以YS250Z最為特別。洪先生耗時四年，親手繪製設計圖，結合市面上所有夾尾機的優點，並將缺點都排除的完美成品。

YS250Z複合式鑽尾螺絲機，其製造流程與一般鑽尾螺絲不同，創新的製程是先將線材焊接完成後才開始夾尾，這比傳統先夾尾再焊接的製造方式有著更精準的同軸心、扭力也較傳統更好。目前這樣的製程製作鑽尾螺絲，只有鎡晟辦得到。

排除所有缺點 耐用、精準度更好！

洪先生研發出綜合市面上所有機台優點的終極機械，他細數：「以拉桿來說，一定要磅數夠的彈簧才能維持穩定性，為此我們進口德國彈簧，增強使用壽命，使用5~6年都沒有問題！材質則是堅持使用鋁合金銅，耐磨係數比市面上普遍使用的磷青銅好很多，這樣耐用度大幅提升。主要的機器結構，我們將軸心加大加粗，鑄造材質都是使用FCD600。」鎡晟走精緻的客製市場，「相較一般量產機台我們的價格雖然較高，但是材質跟穩定性卻不是一般量產機可以比擬的。」

全客製化生產機台，這樣的高度彈性及自由度讓鎡晟機械受到許多高端螺絲製造商的喜愛，過去還曾客製化可生產長度達300mm的5號尾複合螺絲專用機。

微智慧機台 直覺操作好省力

除了功能性外，將操作介面完全以人性化的直覺式介面設計，所有機台的異常顯示都可以在螢幕中一目了然，免去了許多人員經驗不足的錯誤或是訓練成本，洪先生蒐集了大量的客戶使用習慣，不斷的讓操作介面更好用。

洪先生表示，螺絲在夾尾時會有一個力量，當模具有耗損時力量會改變，我們在機台裡安裝測試裝置，只要感應模具有耗損時就會跳出警示，提醒人員必須注意模具的損耗狀況。比較難測的地方就是刀刃，用光學篩選也很難找出，可是從我們的機台就可以利用衝擊力道的變化來預防刀刃的厚薄是否有達到標準。」■



聯絡人：洪楷翔 先生
E-Mail：a0923243033@gmail.com

