

手持式螺丝锁附设备用户手册

Screw Machine User's Manual

上海楷徽工业设备有限公司

目录

1. 机种构成说明.....
错误! 未定义书签。	
1.1. 机种外观说明.....	3
1.2. 工作环境说明.....	4
1.3. 触摸显示屏说明.....	4
1.4. 工作原理.....	6
2. 常见故障解决.....	7
2.1. 机器不工作.....	8
2.2. 不出螺丝卡料问题.....	8
2.3. 出螺丝速度慢.....	9
2.4. 螺丝输送过程中卡料.....	9
3. 使用注意事项	10

1 机种构成说明

1.1 机台外观



1.2 工作环境说明

功 率： $\leq 1200\text{W}$

气 压： $0.6\text{MPa} \pm 0.5\text{MPa}$ ，接入流量大于 $0.3\text{m}^3/\text{Min}$

环境要求（Required Specification）：

操作温度： $10^\circ\text{C} \sim 40^\circ\text{C}$

工作温度： $-5^\circ\text{C} \sim 40^\circ\text{C}$

相对湿度： 80%

工作电压： 220 伏 $\pm 10\%$ ，50 ~ 60 赫兹交流电压输入

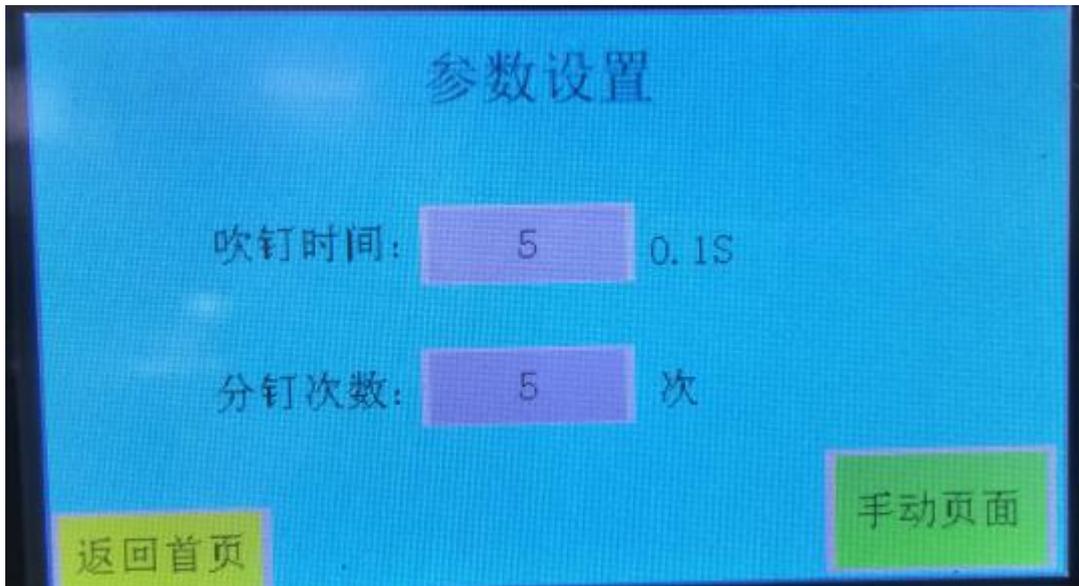
1.3 触摸显示屏说明

①主界面



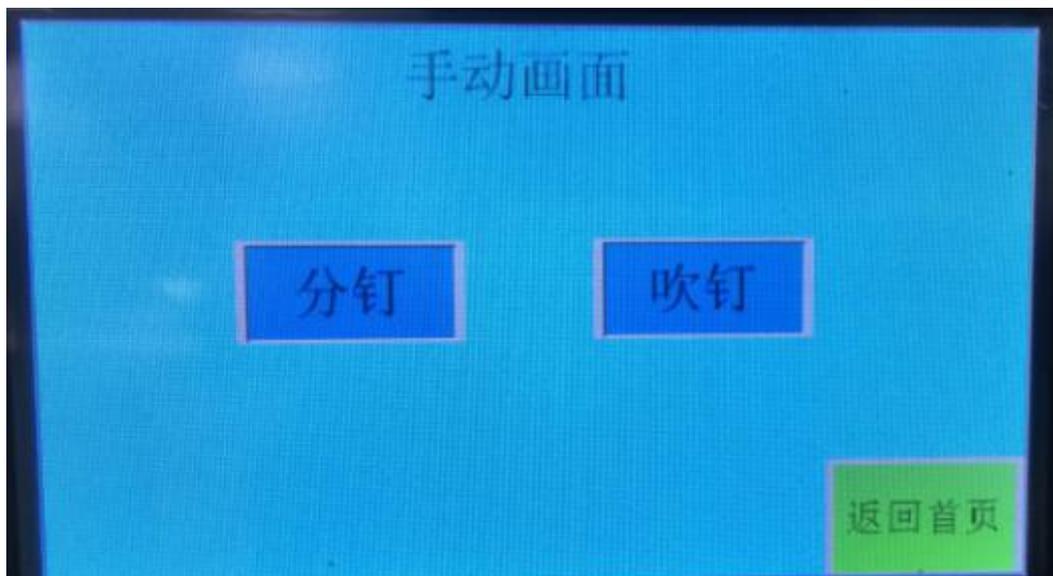
启动：手持式螺丝机启动运行
补钉：可将螺丝输送到手持式螺丝刀组件处
故障清除：清除机器故障

②参数设置界面



吹钉时间：设置将螺丝输送到手持式螺丝刀组件的吹气持续时间，单位 0.1S
分钉次数：设置分钉机构分钉的次数

③手动界面

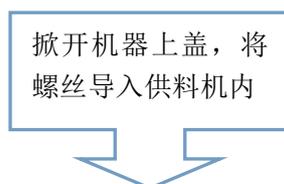


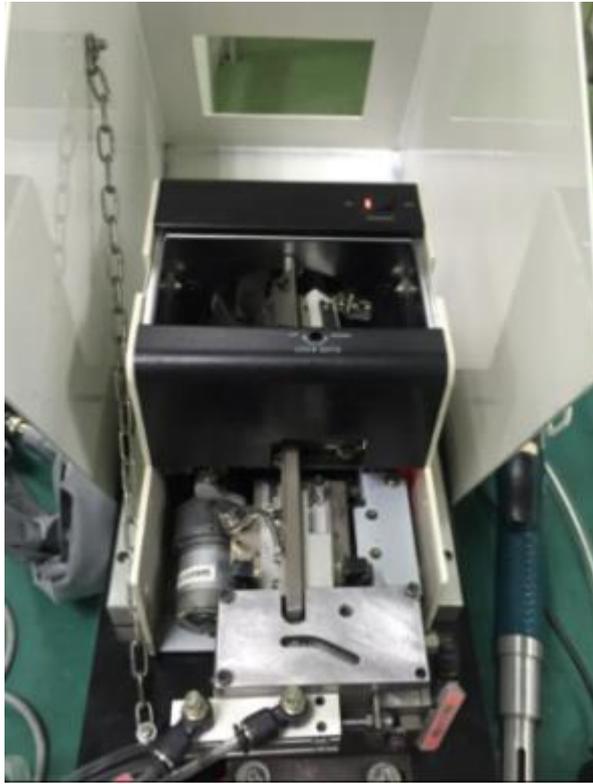
分钉：手动进行分钉动作
吹钉：手动进行吹钉动作

1.4 工作原理及流程

吹气式自动锁螺丝机供给机采用涡轮方式上料，将螺丝排序到震动轨道上，并输送到螺丝分配系统（分钉机构），通过分配系统分配螺丝并通过气压将螺丝送到锁嘴，由电动或气动螺丝刀将螺丝锁入产品

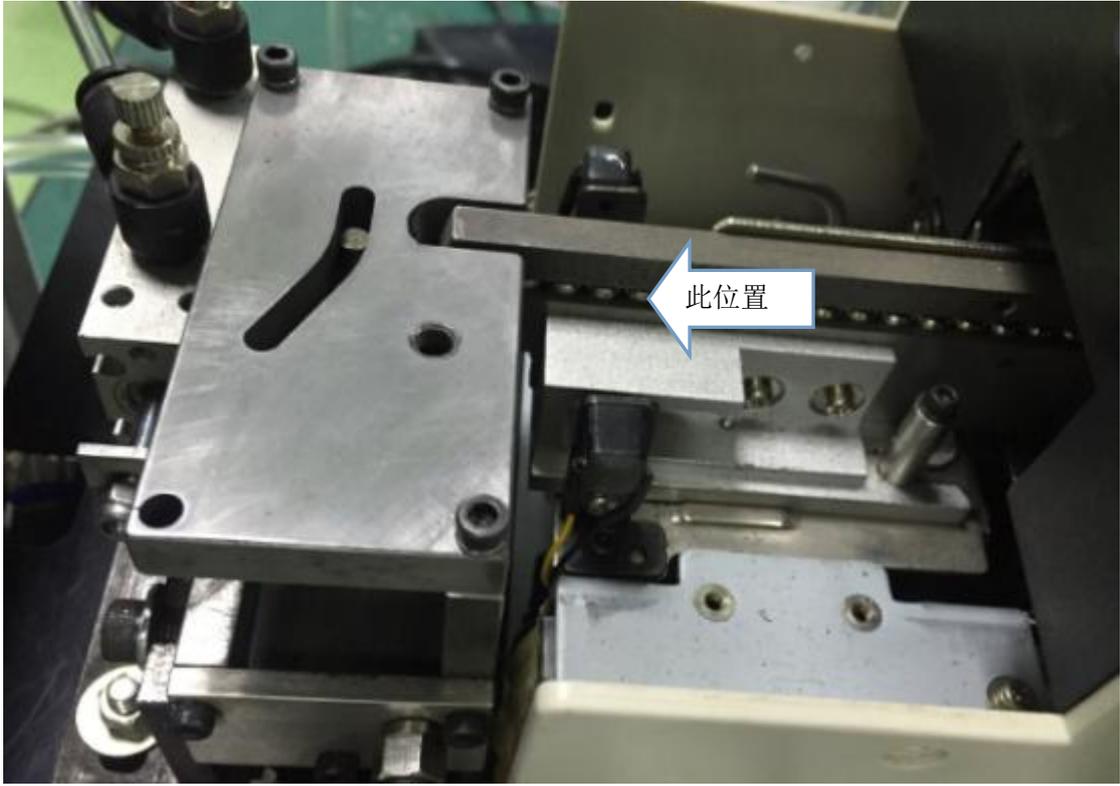
吹气式自动锁螺丝机送螺丝步骤





打开电源开关

等待螺丝排列到
分料口位置

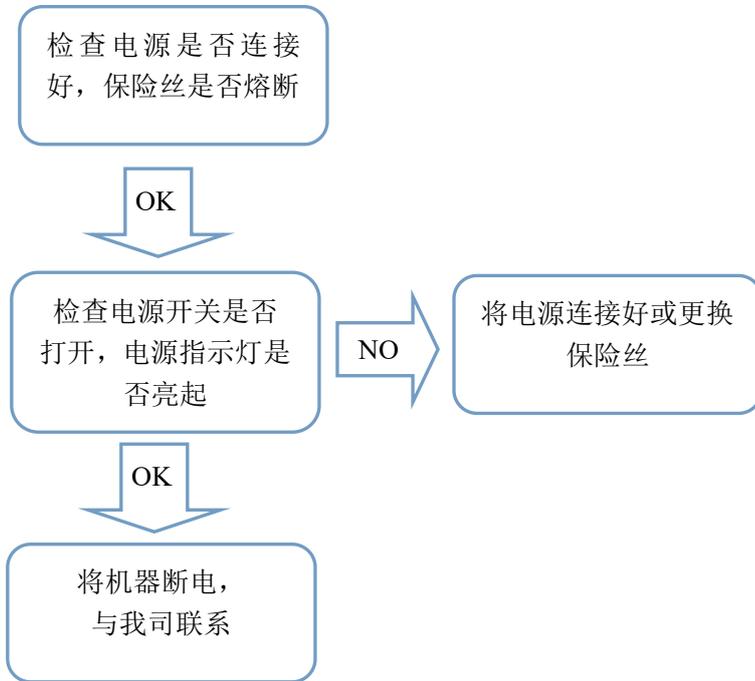


点击触摸显示屏
上**启动**按钮

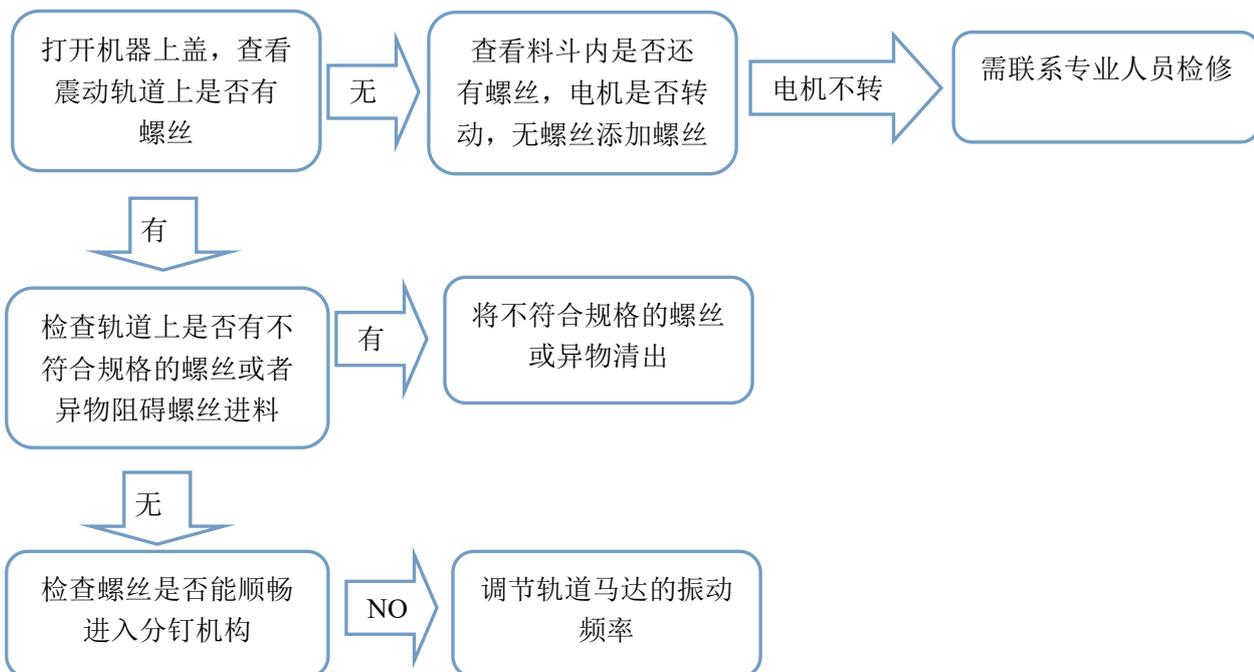
机器可正常工作

2 常见故障处理

2.1 机器不工作



2.2 不出螺丝卡料问题



2.3 出螺丝速度慢

首先确保机器放在平稳的地方，且料斗内螺丝不能过少，以免影响上料速度



2.4 螺丝输送过程卡料

首先确保输送螺丝的气管没有大幅度折弯，变形

有

更换一根同规格的新气管

无

如果是锁螺丝夹爪处卡螺丝要将夹爪进钉管拆掉，如下图：



然后将进钉管拔出



拆掉图中螺丝

3 使用注意事项

- 1: 倒入料筒内的螺丝一般不超过轨道的下表面，以免增加点击负荷，缩短电机寿命
- 2: 机器高稳定性的三个要素：
 - ①.螺丝品质（尺寸一致）
 - ②.按时清除不符合规的螺丝或者异物（一般三天清理一下装螺丝的料斗）
 - ③.简单的卡料问题，非专业人员即可排除故障
- 3: 料斗一般一周清理一次，以保证料斗滚动顺畅，揭开主机机盖
- 4: 螺丝由脉冲气流吹送，故机器可置高，置低。但不要将机器放在潮湿干燥的地方，并保持机器表面清洁
- 5: 搬拿机器要小心，机器工作处要平稳干净
- 6: 机械结构，部件，轨道，分料器，皆使用高强度特殊热处理合金钢，降低对螺丝整列的影响，除清洁工作外，无需任何保养
- 7: 每台螺丝机为一种螺丝专用，请勿随意混用

谢
谢
使
用