

手持式自动螺丝机使用说明书

版本A01

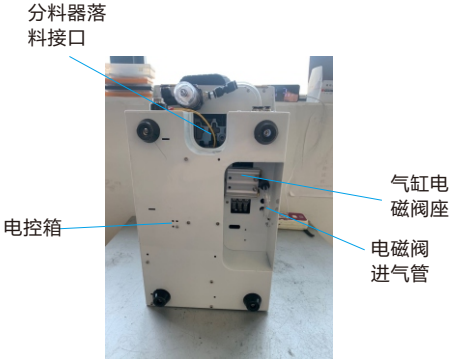
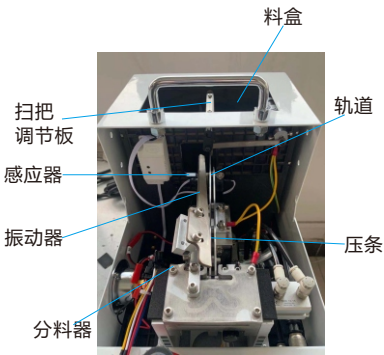
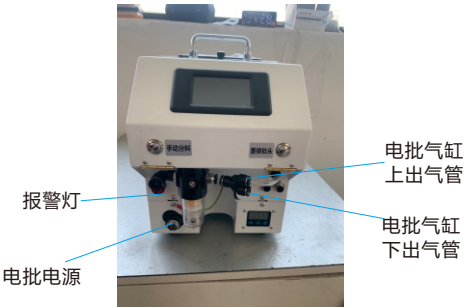
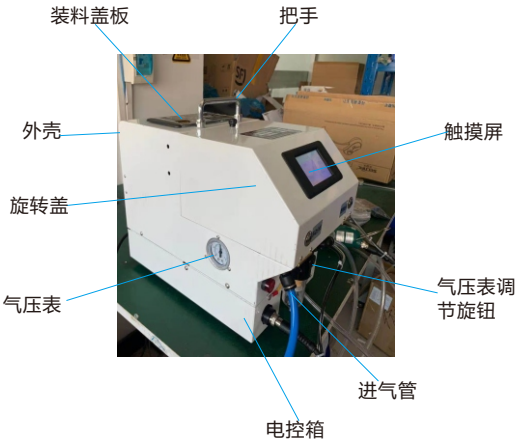


目录

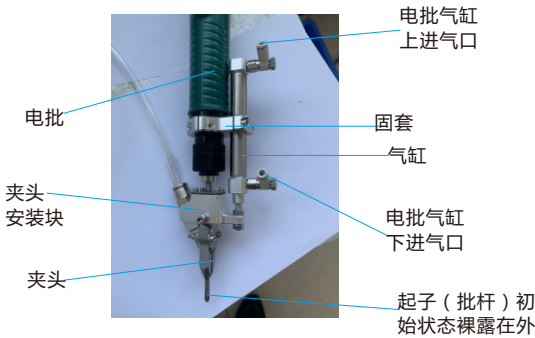
CONTENTS



- 1 设备简介
- 2 操作说明及维护
- 3 设备保养



锁附结构介绍



反转
开关启动
开关

1.在锁螺丝的过程中不要双击（1S内快速按开关2次）电批开关，这样会导致爪片撞伤产品或夹头卡料。**锁付过程中正正反反转开关须要打下正转时方可正常出螺丝锁付。**

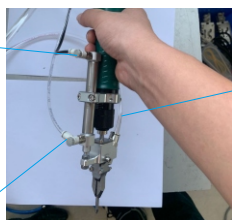
2.当锁螺丝歪锁时，需先大拇指按反转开关松掉螺丝后再锁，强制正锁会出现双击撞产品或卡料

3.当使用气压气流不稳、误操作等导致夹头卡第一颗料时，**强烈建议不要直接双击开关手工上料，应该一手食指和大拇指按住爪片上端让爪片张开后另一手双击电批开关手工补料将卡住的螺丝喷出，避免卡死现象发生**

4.如果夹头卡死，则需断开螺丝机电源拧开两个批头安装螺丝拔出夹头，清理卡死的螺丝。螺丝机外露部分除电批外都是易损件，**建议严格按照第3点说明操作**

夹头安装
螺丝孔

爪片上端

气缸
向上
调速
阀气缸
向下
调速
阀供料
气管

5.当出现连续空钉且报警灯（蜂鸣器）没报警时，需关掉电源检查并清除供料气管、分料器和导轨中后端的杂料

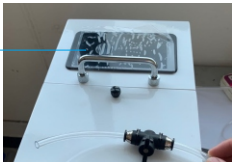
6.每次下班前检查气缸调速阀和夹头锁紧螺丝是否有松动，如出现松动则立马拧紧（**夹头安装块为铝料，拆卸拧紧不能过度用力导致滑牙**）

7.气缸调速阀调节气缸上下时需保证没有明显后坐力，确保气缸使用寿命。

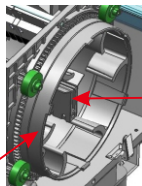
8.每天下晚班时需用螺丝机自带风吹掉夹头和供料箱转盘齿轮的细碎粉末。当长时间不用机器时夹头部位要打上防锈润滑油

分料器 导轨
后端

装螺丝与更换螺丝

装料
盖板

1.装螺丝打开装料盖板后，将螺丝直接倒入料盒即可，倒入螺丝量以螺丝不碰到导轨影响螺丝振动为准，一般M3X8螺丝最多可放3000PCS。**注意在放入螺丝前最好筛选过滤杂料，避免转盘卡死导致电机烧坏。**



转盘

轨道

振动调节



振动调节旋钮

振动调节旋钮顺时针转动振动由小变大，反之由大变小振动过小会引起供料速度不够或停顿，振动过大会引起螺丝叠帽卡住、噪音过大甚至螺丝回流、振飞出轨道掉入供料箱内等不稳定状况

当出现导轨后端螺丝停滞不前甚至回流状况时，需检查外壳、振动器、轨道螺丝是否有松动，且排除轨道、振动器是否被螺丝或杂料卡住然后清理干净供料螺丝，放一颗螺丝在轨道前端，调节振动大小让螺丝**毫无停顿**地振到后端（螺丝振到后端正常状况是由快到慢），锁好外壳放入螺丝再微调振动让螺丝供料速度恰好（速度快又不叠帽）跟不上螺丝锁附速度是最好的状态

压条调节

由快到慢毫无停顿振至后端

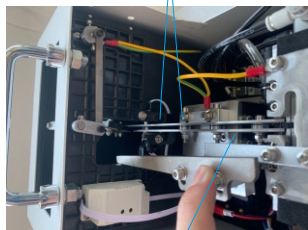
后端保证
最后两颗
螺丝竖直
不要倾斜
叠帽

压条

前高保证螺丝顺利进入
压条，且尽量不叠帽

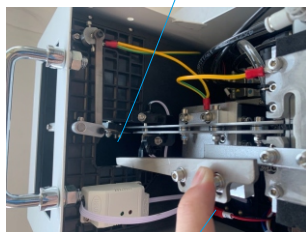
压条的作用是与振动器配合保证螺丝能顺畅的由轨道振入分料器，且防止螺丝在分料器分料时卡钉

松开此两螺丝调整
轨道前高后低倾斜



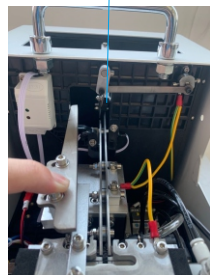
轨道与分料器的间隙1-2MM之间，
小螺丝1MM，大螺丝2MM

振动器此线通高压调节维护时注意断电，如发现绝缘皮破损，需及时更换线或加缠生胶带

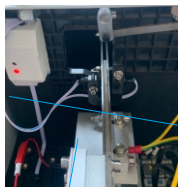


轨道向后推时轨道高度要高于分料器导轨0.1mm以下，槽要中心对齐

轨道与料盒此边间隙不要超过1MM，也不能没间隙影响振动



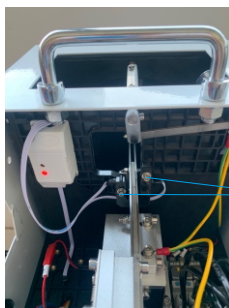
轨道感应器调节



此部位易堆积杂物影响振动，需及时发现清理

只要通电振动器会一直振动，如发现开机不振，需拆开此护板清除里面杂料

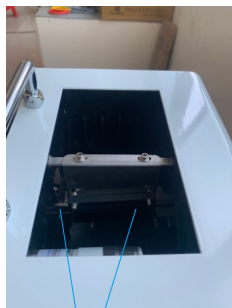
注意：轨道、振动器被任何东西卡住或憋住都会影响到振动送料，每天都要清理周围杂物



轨道感应器是金属感应器，在其下方2MM以内有金属灯就会亮

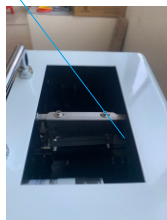
开机状态松开此两螺丝调整感应器上下达到下面有螺丝灯就亮，没螺丝时灯灭的状态

扫把调节



此两颗螺丝松开后可调整扫把高度，调整时让扫把与轨道平行，恰好能扫掉歪的螺丝，又不碰到轨道和掉入轨道槽的螺丝

报警灯
轨道中前端



报警故障处理

当报警灯持续亮灯且蜂鸣时表示缺料、轨道中前端卡料、轨道感应器故障、转盘卡料或转盘上料电机故障

排除故障 首先检查料盒里面是否够料（缺料就加料），如有料的话检查轨道中前端是否卡杂料（有杂料清除杂料即可）；再检查轨道感应器下面是否有螺丝，如有螺丝且灯不亮则是轨道感应器故障（调低感应器是否能灯亮感应到螺丝，如灯不亮，则更换感应器和线）；感应器灯灭，转盘上料电机转动带动转盘上料，灯亮电机停止转动，如灯灭电机不转动，则关机倒掉所有螺丝拆掉转盘后开机确认电机是否转动，如转动则是转盘卡料，清除吹干净即可，如不转则更换上料电机及其线路。

运行次数为当前锁螺丝的总数



点菜单按钮可对机器参数进行调整，如点菜单按钮无效时可关机后再开机试一下，如还无效的话表示触摸屏损坏。

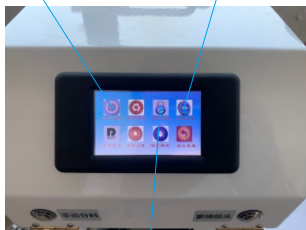
点触摸屏更改参数时不要进行螺丝锁附动作，待修改参数后保存再锁附作业，修改的参数会自动保存在电控芯片内，即使屏坏掉也不会影响正常作业



点菜单按钮会进入设定窗口，输入密码：2019确认后进入设置页面窗口来更改参数或进行手工控制（分料清除和更换起子）

各动作的时间设定

当计数需要清零时按此按钮



当系统锁住（锁完螺丝松开开关或手工上料不进行自动上料时），在工作状态会提示要系统解锁时按此按钮输入解锁密码。一般不会出现系统锁住的情况

当工作气流不稳定导致夹头经常卡料时需调整吹料时间，正常吹料的时间为0.10-0.30

调整分料器分料的时间，正常的分料时间为0.35左右



吹完料后的延时时间，一般为0.05或0.09

电批气缸复位时起子转动的的时间，根据电批气缸复位的速度来调整，无刷电批正常时间为0.15-0.25左右

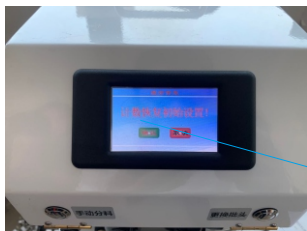
时间设定中所有的参数都是两位小数吹料时间是比较常调的选项，当送钉气管磨损或工作气流突然变小导致夹头卡料时需根据实际情况增加吹料时间，其余参数一般不用调整。**更改参数后点关闭按钮再选保存，机器才会按所更改的参数运行**

手工调试完成后，需关机让分料气缸和电批气缸复位后再作业



当分料器卡料导致送料块无法复位时按此按钮，再按开，送料块会拉向气缸一侧，便于清除卡在分料器杂料

电批气缸在复位状态时不方便更换起子，按此按钮再按开后电批气缸将夹头顶到气缸另一侧，方便旋转更换起子



送钉气管尽量少弯曲，避免影响送钉速度和稳定性

电源线尽量不要弯曲过大，弹簧套管套紧接口端

供料箱尽量放置高处且稳，不要有晃动



更换批杆时如发现批杆不能顺畅插入电批孔则表示夹头与电批不同心，会影响电批轴承和气缸的寿命，需拧开气缸轴螺丝重新调整至同心再拧紧螺丝

锁附部件为精密配合件，尽力保证不要摔和少让夹头撞击产品，每天检查气缸运动是否顺畅（吹干净铁屑后用拧一下批杆是否能拧动，能拧动则表示顺畅）

锁附部件（供料箱外部）除无刷电批马达保修2年外其余都是易损件，批杆（一般10-15天更换1支）、气管（送钉气管一般3-6个月更换1次，气缸气管一般1年换一次）、气管接头都不保修。气缸、夹头、夹头紧固部件保修3个月。如保养得当除批杆、气管、接头外其余部件都可以正常使用1年以上

每天检查夹头部位螺丝、气缸调压阀螺丝是否松动，如发现松动立即拧紧，安装块为铝件，拧紧时不能过于用力，每天下班时吹干净夹头、安装块黏上的细铁屑，避免铁屑过多卡死气缸

如果使用有刷电批，每3个月更换一次碳刷

供料箱保养

触摸屏易碎，不要用硬物撞击，且要防潮



供料箱的稳定性主要跟振动、上料、分料相关，振动是上料分料的衔接桥梁，其稳定性重中之重，每天保证振动器、导轨不能被周围任何杂物卡住，及时清除干净

供料箱内部需保持清洁，每天下班或上班时用风枪将供料箱内吹干净。

齿轮每两个月打一次润滑油



接地线插座

220V开关插座

每天风枪清除排屑槽排除的杂物，避免杂物堆积导致齿轮卡死



每周检查一次压条紧固螺丝是否松动，如松动及时调整拧紧

