

自动焊锡机 诺盛豪节省人工成本 焊锡机

产品名称	自动焊锡机 诺盛豪节省人工成本 焊锡机
公司名称	深圳市诺盛豪自动化有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市宝安区新桥街道黄埔社区黄埔东环路253号杉山电机厂二层
联系电话	13825264961 13825264961

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：深圳市诺盛豪自动化有限公司

螺丝机浮锁异常怎么处理

下面为大家介绍一下焊锡机浮锁的原因及处理方法。1、电批扭力不足，导致螺丝拧不到位，浮锁。处理方法，将电批扭力调大，将电批下压速度加大，将电批转速调高。2、螺丝锁付孔位定位不准，导致螺丝打歪，浮锁。处理方法，检查产品治具是否松动，检查产品是否放到位，检查机台运动速度是否设置过高，重新对点位进行校准。3、螺丝长度过长，导致螺丝打不进去。处理方法，重新选择合适的螺丝。4、产品来料不良，螺丝孔位不及格或有异物等。处理方法，追究产品来源质量问题。5、螺丝直径多大，导致螺丝拧不到位。处理方法，重新选择合适的螺丝。

吹钉和吸钉锁螺丝机的比较？

气吹式焊锡机是由自动送螺丝机系统bai（即螺丝供料机）与全自动机械手组合而成，就是螺钉通过压缩空气吹到批嘴下面，电批下进行自动锁进产品上。其中打螺丝路径由机械手编程控制，气动送螺丝系统配合工作，另加螺丝防滑牙、漏锁或螺钉等不到位检测功能

；整套设备全自动配合完成，这种模式的焊锡机优点就是灵活稳定，。根据设定好的坐标，机器自动完成产品锁付。深圳诺盛豪自动化有限公司可实现安装多把电批，一次性锁紧多颗螺丝，生产效率极高。2、吹气式一般适合M1-M6螺钉，长度小于25，同时螺丝总长度L要大于螺丝头部直径D的1.3倍，否则在送料管里会产生侧翻现象，从而无法正常送出。吸附式：1、相对于吹气式它的结构相对简单，制造周期比较短。主要特点：如果螺丝太小或太短，吹气式（管道输送）的机器就不能实现自动送钉，需要此机器，机械人带动电批吸取螺钉并移动锁紧（一颗一颗逐点锁螺钉）。螺丝主要是通过电批头的压缩空气产生的吸附力，取走单个螺丝，再运行定位到产品孔位上，电批下自动锁进产品上。2、吸附式一般适合长度相对小，重量轻，吹气式无法实现的螺钉，同时螺钉头部上表面能和电批的真空吸头型腔形成一定的气密性。适用于绝大部分螺丝，特别是不满足长径比要求的螺丝都可以使用。吹气式和吸附式相比，吹气式锁螺丝机它的螺丝直接输送到批嘴，省去了来回取螺丝的时间，效率更高，更稳定。在如今产品更新换代较快的时代，可以极大的节省固定资产的投资。

手持式焊锡机主要由两部分组成，1由送料系统将螺丝排序并通过分配器分配螺丝，管道将螺丝送到夹嘴。2由电动或气动起子将螺丝锁入产品中的锁付系统。相对于一手拿螺丝、一手电批或气批的锁螺丝动作，手持式焊锡机可以解放一只手出来，只需一只手提起起子对准螺丝孔位即可。当锁完一颗螺丝后也只需提起起子对准下一个螺丝孔位锁螺丝，机器会自动在提起起子的瞬间将一个螺丝输送到起子夹嘴里，等待锁下一颗螺丝如此重复。产品特点：操作简单且很方便，很多人只需操作一次就能操作，对准螺丝孔也很，不会锁斜；：省去了人工手移动、抓取螺丝、移动、螺丝对准起子等一系列重复性动作；操作轻松：打螺丝时可以腾出的一只手来扶持待锁产品；异形螺丝筛选：采用涡轮上料，噪音低，对螺丝表面损伤小。送料直振快且稳定，直振上能自动筛选异型螺丝，保证直振供料前端送到分料器的料是非异常料，直振缺料会自动报警。具有操作方便、连续供料、防滑打功能、恒定扭矩、螺丝滑牙自动检测功能。