

螺丝供给机 螺丝自动供给机 跃顺工业设备

产品名称	螺丝供给机 螺丝自动供给机 跃顺工业设备
公司名称	深圳市跃顺工业设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市龙华新区观澜街道大和村鑫潮工业园4楼A区
联系电话	15813820383

产品详情

全自动螺丝机和全自动螺母机它们到底有着怎样的区别呢？下面全自动螺母机小编就来为您简单讲一下全自动螺丝机和全自动螺母机的区别吧！

全自动螺丝机：该设备是使用冷镦的方法来制造各种螺钉的，以整模的形式成形的，只用于成批生产的螺钉，具有成形标准稳定，加工品种多等优点。

全自动螺母机：该设备是使用冷镦的方式将光盘元或者是棒料依次送料，吹气式螺丝供给机，切料，压球，压角，冲孔，几道工序一机完成。具有定位准确，操作稳定，维修方便等特点是适用于厂家批量生产螺母的设备。现市面上螺母机按工位分为：4工位、5工位、6工位，螺丝供给机，也称作4模、5模、6模。

当使用一台自动锁螺丝机时，过程中如出现因振动造成零部件位置变化或者所使用螺丝规格不同，螺丝供给机，需要调试的。需要先把设备调试完成才能确保自动打螺丝机的正常运行。以下内容是针对市场上常见的锁螺丝机所总结出来的一些调试方法。希望能帮助每位客户合理的使用螺丝机。

工具/原料

- 自动锁螺丝机一台

方法/步骤

1.调节螺丝通过板

观察及调节螺丝通过板高度使其略高于螺帽0.2-0.3MM。

2.传感器调节

当螺丝位于传感器发射端与接收端中间时，机器感应到螺丝，分料起停止转动，LED灯亮；当没有感应到螺丝时，分料转盘持续转动，LED灯灭。要观察及调节感应器高度（传感器调整螺丝）。

3.I/O调试

1. 首先确保所有感应开关输入与电磁阀输出都按照系统提供商提供的系统输入输出列表上的顺序接入控制器的输入输出口。
2. 确保气缸能够在行程内安全运作的情况下手动按照系统提供商提供的配线IO列表点动操作电磁阀，观察电磁阀的开闭与气缸运动状态是否正常，如果电磁阀输出状态与气缸状态不相符请调换相应气缸上的气管，如点动电磁阀气缸没相应则检查是否有气输入且总气阀是否已经打开。
3. 断掉总气，进入系统的I/O操作界面，螺丝自动供给机，手动移动气缸，将气缸从原位与动位两个状态之间来回切换，观察该气缸相应的原位、动位输入到位信号是否正确输入（灯亮即为有输入），如果原位与动位的到位信号相反则更换接入到两个输入口上面的信号线即可，如果其中一个输入口始终没有信号输入则排查感应开关是否正确接入相应的输出口或感应开关是否为低电平输出形式。
4. 进入系统的I/O操作界面，在确保气缸能够在行程内安全运作的情况下按顺序逐个点击界面上的输出口控制按键，观察其相应的到位信号是否正确输入。

自动螺丝送料机的日常维修保养，技术要求也相当简单，成本费用低，同时既保证了设备的正常作业，减少零部件的磨损，又延长了设备的使用寿命。所以必须要加强必要的技术保养作业，将故障隐患消除在萌芽中，以保证设备正常运行。更能减少大量的不必要成本，极大提高企业的经济效益和快速发展。

自动螺丝送料机等机械设备的使用年限越短，稳定运行的可靠性就越高，使用年限越长，可靠性越低。可靠性越低即机械设备容易发生故障，设备的有形磨损越严重，修复其所需费用也就越大。现代的自动化机械设备是资金密集的装备，设备投资和使用费用十分昂贵，急需要求设备管理的经济效益。

既然自动螺丝送料机维护保养可以产生比较好的经济效益，那么到底该如何进行维护保养呢？在此尚格鼎工为您简单分享维护保养的三个点，此方法适用于所有机械设备产品。

螺丝供给机-螺丝自动供给机-跃顺工业设备(诚信商家)由深圳市跃顺工业设备有限公司提供。深圳市跃顺工业设备有限公司是从事“螺丝排列机,螺丝送料系统”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：李S。