

380m螺丝输送机 螺丝输送机 跃顺工业设备

产品名称	380m螺丝输送机 螺丝输送机 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

一、吸气式和吹气式锁付效率及适用范围。

吸气式和吹气式主要是指坐标式自动锁螺丝机的供料方式，这也是坐标式锁螺丝机常见的两种供料方式，按技术发展划分，自动锁螺丝机的吹气式供料方式技术更为先进，它可以实现送料、检测、筛选、锁付等工序同时进行，大幅度节省锁付环节的时间，效率极高，目前是主要的自动送料方式；而吸气式供料和锁付是分开作业的，由排列机送料，再由Z轴电批自动取螺丝，380m螺丝输送机，然后在进行锁付，工序上每拧一颗螺丝都要去取螺丝，效率会显得较低。

但目前市场上仍有许多厂家在生产吸气式锁螺丝机，于坐标式锁螺丝机机型，手打螺丝输送机，而多轴式和手持式都采用先进一些的吹气式供料方式。

既然市场上一直存在这两种类型送料方式，就说明它们都有存在价值，就对吸气式坐标机和吹气式坐标机区别进行分析，以便广大客户在购买时选择适合自己生产要求的设备。

1、全自动螺丝机心部硬度：标准值hrc28-38。

2、全自动螺丝机表面硬度：标准min

hv450。

3、全自动螺丝机渗碳层：标准4#-6#：0.05-0.18mm nsbi螺丝机，螺丝输送机，8#-12#：0.10-0.23mm，14#：0.13-0.28mm。

渗碳主要目的增强表面硬度，保证牙的强度 深圳nsbi螺丝机，假如脱碳过深，渗碳又不足，会使牙的强

度达不到要求，即做旋拧进试验时，牙受损伤。

4、扭力：标准规

格4#5#6#7#8#10#12#14#a牙696145ab牙142128354565102165。

5、拧进试验：将自攻钉拧进一有预留试孔的钢板内，自攻钉应在试板内成形出相配的螺纹，自动螺丝输送机，而螺钉本身的螺纹不发生变形和损坏，直到末端锥度螺纹完全过试板。拧进试验仅适用于ab、b、bp等型式的自攻钉。

ifi中规定：试验板应用半硬低碳冷轧钢制备，钢板硬度为洛氏70-85hrb。钢板标准规格即厚度见下表，试孔应冲或钻，允差为规定公称直径（见下表） $\pm 0.025\text{mm}$ 。

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，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，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。

380m螺丝输送机-螺丝输送机-跃顺工业设备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坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。跃顺工业设备——您可信赖的朋友，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，联系人：李S。