

# 164 全自动气动风批 气动螺丝刀 全自动气动起子

产品名称	164 全自动气动风批 气动螺丝刀 全自动气动起子
公司名称	慈溪市多多机械设备有限公司
价格	450.00/件
规格参数	
公司地址	中国 浙江 慈溪市 小茶亭路18号
联系电话	86 0574 63804873 18606744873

## 产品详情

164

全自动气动锁螺丝起子

扭力小可调到指定扭力操作简单，到指定扭力后立刻停止运转，省时省力，效率高，适用于广大的工厂生产线。

规格：

锁螺丝径。。。。。。 4.0mm

自由转速。。。。。。 1000rpm

最大扭力。。。。。。 1.0-5.0nm

净重。。。。。。 0.68kg

气动工具使用说明：

(1) 工作使用工具时请勿超过最大操作压力 ( 100psi/7.0bar/7.0kg/cm<sup>2</sup> ) ；经常在超过操作压力之环境下工作，将大大降低工具本身之使用寿命。

(2) 进入气动工具前的压缩空气必须经过过滤杂质和水分，否则会降低气动工具的性能和使用寿命。建议顾客在空气管路中安装空气过滤器。(三点组合设备)

(3) 空气马达的润滑：空气马达需每日润滑，但次数不用太多，必须使用专用润滑油，严禁使用机油润

滑(汽油.煤油.机油等)。具体操作如下：先将工具从高压气源拔下，压下扳机同时从进气口加入3-5c.c.气动工具专用油；将工具接上气源，并在排气孔罩上碎布或毛巾（因为操作时，润滑油从排气口喷出会造成伤害）。启动工具，正、逆转各20-30秒，润滑油会从排气孔排出。

（4）冲击架组部分的润滑：冲击架组每星期作一次润滑保养，用黄油润滑。在冲击组上涂上适量的黄油，锁上前盖。接上气源，轻轻启动扳机空转20-30秒让黄油润滑整个冲击架组。长时间操作对于机器的散热有很好效果。

### 气动工具的故障原因及排除

如果工具在保修期内有质量问题，客户如果没有专用工具建议不要自行拆

卸，应退给经销商来处理；因为气动工具的零部件比较精密，如果强行拆开可能会损害里面的零部件，将很难修复。

### 3、故障.原因分析：

故障	原因	对策
马达不转	马达部混入杂物	去除杂物
	轴承破损	换轴承
	主轴生锈、损坏	换主轴
	叶片磨损	换叶片
	压力不足	检查管路
断气（只排气、不回转、不打击）	缺少黄油	换新黄油
	打击部零部件破损	换冲击零件
	前盖磨损	换前盖
	设计不良	换新品
主轴速度慢	空气压力太低	调整空气压力
	正逆转杆或速度杆位置错误	确认位置
	油不够	加油
	风叶、汽缸后盖锈、磨损	分解整修
	锁紧螺帽生锈	分解锁紧
打击部力量不足	打击部零件磨损	换冲击零件
	缺黄油	换新黄油
	前盖磨损	换前盖
回转不停	开关阀有杂物	去除杂物
	弹簧短裂	换新弹簧

空气漏气	开关阀变形	换新开关阀
	进气口漏气	换新头
	调速杆漏气	换o型环
	开关阀漏气	换o型环
	排风口漏气	换o型环或清除开关阀杂物