

# 螺丝供给机 跃顺 大螺丝供给机

产品名称	螺丝供给机 跃顺 大螺丝供给机
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

问题1、螺丝是横在轨道上送出来，自动螺丝供给机，或卡在轨道中间

问题原因：料仓内的刷子太高，导致刷子对横在轨道上的螺丝刷力不够，所以螺丝横在轨道上无法被扫下来，并且被送出来。

处理方法：松开刷子安装铝架上的一颗M3螺丝，调低刷子高度，向轨道面靠近。每次大约降底1毫米左右，再开机看看，螺丝供给机，是否可以，如果不行重复以上调节方法

问题原因：轨道太宽了一点，螺丝头掉到轨道间后，刚好被两轨道卡住。

处理方法：松开右轨道6颗M3固定螺丝，重新调节轨道宽度，要比原来小。大约小0.5

毫米左右，再开机看看，是否可以，如果不行重复以上调节方法。

问题原因：送料速度太快了。在螺丝掉到导轨上后，刷子还没有刷到，螺丝已经从轨道上送出。

处理方法：调节机器背后的调节器旋钮，用一字螺丝刀调节。向左是加快，向右是变慢，所以请向右慢慢调节。再开机看看，

是否可以，hios螺丝自动供给机，如果不行重复以上调节方法。

3. 减少职工的体力劳动。传统的手工放置螺钉和对准螺钉头顶部必须占有很多的工作时间和体力。4.

智能化水平高。操作简单，职工迅速把握使用和调节。1个职工可一起管控多台设备。节约人工。5. 扭矩精准。调试便捷，确保拧紧品质。6.

与吸气式对比，吹气式螺钉直接传至批嘴。省掉了往返取螺钉的时间，生产率更高，更平稳。

一、检查气压是否稳定6MPa以上。

二、检查螺丝供给机是否正常出料

三、检查信号输出是否正常，

步骤：

在空白编辑点处编辑打开菜单—第二页第六项输出信号，按确定

填写输出信号1为1、输出信号1为0，确定。

输出信号2为1、输出信号2为0，确定。输出信号3为1、输出信号3为0确定。

然后取消退出。

把光标移动到信号输出1按单步为打开信号为0按单步是关闭信号，

逐步检测1是电批信号2是真空吸力信号3是电批气缸信号。

检测三个信号是否正常运行，吸力是否足够。

故障排除

取螺丝异常：

1：检查取料位置是否准确（螺丝正上方），出现偏位可调供料器的位置和取料的坐标位置。

2取料坐标位置调整步骤：

界面按《2取料位置》选取1号供给机-移动X、Y、Z轴到供给机出料口位置

调整正确的位置按确定

螺丝供给机-跃顺-大螺丝供给机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（www.evsoon.com）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支敬业的员工队伍，力求提供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——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。