定轨螺丝排列机 螺丝排列机 跃顺

产品名称	定轨螺丝排列机 螺丝排列机 跃顺
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

螺丝供料机 内部结构

可变电阻按钮

通过按钮的旋转来调 节供料机的毛刷的转 动速度，振动强度， 材质为塑胶材质，使用一字型起子工具做 调节

Quanta Shanghai Manufacture City

.10 .

螺丝供料机 内部结构

单体电机振动器

振动器通过电机驱动， 使两偏心轴旋转，从 而产生巨大合成的直 线激振力，使机体在支承弹簧上作强制振 动，物料则以此振动 为动力，在料槽上作 滑动及抛掷运动，从而使物料前移而达到 给料目的 转速值: 振动值：

Quanta Shanghai Manufacture City

.11 .

螺丝供料机 内部结构

闸口调节杆

其用来根据螺丝直径， 长度等参数通过对闸 口间距的调节来保证 与螺丝相吻合 注意：在拆卸轨道时

须打开闸口，装配后 应将闸口关闭，否则 将会导致螺丝外露

Quanta Shanghai Manufacture City

.12 .

螺丝供料机 内部结构

轨道简易图

螺丝轨道

导嘴位置处

自动化生产线与自动化装配机零件测量精度 。 指测量结果与真实值的一致程度 。
由于任何测量过程都不可避免地会出现测量误差，因此，应将测量误差控制在允许的范围内 。
测量误差大小反映测量精度的高低 。

自动化生产线与自动化装配机的零件检测技术的基本要求是将误差控制在允许的范围内，自动螺丝排列机，以保证测量结果的精度。 因此， 检测时在保证一定的测量条件下，应经济合理地选择测量器具和测量方法，并估计它们可能引起测量误差的性质和大小，以便对测量结果进行正确的处理。

产品优势

◆率锁付螺丝：

机器锁一颗螺丝的效率可以达到1.4秒以下，是人工效率的1倍以上。

◆ 除需要气源外，不需要额外增加任何耗材。

机器和人对比，除需要气源外，其他不需要增加任何耗材。

◆ 自动报警功能

当出现螺丝没有吸取，排列机，螺丝滑压，浮高现象，机器均自动检查报警，不会让不良品流下去。保证了产品的品质。

◆ 高稳定性

主要部件采用进口零件，精密加工，保证了机器的稳定，气吸式螺丝排列机，可靠。

◆ 的人机结合

双头双平台，当A工位放上产品，A工位自动启动，定轨螺丝排列机，B工位放上产品，B工位自动启动，将人，点数螺丝排列机，合理化。

前放后取的省人设计。

◆ 低成本，高回报

一台机器锁付螺丝的效率是普通人工的1倍外，机器采用双头双工位，机用螺丝排列机，可以替代2人，一台机器的购入，螺丝排列机，可以为企业

NSBI安装事项

1、下方分度感应盘两个小孔应封住。

2、M2以上的螺丝分料盘缺口处轻微倒角，方便螺丝进入，HIOS螺丝供料机，同时将分料盘及分料板上的毛刺磨去。

3、组装分料模块

3.1装好模块后（先不装步进电机），手动转动大齿轮，分度盘应可以自由转动，与分料板之间无摩擦接触。

3.2分料盘与分料板应大致在一个平面上，分料盘可适度高于分料板，可以通过在分料盘下方添加垫片实现。 3.3 安装步进电机，步进电机安装时应水平，与啮合的大齿轮保持平行，且电机齿轮与大齿轮之间间距不可过
大，否则上方分料盘晃动量会比较大；间距也不可过小，否则电机无法提供足够的扭力驱动齿轮旋转。
3.4右侧小齿轮的位置应适当上移，使齿轮间间距小一点，如此下方感应盘晃动比较小，

螺丝供料机，定位更准确，大螺丝排列机，螺丝供料机，间距也不可
太小，否则将无法驱动齿轮旋转。

定轨螺丝排列机-螺丝排列机-跃顺由深圳市跃顺工业设备有限公司提供。“ 螺丝排列机,螺丝供料系统 ”就选深圳市跃顺工业设备有限公司，公司位于：深圳市龙华新区观澜街道大和村鑫潮工业园4楼A区，多年来，跃顺坚持为客户提供好的服务，联系人：李S。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。跃顺期待成为您的长期合作伙伴！