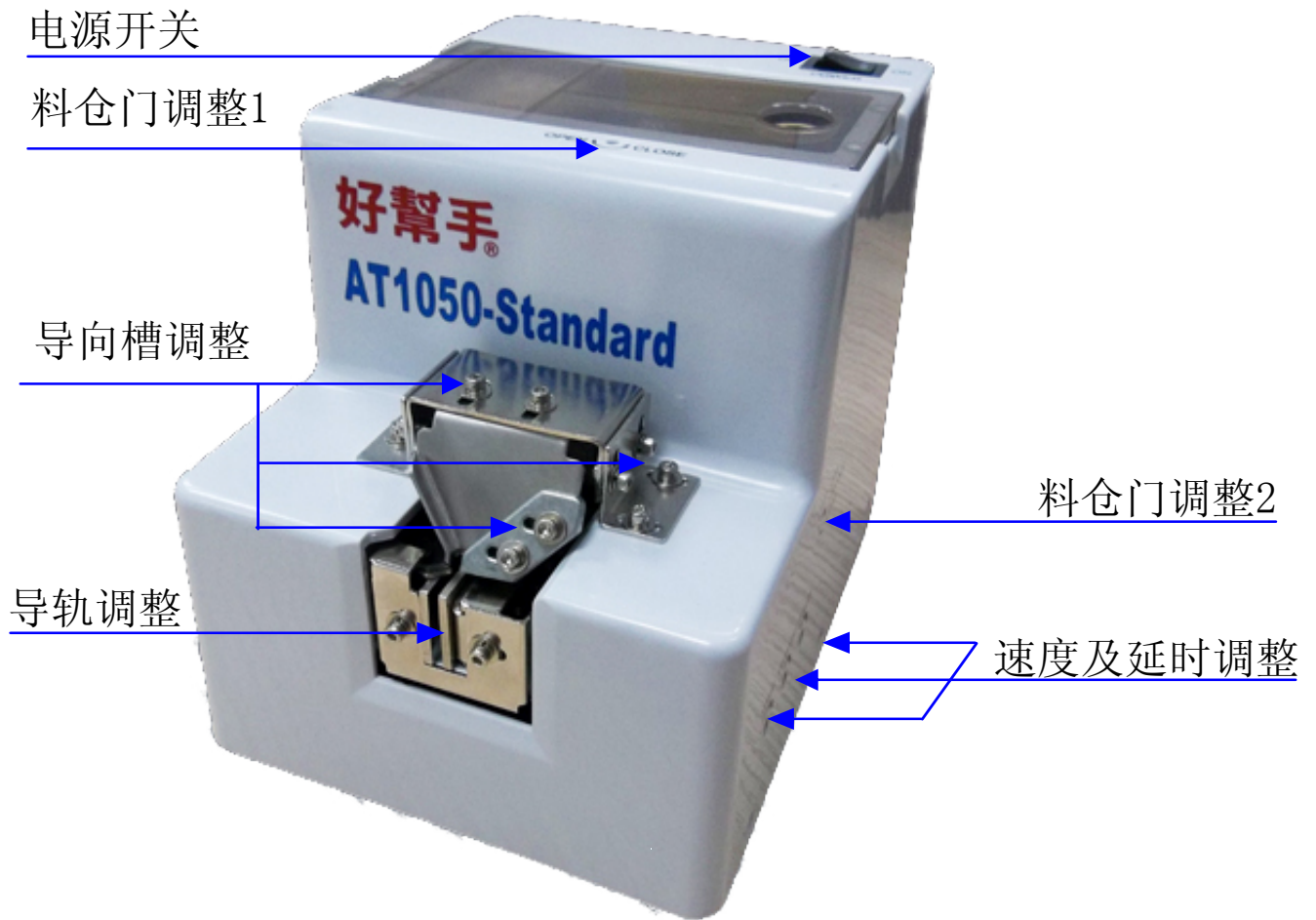


# 好帮手<sup>®</sup> 可调式螺丝整列机

## ASA-AT1050使用说明书

生产厂：上海高手机电有限公司

地 址：上海市闵行区中春路7166号



## 一、整列机特点

- 1、可调式螺丝整列机可适用多种规格螺丝 (M1.0~M5.0), 使用范围广, 降低采购成本, 可适用1:1短螺丝及带垫片螺丝。不管是公制或是英制规格, 只需简单进行调整, 就能操作自如。
- 2、分离式轨道设计, 可以抽出来自由调整轨道宽度, 非常方便。
- 3、无卡螺丝现象, 凡是未进入轨道的螺丝都被清除到滚筒内进入下个循环。
- 4、可按工作需要自由调整整列机送料速度, 取点位置不会前后抖动而影响工作效率。
- 5、送料与震动驱动独立控制, 可自由设定理想的延时停止时间。
- 6、不必对正螺丝, 只需将螺丝成批投入供料室即可。
- 7、自动导向, 配合好帮手电动起子或气动起子, 效果更佳。

## 二、整列机参数

- 1、适用螺丝: 适用各种型号M1.0~M5.0, 最长20mm的螺丝
- 2、输出速度: 2 PCS/S
- 3、输入电压: DC12V 550mA
- 4、外形尺寸: 180mm×125mm×150mm (L×W×H)
- 5、本体重量: 大约2.5kg

## 三、配件

产品说明书、直流电源供应器、内六角扳手、间隙垫片、挡料钩

## 四、整列机调整及注意事项

### 1、上料转轮延时（ROLLER）调整原则：

当螺丝较大时，或螺丝的外形不利于进入导轨槽里时，则应将转轮延时调得长些，这样可以增加螺丝掉入导轨槽的机率。反之，应将转轮延时调得短些。

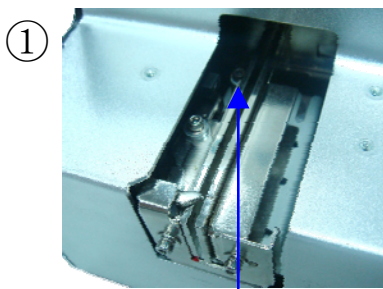
### 2、导轨震动延时（VIBRATOR）调整原则：

同样当螺丝较大时，或螺丝的外形不利于送料时，则应将导轨震动延时调得长些，这样可以使螺丝及时得到补充。反之，应将导轨震动延时调得短些。

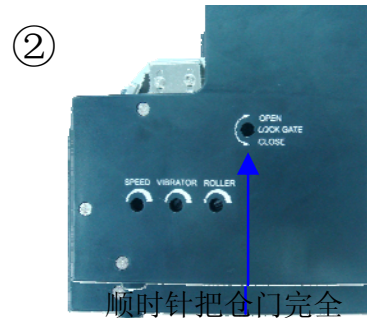
### 3、一些运动部件如毛刷摆动传动件的上下运动部件之间、齿轮传动部件之间每隔两个月应适当加注润滑油，以便使传动正常。

### 4、取出导轨方法：

抽出导轨依螺丝牙径对导轨间隙进行调整(使用配件内六角扳手调节)

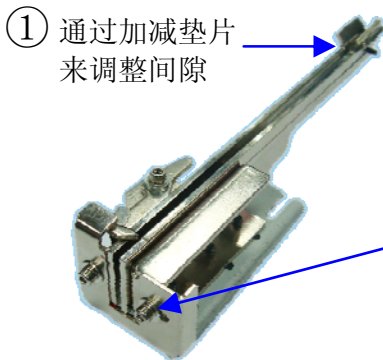


① 松开导轨锁紧螺丝



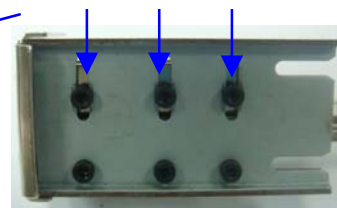
② 顺时针把仓门完全打开，将导轨抽出

### 6、调整导轨方法：



① 通过加减垫片来调整间隙

② 松开四个螺丝，把导轨间隙调成一样大小，调整完成后，把固定螺丝锁紧即可。



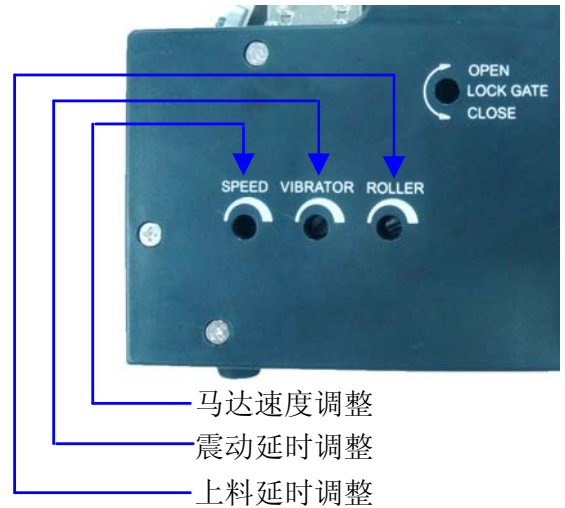
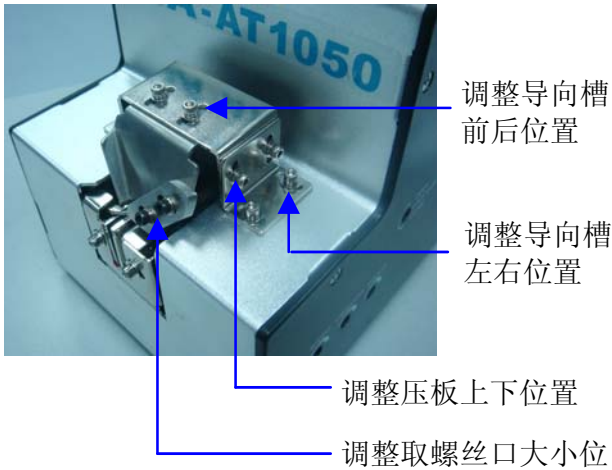
### 注意：

根据螺丝大小用合适的调整片调整轨道间隙，并保持导轨前后间隙一致。间隙= $M_{\text{螺丝}} + 0.4\text{mm}$

## 五、简易故障排除

- 1、震动无法停止，检查挡料钩是否到位。
- 2、无法正常送料，检查送料口有无凸出异物或变形。
- 3、无法工作，检查电源有无插好，开关及DC连接孔有没有损坏等。

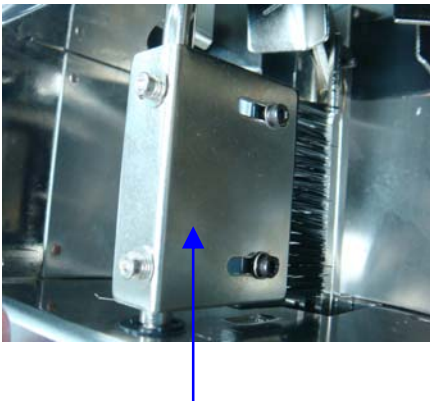
-导向槽等调整的步骤如下图所示(使用配件内六角扳手调节)



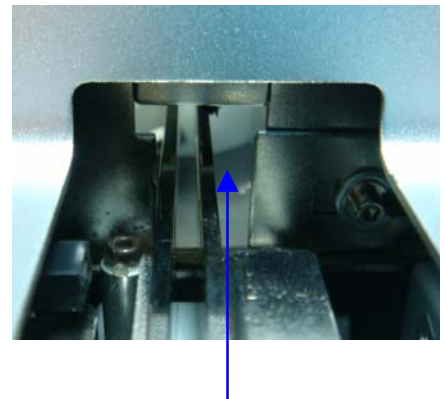
为了使取螺丝更轻松，还需注意以下3点：

- 1、导向槽必须与导轨对齐。
- 2、导向槽与导轨之间的高度依螺丝头部厚度进行调整。高度=螺丝头部厚度+0.4mm
- 3、导向槽“V”槽处前后位置必须合适，以刚好露出螺帽十字槽为宜。

马达速度调整，顺时针调整为速度高，反之为低；震动延时，指取螺丝处感应到螺丝后延时送料工作的时间，顺时针调整为长，反之为短，不要太长或太短，建议M2以下调到1.0秒，M2-M3调到1.5秒，M3以上调到2秒；上料延时，指取螺丝处感应到螺丝后延时上料工作的时间，顺时针调整为长，反之为短



根据螺丝大小调整刷子高低位置  
(一般情况下调整为前低后高)



调整好螺丝大小之后通过面板调整料仓挡片，不然螺丝会从料仓溢出！

产品型号		经销商签章	产品合格证	
购买日期			检验员	
产品序号				
用户名称				