

CE

SUMAKE®

**NARZĘDZIA
PNEUMATYCZNE**



Automatyczny podajnik wkrętów SF30A

DANE TECHNICZNE

Model	Di/Szer./Wys.	Waga	Napięcie	Ciśnienie
SF-30	35 / 25 / 38 cm	28 kg	230 V	4,9 bar

ZAWARTOŚĆ

Podajnik wkrętów	1szt.
Uchwyt sterujący	1szt.
Balanser	1szt.
Bity	10szt.

Instrukcja Obsługi

Firma Sumake jest producentem i eksporterem narzędzi pneumatycznych odkąd powstała. Poświęcamy wszystkie nasze siły na ciągłe zwiększenie jakości i wytrzymałości naszych narzędzi, jak również obniżanie poziomu hałasu i wibracji. Naszą podstawową zasadą jest dostarczanie narzędzi, których używanie będzie dla operatora przyjemne oraz przyniesie zyski i zwiększenie wydajności.

Cechy

- ▶ Szybkość, stabilność, i wygoda
- ▶ Zwiększenie szybkości podawania wkrętów i efektywności pracy poprzez zintegrowanie wkrętarki, nowoczesnego podajnika wkrętów i szczęk o wysokiej precyzji
- ▶ Szczęki dostosowane do określonych wkrętów i środowiska pracy - stabilne działanie
- ▶ Współpraca ze wszystkimi typowymi modelami wkrętarek, a także możliwość dostosowania do innych modeli na życzenie klienta

Przygotowanie urządzenia

- ▶ Podłącz wąż dostarczający wkręty, przewód ze sprężonym powietrzem i kabel sygnałowy do podajnika. Ustaw równo podajnik, aby ułatwić sobie montaż. Upewnij się że kabel sygnałowy i wąż powietrza nie dotykają haka lub przewodu balansera. Należy zwrócić uwagę również na to aby wszystkie przewody nie plątały się ani nie skręcały - może to spowodować rozłączenie lub uszkodzenie zestawu.
- ▶ Za pomocą przewodu pneumatycznego podłącz podajnik do źródła sprężonego powietrza. Napełnij olejem do urządzeń pneumatycznych zbiornik naolejacza.
- ▶ Ciśnienie powietrza zasilającego podajnik musi mieścić się w zakresie: 3,92~4,9 bar
Ciśnienie kontroluje moduł powietrza (POCIĄGNIJ W GÓRĘ I OBRÓĆ)
- ▶ Ustaw czas podawania wkrętów pomiędzy 0,5 a 1 sekundą.
- ▶ Podłącz wtyczkę do źródła jedno-fazowego prądu AC 230V (nie przedłużacz- kontakt w ścianie)

Test pracy

- ▶ Otwórz pokrywę i załaduj w pojemnik niewielką ilość wkrętów.
- ▶ Włącz przycisk zasilania.
Zaświecą się lampki sygnalizujące podłączenie do zasilania i pracę silnika, a płyta pchające zacznie pracować przepychając wkręty do zsypu.
- ▶ Przytrzymując uchwyt sterujący rozsuń uchwyt-"Y" trzymający bit (ręcznie)
Pojedynczy cykl - sygnał z uchwytu sterującego zostanie wysłany do podajnika, który wypuści pojedynczy wkręt do końcówki uchwytu za pomocą sprężonego powietrza. Nie wolno kierować końcówki uchwytu w kierunku innych osób, ponieważ wkręt może wystrzelić powodując obrażenia.
- ▶ Potwierdzenie obracania się bitów.
- ▶ Uchwyt powinien obrócić się (kiedy uchwyt-"Y" jest pod ciśnieniem) w momencie przyciśnięcia bitu do płaskiej powierzchni. Należy zwrócić uwagę czy podczas obracania urządzenie nie wydaje "nienormalnych" dźwięków. Wkrętarka obraca się wyłącznie zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

Prawidłowe działanie

- ▶ Po wykonaniu wszystkich kroków przygotowawczych załaduj wkręty do leja.
- ▶ Włącz przycisk zasilania
- ▶ Przytrzymaj uchwyt sterujący i naciśnij uchwyt-"Y" w celu potwierdzenia że wkręt pojawił się na końcówce uchwytu po raz pierwszy.
- ▶ Ułóż końcówkę uchwytu z wkretem odpowiednio w stosunku do powierzchni pracy. Kiedy dociśniesz bit uchwytu wkret zostanie wkręcony.
- ▶ Powtórz ostatni krok żeby załadować kolejny wkret.

Po pracy

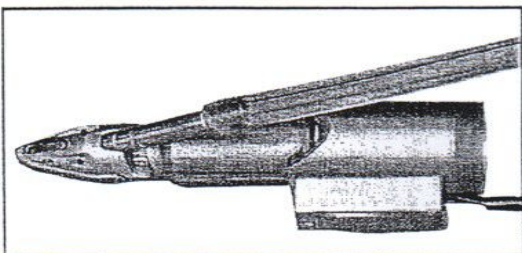
- ▶ Smarowanie
Zostawiając urządzenie zasilane ale nie obciążone pracą - poluzuj zawór igłowy i wpuść od 3 do 5 kropel oleju przez otwór. Następnie zamknij zawór igłowy i pozostaw urządzenie na luzie na 2-3 minuty pozwalając na rozprowadzenie się oleju.
- ▶ Wyłącz urządzenie po wykonaniu wszystkich czynności.

Utrzymanie

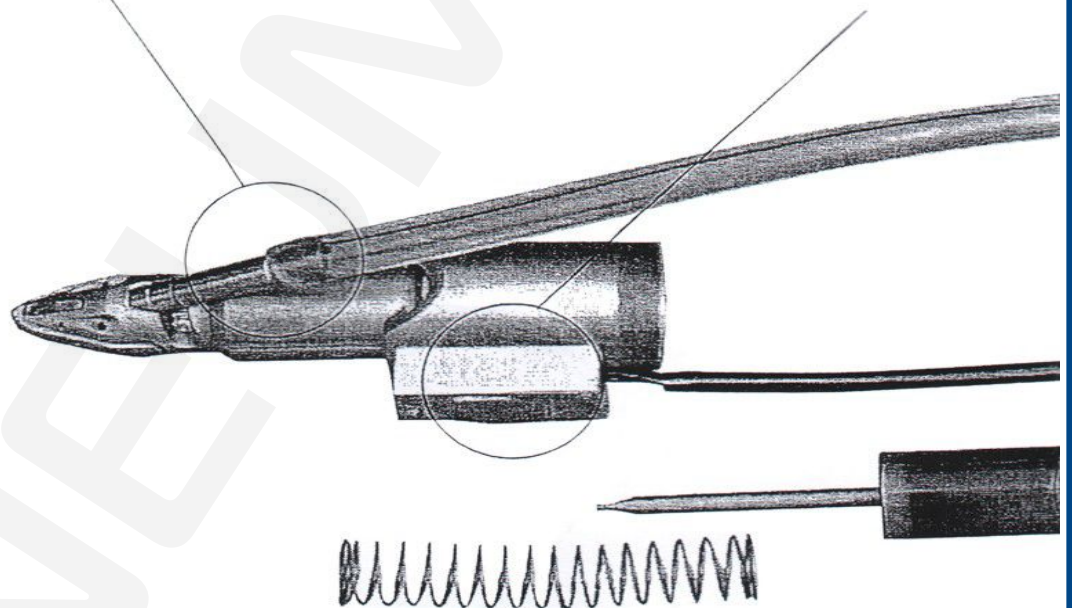
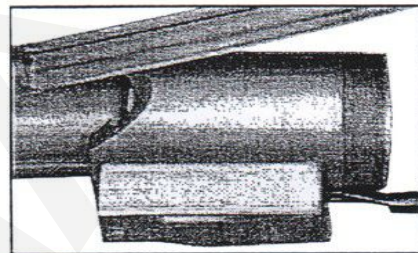
- ▶ Czyszczenie leja wpustowego
Lej należy czyścić raz w tygodniu usuwając wszelkie resztki i osiadły kurz.
- ▶ Sprawdzanie poziomu oleju
Sprawdź czy poziom oleju mieści się pomiędzy górnym i dolnym znacznikiem. Uzupełnij olej jeżeli jego poziom jest zbyt niski. Stosuj olej do narzędzi pneumatycznych np. Aries 10
- ▶ Usuwanie wody z filtra
Wodę zebraną w filtrze należy usuwać odkręcając kurek spustowy.
- ▶ Wymiana bitu uchwytu
Odkręć pokrętło (40-S-05) i zdejmij uchwyt-"Y"(40-S-10) i sprężynę uchwytu(40-S-06)
Użyj zewnętrznej wkretarki aby wyciągnąć gniazdo poza otwór przykrycia uchwytu, następnie wyciągnij bit i wstaw nowy.

Rozwiązywanie problemów z ustawieniami uchwyty sterującego i wymianą bitów.

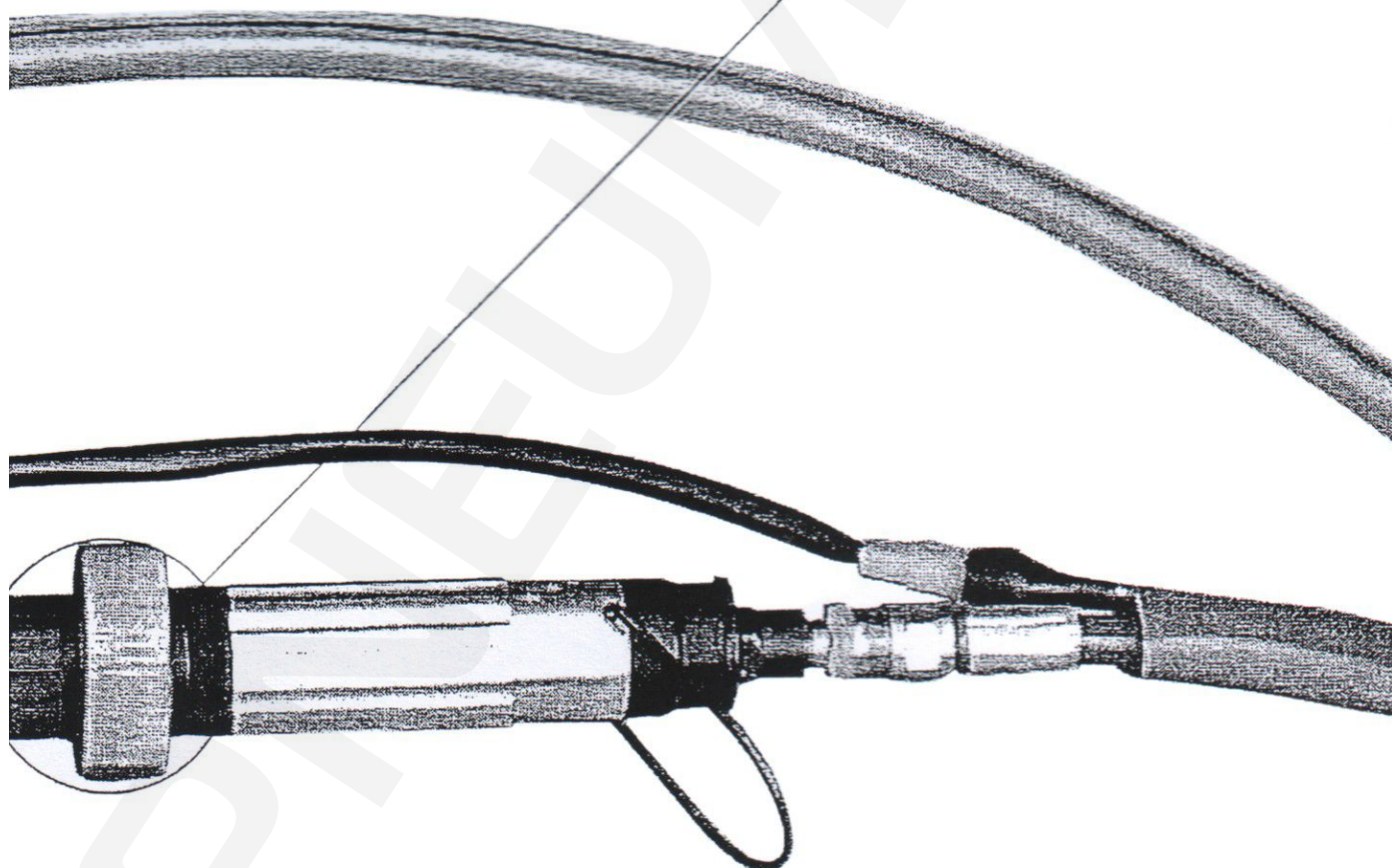
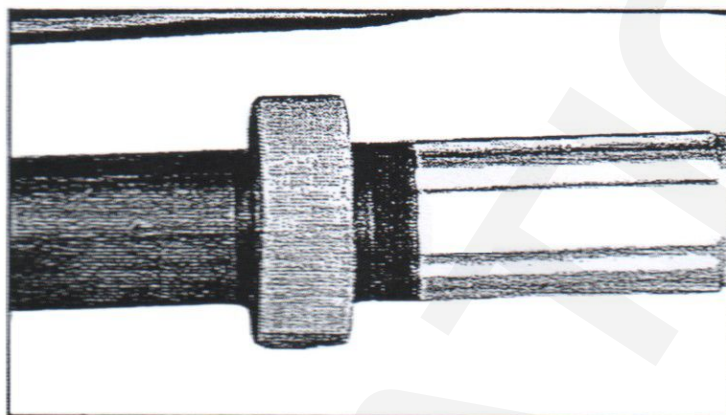
Jeżeli wkręty zaklinują się w wężu doprowadzającym lub na przyłączy węża należy odłączyć urządzenie a następnie odłączyć wąż w celu ich usunięcia.

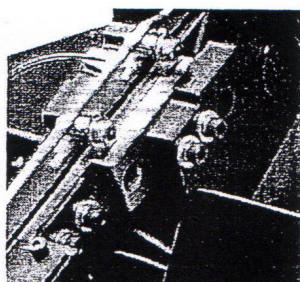


Przy braku reakcji na wyjściu po pierwszym cyklu należy sprawdzić wtyczkę sygnałową i mikro przełącznik.



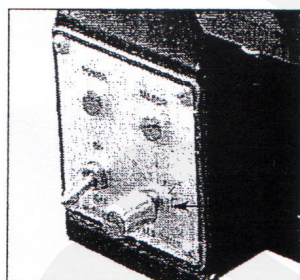
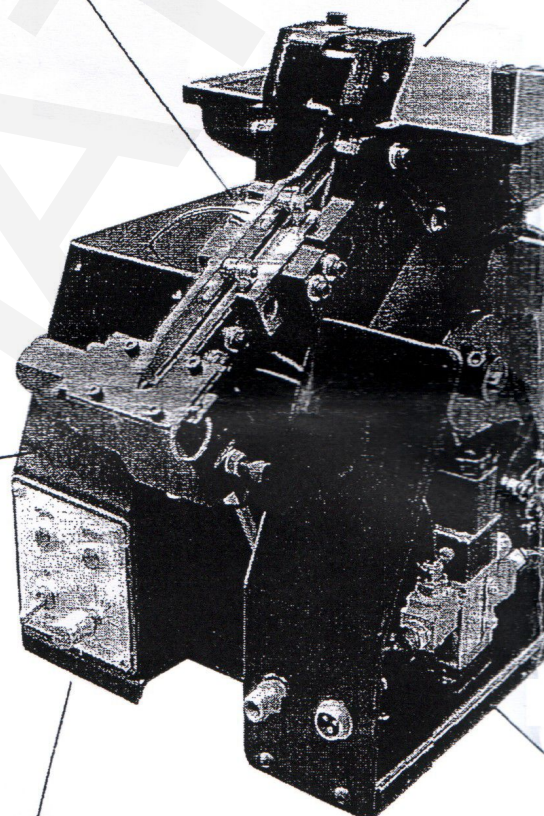
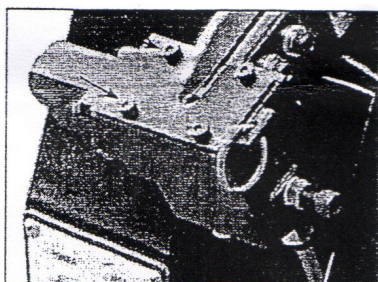
Poluzuj pokrętko, a następnie wyciągnij bit
zastępując go nowym





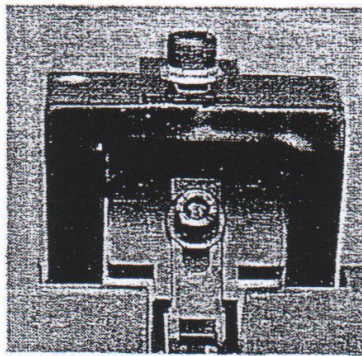
Jeżeli płytka regulująca głowicę jest w niewłaściwej pozycji poluzuj śruby za pomocą klucza imbusowego 4 mm i dostosuj wysokość.

Jeżeli wylot jest zablokowany wyłącz zasilanie i odetnij dopływ powietrza. Następnie spróbuj odciągnąć pierścień przytrzymujący w celu usunięcia zaklinowanej śruby (wkręta). Jeżeli niemożliwe jest odblokowanie w ten sposób należy zdjąć zasłonę odkręcając cztery śruby mocujące za pomocą klucza imbusowego 3mm.

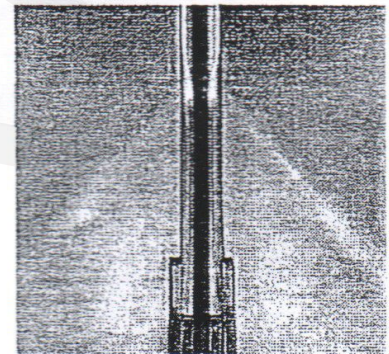


Ustawienie zbyt krótkiego czasu podawania może powodować problem z przesyłaniem wkrętów, należy dostosować to ustawienie za pomocą pokrętki.

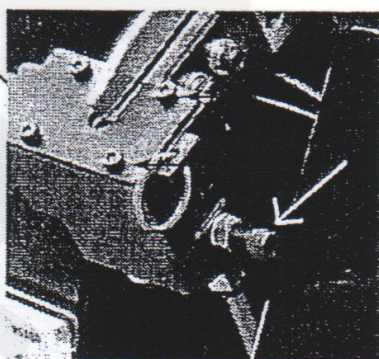
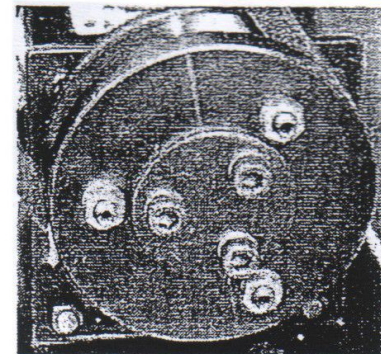
Ustawiając płytę wpustu należy umieścić wkręt u góry, a następnie wyregulować śrubą w taki sposób aby materiał wchodził płynnie we właściwą ścieżkę.



Jeżeli zablokuje się płyta pchająca, należy wyłączyć urządzenie, usunąć wszystko z leja wpustowego, a następnie usunąć zaklinowany wkręt używając blachy o grubości 0,3 mm



Poluzuj pokrętko aby wyregulować sprzęgło



Jeżeli wkręt nie może być dostarczony do szczęk lub dostarczany jest poza szczęki, należy zwiększyć lub zmniejszyć objętość dostarczanego powietrza kręcąc wskazaną śrubą