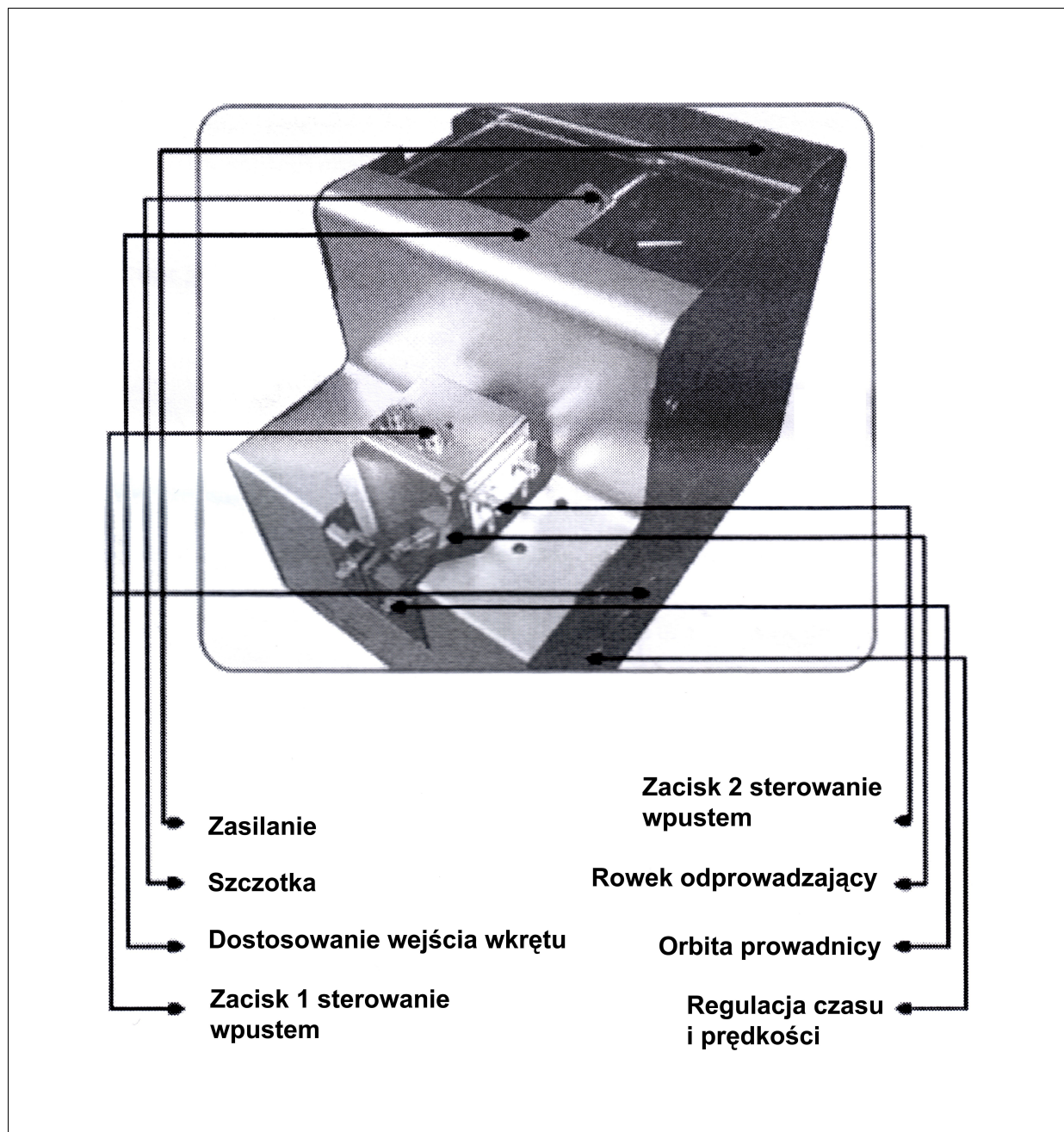




SUMAKE[®]

NARZĘDZIA PNEUMATYCZNE



**Automatyczny prezenter wkrętów i śrub
ST-SF60**

Instrukcja obsługi

■ **Cechy prezentera wkrętów**

- ▶ **Możliwość dostosowania:** tą samą maszynę można używać z różnymi rodzajami wkrętów, co czyni ją bardziej przydatną i redukuje koszty. Możliwość regulacji 1.0 ~ 5.0 (1.0/ 1.2/ 1.4/ 1.7/ 2.0/ 2.3/ 2.6/ 3.0/ 3.5/ 4.0/ 5.0) Stosowany z - 1 : 1 wkręty krótkie, wkręty z podkładką. Wygodna regulacja orbity, orbita może zostać wymontowana w celu wolnej regulacji. Nie istotna jest specyfikacja metryczna, wszystkie łatwe w obsłudze.
- ▶ Nie zdarza się zablokowanie wkrętu, wkręt przesuwa się na wałek i jeśli nie może wejść w orbitę jest zmiatany do wnętrza wałka i wykorzystywany w następnym cyklu.
- ▶ Swobodna regulacja prędkości włączając w to prędkość podawania wkrętów. Punkt poboru nie drga co wpływa na efektywność pracy.
- ▶ Dostępny alarm pracy urządzenia. Podajnik, sterownik i wstrząsarka są sprawdzane oddzielnie, można ustawić idealny czas zawieszenia. Alarm jest uruchamiany przy nieprawidłowym zachowaniu urządzenia.

Obsługa jest tak samo prosta jak przy innych podajnikach !

- ▶ Podnosząc wkręt należy trzymać go z główkę umieścić w rowku odprowadzającym i przesunąć wzdłuż niego. Wkręt może być umieszczony w twoim kierunku.
- ▶ W porównaniu do tradycyjnych podajników, każde podanie wkręta może być nawet o 1.4 sekundy szybsze.
- ▶ Prosty w obsłudze nawet dla osób początkujących.
- ▶ Nie ma potrzeby odpowiedniego układania wkrętów, wystarczy umieścić wszystkie wkręty w zbiorniku je podającym.
- ▶ Obsługa wielu rodzaj wkrętów o różnych długościach.
- ▶ Urządzenie kompaktowe - oszczędność miejsca
- ▶ Automatycznie kierowane, brak możliwości zablokowania wkrętu czyni to urządzenie doskonałym do zastąpienia tradycyjnych podajników wkrętów.

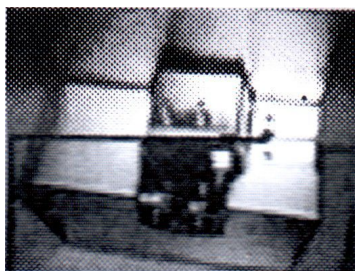
■ **Parametry prezentera**

- ▶ Obsługiwane wkręty: różne rodzaje (maksymalna długość - 20mm)
- ▶ Szybkość podawania: 2 szt./sek
- ▶ Zasilanie: DC 12V / 550mA
- ▶ Wymiary: 180mm x 125mm x 150mm (dł. x szer. x wys.)
- ▶ Waga: 2.5 kg
- ▶ Akcesoria: podręcznik użytkownika, zasilacz (wejście 180~220V wyjście DC 12V), klucz sześcienny.

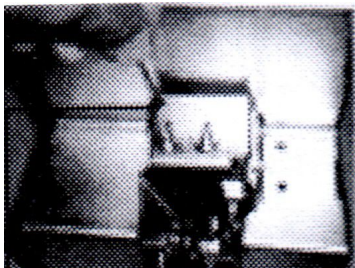
■ **Istotne uwagi dotyczące regulacji.**

- ▶ Funkcje wibracji prędkości silnika:
- ▶ Zasady regulacji wałka podającego wkręty: kiedy wkręt jest zbyt duży lub z innego powodu nie pasuje do wpustu należy przedłużyć czas zawieszenia rolki tak aby zmaksymalizować długość spadania wkrętu do orbity prowadnicy. W przeciwnym wypadku należy go skrócić.
- ▶ Zasady regulacji wibracji orbity prowadnicy: kiedy wkręt jest zbyt duży lub z innego powodu nie pasuje do podajnika proszę wydłużyć czas zawieszenia wibracji orbity prowadnicy aby upewnić się że wkręt zostanie na czas wyrównany. W przeciwnym wypadku należy skrócić czas zawieszenia.
- ▶ Niektóre części należy smarować regularnie co miesiąc takie jak np. górne i dolne części szczotki sterownika i części przekładni.
- ▶ Orbita prowadnicy, sterowanie wpustem:

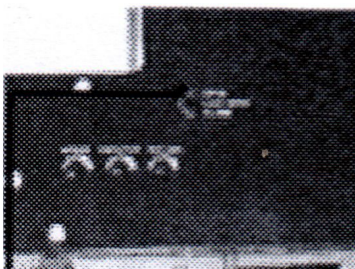
Sposób wyciągania orbity , poniżej:



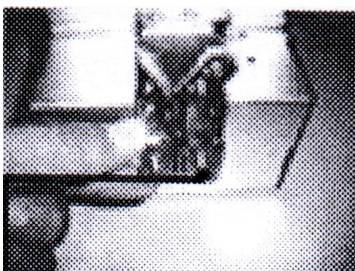
Poluzuj dwa wkręty kluczem sześciennym, następnie unieś wspornik rowka doprowadzającego w celu wyciągnięcia orbity.



Poluzuj wkręty przytrzymujące orbitę przewodnicy.



Powiększ rozmiar wejścia wkrętu.



Wyciągnij przewodnicę orbity.



Zwiększ przestrzeń orbity odpowiednim arkuszem pasującym do rozmiaru wkrętu i poluzuj wkręty przedniego prawego gniazda, tak aby utrzymać tą samą przestrzeń orbity. (przednią i tylną)
Np. dla wkrętu M1.7 przestrzeń wynosi 2M, M2.0 przestrzeń wynosi 2.4 ~ 2.5 MM, M3.0 przestrzeń wynosi 3.4~3.5MM, M4 przestrzeń wynosi 4.5MM i.t.d Poza tym należy ustawić przestrzeń pomiędzy płytą dociskową a orbitą przewodnicy tak aby pasowała do rozmiaru główki wkręta. Przestrzeń będzie prawidłowa jeżeli wkręt może przesunąć się normalnie w kierunku orbity, generalnie jest to zakres 0.5 ~ 1mm. Zobacz obrazek poniżej



Prezenter może pokazywać pewną ilość wkrętów lub innych części zamiennych poprzez naciśnięcie przycisku. Maszynę zaprojektowano do niewielkich prac pakowania lub zliczania części zamiennych. Może pokazywać precyzyjnie ustawioną ilość wkrętów lub innych części.

Cechy maszyny

Możliwość ustawienia precyzyjnego zliczania w zakresie 0~9999 sztuk. Ustawiona prędkość (możliwość zwiększenia) prezentacji wynosi 150 szt/min

Ważna sugestia

Aby odbieranie wkrętów było łatwe należy zwrócić uwagę na poniższe punkty:

- ▶ Wpust musi odpowiednio przylegać do orbity prowadnicy.
- ▶ Główka wkrętu musi być dociskana przez orbitę prowadnicy
- ▶ Przednia i tylna pozycja rowka "V" w rowku odprowadzającym musi być odpowiednia. Prawdłowo krzyżak na główce wkrętu powinien być w całości widoczny.
- ▶ Oszczędnością pracy będzie podnoszenie wkrętów poprzez obrót sterownika.

■ **Regulacja i cechy przeliczania wkrętów.**

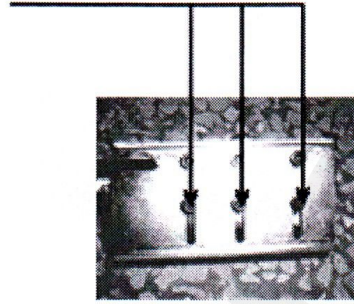
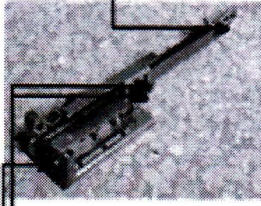
- ▶ Ustawienie zliczania: włącz urządzenie następnie przyciśnij przycisk funkcji (pierwszy z prawej) przez 3 sekundy, kiedy zaświeci dioda naciśnij klawisz w górę (UP) lub dół (DOWN) aby ustawić ilość z zakresu 0 ~ 9999
- ▶ Ustawienie Auto/Manual - włącz zasilanie, przytrzymaj przycisk funkcji (pierwszy z prawej) i przytrzymaj 3 sekundy, naciśnij przycisk funkcji jeszcze raz. "1" - to ustawienie Auto, "2" to zliczanie manualne, "3" - normalne zliczanie bez funkcji alarmu. W trybie "Auto" licznik zaalarmuje pojedynczo kiedy dojdzie do ustawionej ilości, zliczanie zostanie wyczyszczone automatycznie a urządzenie przejdzie do następnego cyklu. W trybie manualnym licznik również zaalarmuje docierając do ustawionego limitu jednak wyczyszczenie (reset) i wejście w następny cykl nastąpi dopiero po wciśnięciu przycisku kierunku w dół
- ▶ Wyświetlanie ilości: naciśnij klawisz funkcji (pierwszy z prawej) i przytrzymaj go 3 sekundy puść a następnie wciśnij go ponownie na 3 sekundy - wejdzie w tryb auto lub manual. Następnie przyciśnij trzeci raz przycisk funkcji na 3 sekundy a przejdziesz do trybu wyświetlania ilości.

■ **Naprawianie problemów z urządzeniem**

Problem	Przyczyna	Rozwiązanie
Brak zasilania prezentera	1. zasilanie uszkodzone 2. uszkodzony przycisk	sprawdź i wymień
Dioda zasilania się świeci jednak prezenter nie pracuje	1. nie prawidłowa pozycja czujnika wylotu 2. przewód silnika uszkodzony	1.sprawdź lub ustaw 2.zlutuj przewód
Orbita blokuje wkręt	Nieprawidłowa wysokość szczotki, przestrzeń orbity lub pozycja płyty dociskającej	Ustaw po sprawdzeniu
Pojemnik magazynujący "gubi" wkręty	Nieprawidłowa pozycja przegrody pojemnika magazynującego	Ustaw pozycję przegrody
Ciągłe wibrowanie wylotu	1.Zbyt długi czas zawieszenia poziomych wibracji podawania 2.Nieprawidłowa pozycja czujnika wylotu	Regulacja
Wkręty podawane są bardzo wolno	Prędkość dostarczania wkrętów jest zbyt niska lub za krótki czas zawieszenia	Zwiększ prędkość dostarczania, wydłuż czas zawieszenia dostarczania i podawania

W razie innych pytań prosimy o kontakt z dystrybutorem

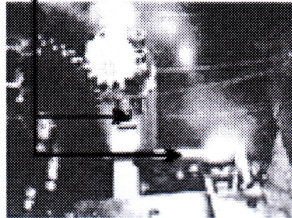
Na jednym końcu, wyreguluj przestrzeń dodając lub redukując mały arkusz.
Na drugim końcu wyreguluj przestrzeń ustawiając pozycję trzech śrub i zaciskając je po regulacji



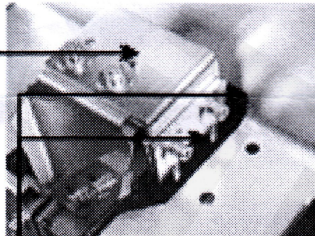
Ureguluj wysokość płyty dociskowej
Ustaw przednią i tylną pozycję płyty dociskowej

Poluzuj śrubę ustawianej płyty, a po regulacji dokręć ją.

Ustaw przegrodę pojemnika magazynującego poprzez panel zaraz po ustawieniu wielkości wkrętu inaczej wkręty będą „uciekać” z pojemnika

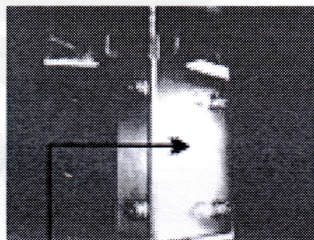


Dla ustawień poziomych wibracji dostawy, silnik powinien być ustawiony na wysoką prędkość, w innym wypadku na niską. Czas zawieszenia podawania oznacza czas w którym wkręt zatrzymuje się do podniesienia po wykryciu przez czujnik, ustawienie silnika - długi czas. Sugerujemy 1.0 sekundę dla wkrętów poniżej M2, 1.5 sekundy dla M2 - M3, 2 sekundy dla powyżej M3. Czas zawieszenia dostawy oznacza czas przerwania dostarczania następnego wkrętu po wykryciu wkręta przez czujniki.



Wyreguluj przednią i tylną pozycję rowka odprowadzającego

Wyreguluj lewą i prawą pozycję rowka odprowadzającego



Ustaw wysokość szczotki odpowiednią do wielkości wkrętu (z reguły przód niżej a tył wyżej)