

代码	类型	驱动方式	主体
ZCK01	润槽式螺丝机	电动	钢材

### 产品简介

此螺丝机采用调速电机驱动摇杆，实现螺钉的连续供给送料，螺钉依靠自身的重力并以同一个姿态进入料道，螺钉错分装置检测螺钉到位后，将到位的螺钉进行错分，最终通过专用的透明送料管道吹送至工作位置。

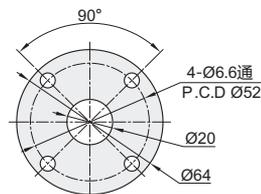
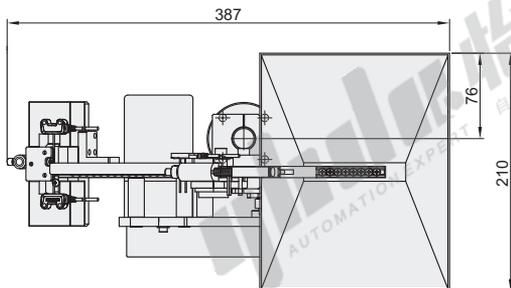
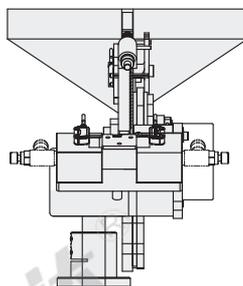
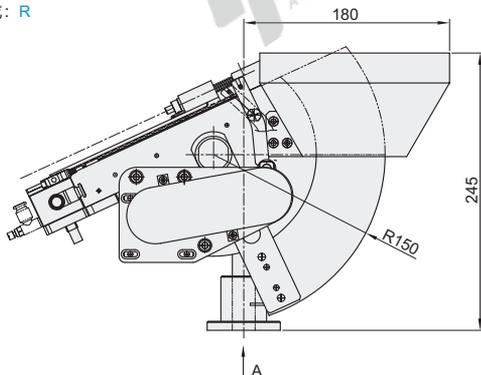
### 产品特性

- 适合较短螺钉的自动送料；
- 纯机械结构、无噪音；
- 可根据客户要求，非标定制一次送钉数量（1-2颗）。

### 适用场合

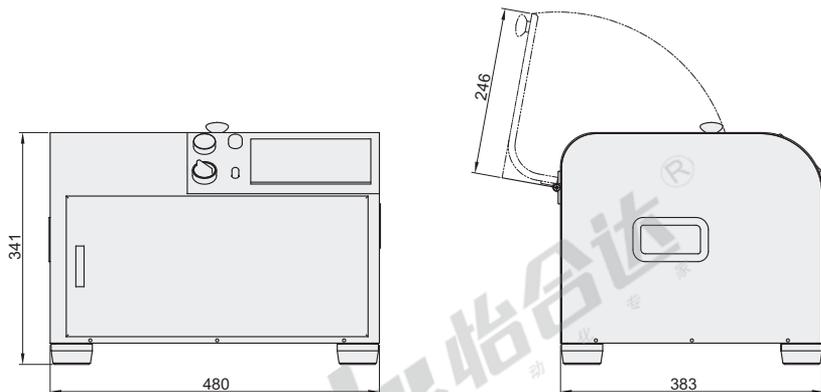
取代传统的自动供料器自动送料，与自动锁螺丝设备配套使用。

无控制集成：R



局部放大视图A  
S=2:1

控制集成：C



视角标准：第一视角

代码	型号	控制集成选择	送螺钉数量S	螺丝机适用螺钉规格 螺钉公称直径M	螺钉长度L	最小循环时间 (S)	工作气压 (Mpa)
ZCK01		C(单片机) R(无)	1~2	3~6	6~15	1	0.4~0.6



型号	控制集成选择	送螺钉数量S	螺丝机适用螺钉规格 螺钉公称直径M	螺钉长度L
ZCK01	C(单片机) R(无)	1~2	3~6	6~15

ZCK01—C—S1—M3—L6

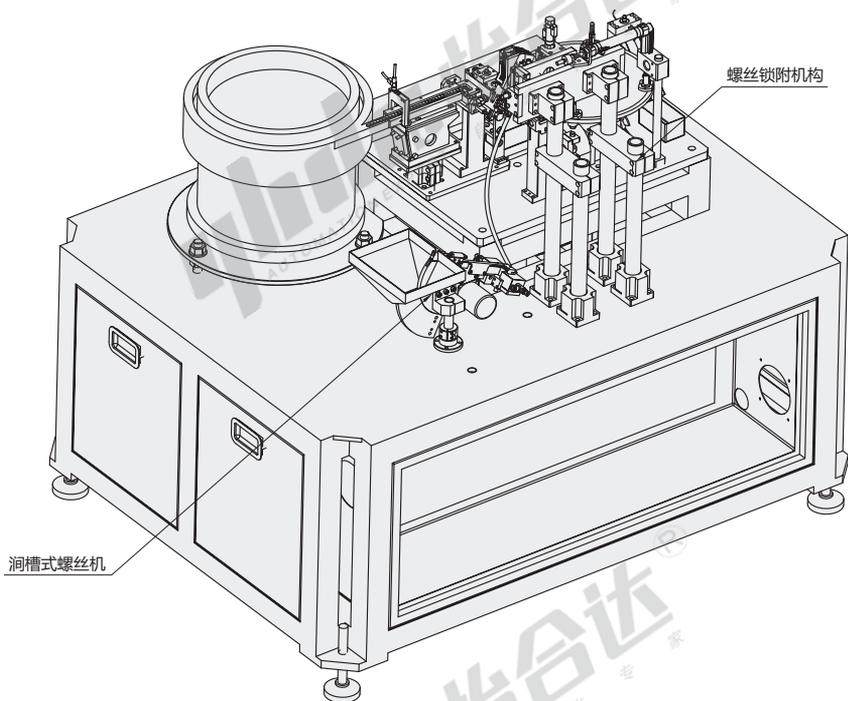


未税价(元)

### 优惠价

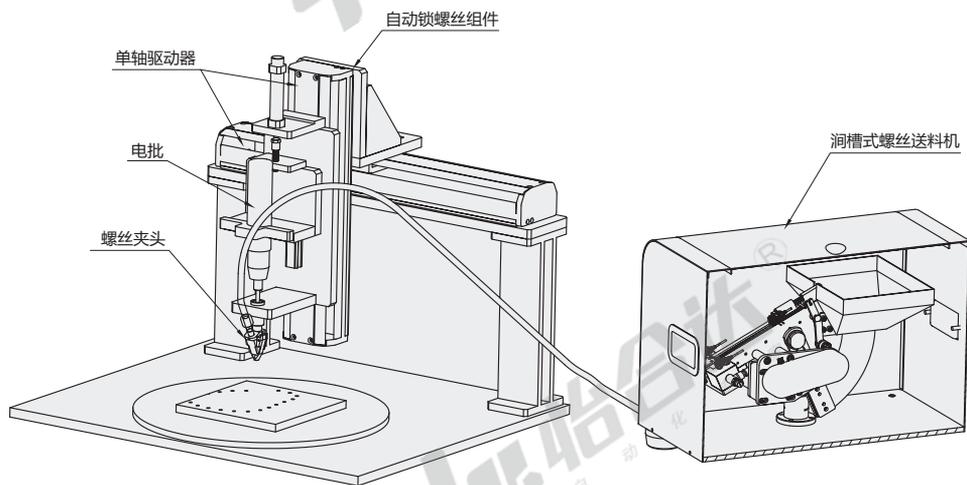
数量	1~5	6~
价格	100%	另行报价

EX Example  
使用示例



① 案例说明：无控制集成涧槽式螺丝机可以集成到设备内部，运用设备上的PLC控制系统来控制螺丝锁附机构动作，替代传统的自动供料器上料，节约成本。

送料功能组件



① 案例说明：制集成涧槽式螺丝机自身配备PLC控制系统，可以单独控制螺丝锁附机构，替代传统的自动供料器上料，节约成本。