

铁藤 TPA-QXR 手持全自动铆钉设备 产品说明书



可选配铆钉枪体

XT1



XT2



TAURUS 1



TAURUS 2



TAURUS 3



目录

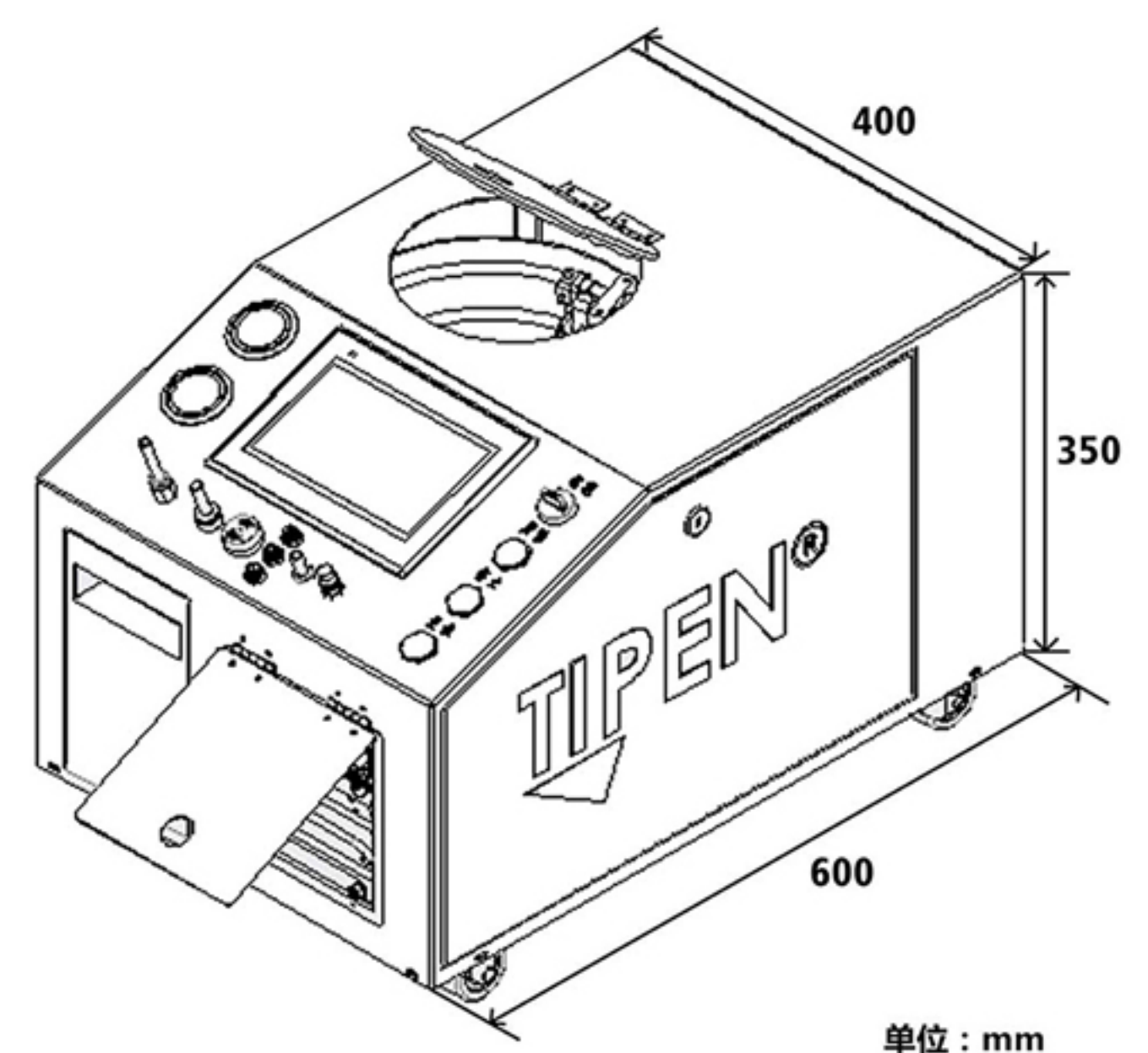
1. 特点概述.....	1
2. 技术参数.....	1
3. 注意事项.....	2
4. 主要部件.....	3
5. 操作界面.....	4
6. 安装说明.....	5
7. 使用说明.....	5
8. 故障排除.....	7
9. 报警信息.....	7
10. 清洁与保养.....	8
11. 维修说明.....	8

1. 特点概述

本产品自动送钉，只需扣动拉铆枪上的扳机，机器会将一颗铆钉输送到拉铆枪的枪嘴上，避免双手频繁的操作。产品可计数，存储数据，并有多种报警功能。

2. 技术参数

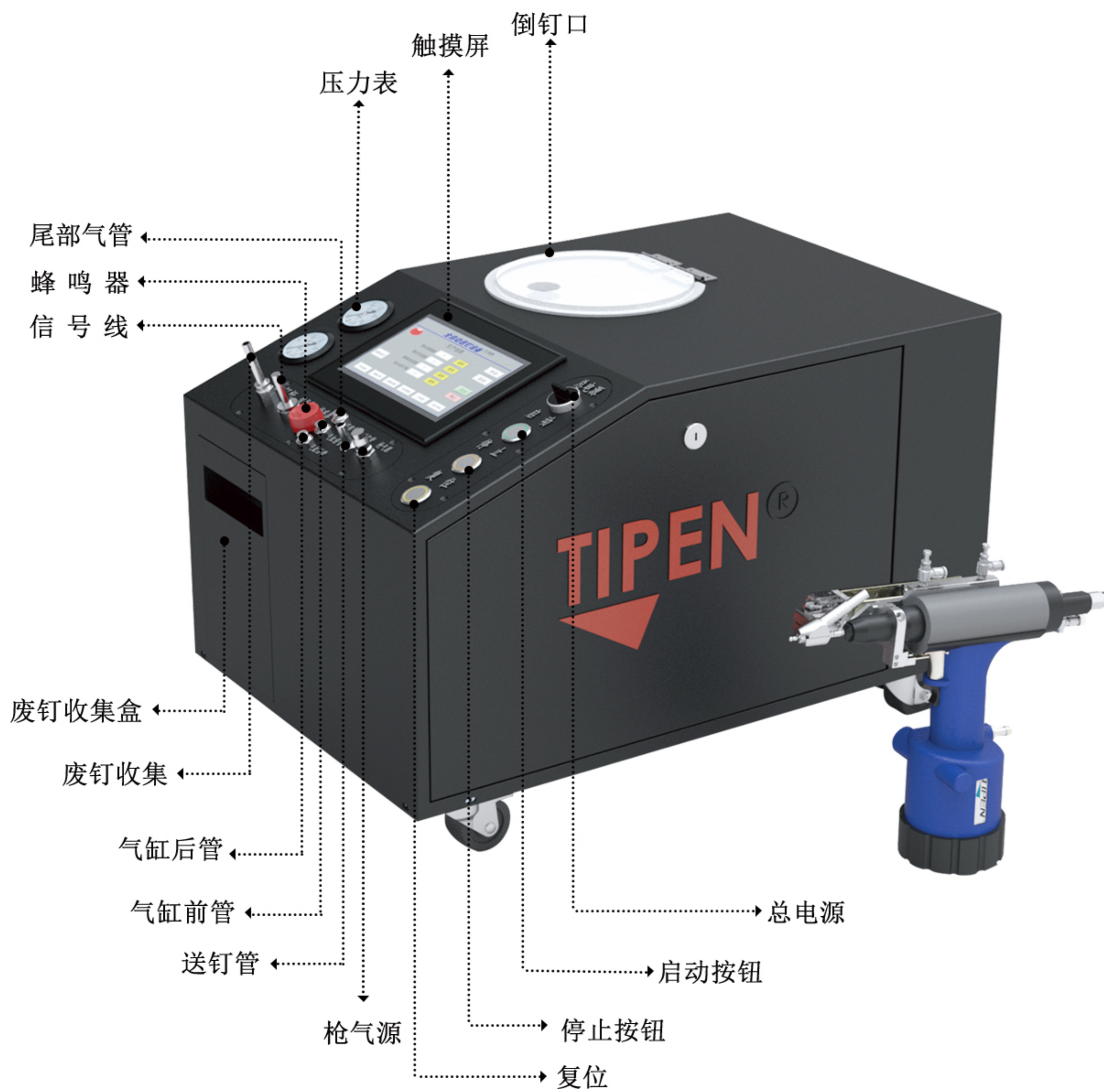
工作温度.....	-5℃/+50℃
拉铆枪.....	定制拉铆枪
工作电压.....	220V
工作气压.....	3.2铆钉5.0MPA以上，4.0铆钉5.5MPA以上，4.8和6.4铆钉6.0MPA以上
铆钉容量.....	3.2的1000颗；4.0的800颗；4.8的700颗
送钉速度.....	0.5-1.2s，节拍2s内
适合钉子种类.....	铝钉、钢钉、铁钉均可
送料机与拉铆枪管路长度...	控制在2.5米内使用效果最佳
重量.....	57KG
外形尺寸.....	长600*宽400*高350
防护等级.....	IP54



3. 注意事项

1. 确保所用电压为220V，任何高电压或低电压都会对机器造成损坏，甚至对人员造成伤害。
2. 确保所接电源已接地，否则可能会触电，对人员造成伤害。
3. 在铆钉管没有牢靠连接到拉铆枪和送料机接头前，禁止开启电源，否则铆钉管可能会射出铆钉对人员造成伤害。
4. 在没有关闭电源前，禁止将铆钉管从拉铆枪接头中拔出，否则铆钉管或送料机内可能会射出铆钉对人员造成伤害。
5. 工作中，禁止用手指或其他物件阻挡分钉及送料机构，否则可能会对手指造成伤害或损坏机器。
6. 工作中，禁止用手或是其它物体撬动振动盘，以免影响振动盘运行的稳定性。
7. 工作中，禁止用手或是其它物体阻挡拉铆枪气缸的运动，以免影响活动枪嘴运行精度或是损坏气缸。
8. 送料机内部有气动两联件，过滤气路中的水分，两联件有自动排水功能，确保送料机底部不要放置易被水损坏物品，以防排水浸泡及损坏产品，同时一段时间后检查有无自动排水，无自动排水需手动排除两联件内部的水份，放水时注意送料机底部没其他相关产品，以防排水浸泡及损坏物品。

4. 部件



5. 操作界面功能



生产信息

此窗口为操作主界面，含预设数量、铆接数量、铆接总次数及数据清零键。相关情况液晶屏上可实时查看。如预设数量是100颗，当已完成数达到100颗时，机器会自动停机，液晶屏上显示“已达到预设数量”。



历史数据

输入存储周期，即可在相应时间间隔内查询铆接数据，方便生产数据情况查询，可存储一定数据。



手动操作

按下其中任一按钮，设备只运作该部位动作，其它部位动作停止运作，便于故障排查。



I/O监控

实时了解电气设备动作情况，以便及时排除故障。



参数设置

6. 安装说明

一、安装方法和步骤

1. 将设备放置于平整的地面或是稳定的工作平台上。
2. 将铆钉输送管一端插于主机出铆钉口，另一端插于拉铆枪的入铆钉口，正常情况下出厂时都已经连接好或技术人员现场安装。
3. 将枪头气缸气管和信号线分别插于主机相应位置，将另一端插于拉铆枪的气缸接头和信号线接口端，正常情况出厂时都已连接好或技术人员现场安装。
4. 接通主机气源、电源及拉铆枪上的气源。
5. 通电并按启动按钮即可使用。

二、安装注意事项 WARNING

1. 请务必按安装步骤安装机器，切勿在没有牢靠安装好铆钉输送管前接通电源和气源，否则在安装时铆钉管可能会射出铆钉造成人员伤害。
2. 接通电源前，请再次确认所接的电源是220V，否则可能会造成人员伤害或机器烧毁并引发伤害。
3. 请务必确认主机所放置的平面是稳定的，否则会引起机器运行不稳定或是倾倒造成人员伤害或机器损坏。
4. 在接通电源前确认压缩气管内无积水，否则会影响机器的使用寿命，严重者可能会造成机器的损坏。

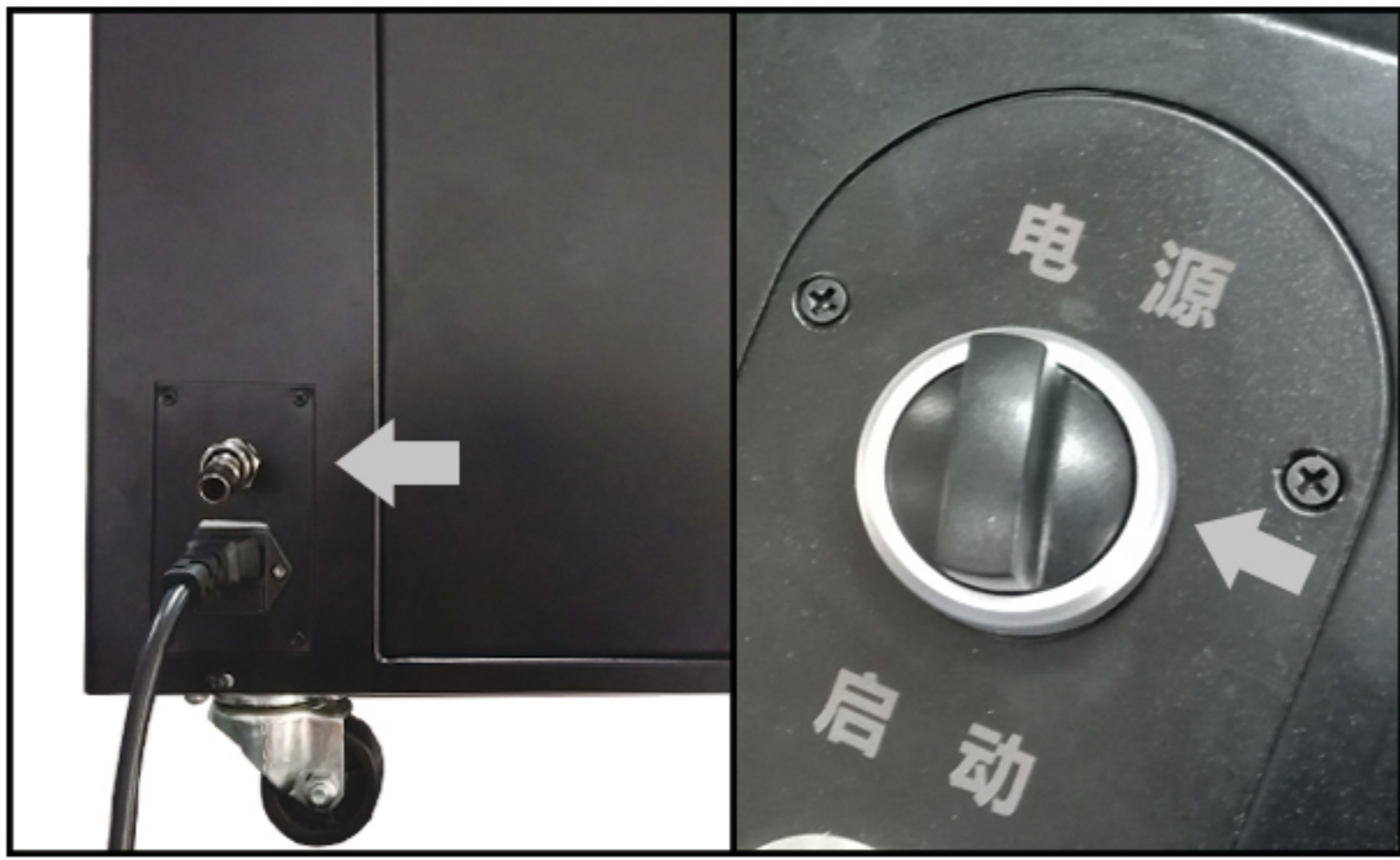
7. 使用说明

一、产品的调试

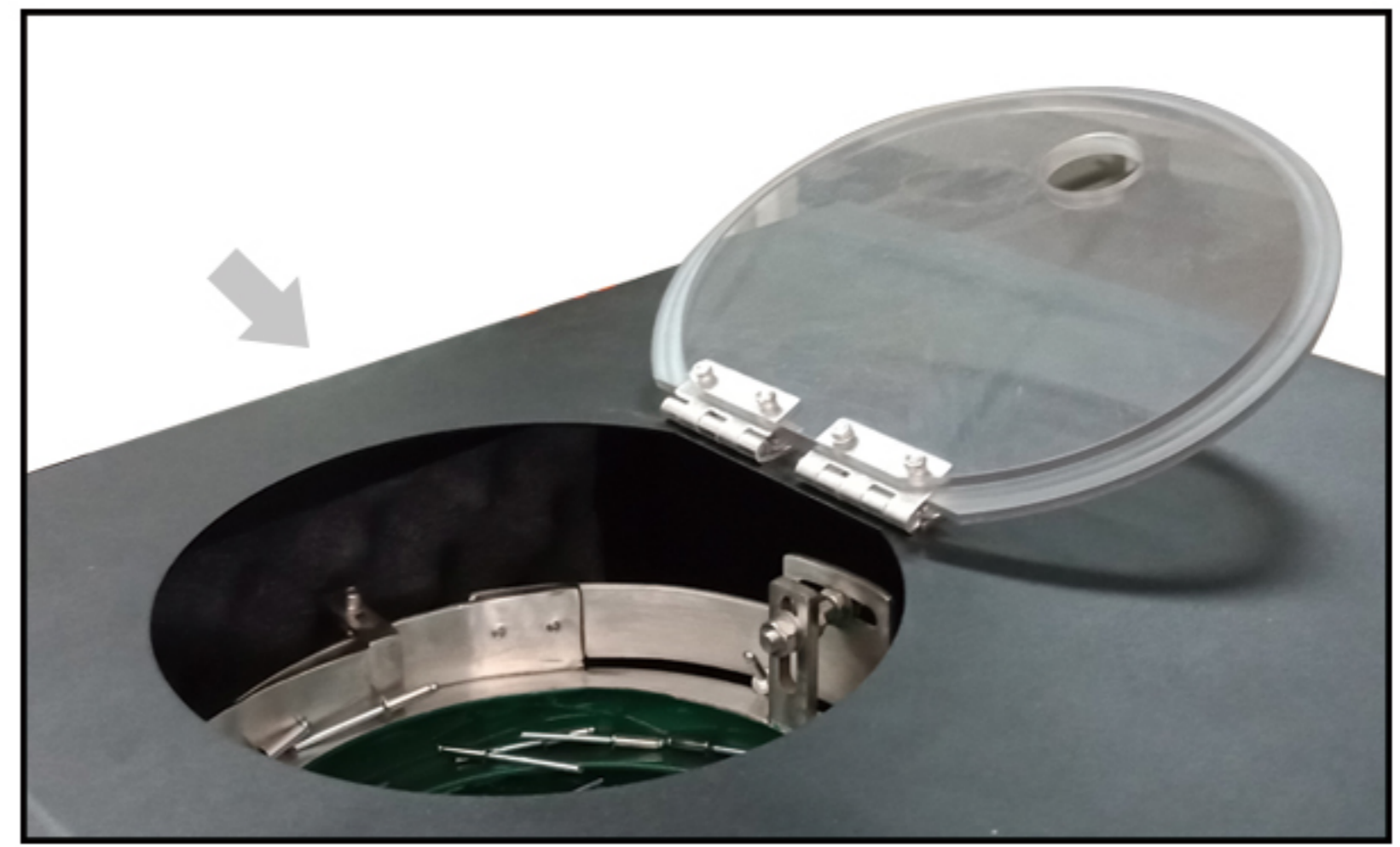
- * 安装好后，因为首次使用，所以还需对机器进行使用前调试。
1. 由于机器都是定制的，所以显示屏内的参数一般不需另行调整，如需调整，请参照后述参数调整方法，在未熟知设备的动作结构及参数的情况下请勿私自修改，修改参数时必须在接受过相关培训技术人员的监督下修改。
 2. 气压的调整：一般情况下，气压不需要调整，机器外部亦无法调整，如确需调整，可拆开机箱侧面板，旋转气压调节阀，加大或减小气压即可，一般气压在5.5KG及以上为宜。
 3. 震动力的调整：震动力的调整需要调节振动盘的控制器的电压。一般情况下，震动力不需要调整。
 - a. 如发现铆钉在振动盘上的上料速度过慢，可调节振动盘控制电压输出，使之能正常供料即可，注意震动力不宜过大，以满足送料速度为宜。
 - b. 如发现铆钉在送料轨道上运行过慢，可调节导轨宽度，使之到合适的速度即可，合适的速度是指铆钉在轨道上能正常滑动而不相互挤出为宜。

二、使用方法

1. 接通气源和电源。
2. 将适用的铆钉倒入振动盘内，数量在1000PCS（3.2mm铆钉），800PCS（4.0mm铆钉），700PCS（4.8mm铆钉）以下为宜。
3. 按下设备启动按钮。
4. 扣动拉铆枪上的扳机，机器运行，机器会将一粒铆钉输送到拉铆枪的枪嘴上。



(1)



(2)



(3)



(4)

三、使用注意事项 WARNING

1. 因为活动枪嘴是在气缸的带动下做伸缩运动，并将铆钉装入拉铆枪嘴上，因此，禁止用拉铆枪的活动枪嘴叩击产品或工作台面，以免影响活动枪嘴的运动精度，降低活动枪嘴运行的稳定性。
2. 不可用手或其它物品限制气缸和活动枪嘴的伸缩运动，活动枪嘴需要足够的运行空间，枪嘴自动送铆钉才会稳定。
3. 不可折弯或捆扎铆钉输送管，否则会使铆钉在输送的过程中卡在折弯或捆扎处。
4. 不可将拉断的铆钉头丢弃入振动盘内，以免卡住振动盘。
5. 如发现拉铆枪拉不断铆钉时，应及时为拉铆枪加油。
6. 如发现拉铆枪嘴孔内有堵塞时，应及时清理拉铆枪嘴孔内的残留钉屑。
7. 搬运时，请先将轨道内的铆钉清理干净，以免将铆钉误放入机器内，造成卡钉。
8. 枪头送钉管使用中放置在枪的左侧为宜。
9. 设备不使用或休息时，请将设备气源关闭，将枪头机构处于伸出状态，这样能延长枪头弹簧的使用寿命。

8.故障排除

问题	检查方法	如何解决
铆钉能送至枪头，不能送至枪嘴	检查枪头枪嘴与铆钉枪枪嘴是否同心	调整送料枪嘴与铆钉枪枪嘴同心
	检查枪头上下枪嘴是否能完全闭合	更换枪头弹簧，使枪嘴闭合 送钉管放置于铆钉枪左侧
主机报警	查看液晶屏上报警信息	将对应报警故障排除
主机缺料报警	振动盘料仓内无铆钉	将铆钉加入振动盘内
	振动盘内有铆钉	振动盘轨道内是否卡有异形钉
主机不出钉但不报警	轨道上的铆钉不动	调节导轨宽度
	送料机内卡有异形铆钉	拆除送料机内部机构上的螺丝，取出异形铆钉
主机出钉但枪嘴没钉	铆钉管折弯变形或捆扎太紧	放松捆扎或是更换铆钉管
拉铆枪嘴内卡钉	检查铆钉法兰、杆径一致性	铆钉帽径不合适，改用合适的铆钉 联系专业人员调大气压或是调长吹气时间
废钉杆未能排至废钉收集盒	检查废钉管是否弯曲	校正弯曲程度
	检查尾杆是否在管路或接头处卡住	将卡住的废钉杆手动排除
铆钉装不进枪嘴	铆钉进入枪嘴内太大力	联系专业人员调小气压 或是调短吹气时间
	钉管堵死，导致气往枪嘴外吹	疏通或更换拉铆枪的退钉管或尾钉管

9.报警信息

出现以下情况，蜂鸣器会响起，触摸屏会跳转页面到显示报警的内容

- › 振动盘异常或导轨铆钉检测传感器异常
- › 分料气缸下滑卡料
- › 送料气缸动作未到位
- › 废料盒满料
- › 无废料盒
- › 未检测到送钉口有钉，排查后重新启动
- › 铆接数达到预设值



10. 清洁与保养

1. 定期清洁振动盘，确保振动盘内清洁干净，建议在振动盘内无铆钉时，用高压气枪将振动盘内的残渣吹出，每天清洁一次。
2. 定期清洁拉铆枪嘴内部，一般每天或隔一天清洁一次。
3. 定期给拉铆枪加油。
4. 定期清洁送钉系统，确保送钉系统运行顺畅，建议每周一次高压枪吹并在运动部分加适量润滑脂。
5. 定期清洁机箱外表面。
6. 每天下班及未使用时请关掉电源。

11. 维修说明

* 下列情况不属于免费保修服务范围：

1. 产品超过保修期。
2. 产品因被误操作、疏忽使用或因不可抗力因素的损坏。
3. 产品未经授权人员维修、拆装和改装。
4. 在搬运过程中人为导致的损坏。
5. 未按产品使用说明书要求使用、维护、保养而造成损坏的。
6. 产品外观严重损坏，产品相关标识被替换、涂抹或撕毁。
7. 产品易损件和人为损坏不属保修范围。

说明：1. 因使用不当造成的财产或人身损害，本公司不负任何责任。

2. 易损件不属于保修范围内（枪头：弹簧、内连接杆、上连接杆、下连接杆、导向轴；送料机：分料块、送钉管、费钉收集管；铆钉枪：爪片、顶筒、爪套、导料管、压力管、橡胶圈、密封圈）。

*产品最终解释权归公司所有，如有更改，恕不另行通知。