



好幫手 可調式螺絲整列機

產品說明書



AT-1050

AT-1050C

AT-1060

AT-1060C

AT-1030T

好幫手企業有限公司

ASA ENTERPRISE CO.

台北市內湖區南京東路六段 346 號 2 樓

電話：02-2790-0535

傳真：02-2794-9952

客服專線：0800-252-252

<http://www.asa-tool.com>

E-mail: asaswdvr@ms16.hinet.net

■ 感謝惠顧

感謝選用本公司可調式螺絲整列機，為了能使本機發揮最大功能及延長使用壽命，操作前，請詳閱本操作手冊。

- 目錄 -

一般安全警告	03
使用前須知	04
符合 CE 認證聲明/保固	05
檢測與維修	06
產品資訊	07
操作說明	11
簡易故障排除	15

■ 一般安全警告：



警告：請詳閱所有的警告提示及指示



如未確實遵照警告提示及指示，可能導致電擊、火災及嚴重傷害



妥善保存所有警告提示及指示，以便日後查閱。

■ 工作場所的安全

- 保持工作場所明亮及整潔。凌亂或視線不佳的場所容易引起意外。
- 請不要於易爆環境下使用螺絲整列機。(易燃液體、汽油或灰塵旁。)
- 操作螺絲整列機時請與孩童保持安全距離，分心可能會使螺絲整列機失去控制。

■ 電器安全

- 不要在電源適配器上放置物品，不要猛烈拉扯電線或使用電線打結。
- 連結或拔離電源適配器時，請確保電源關閉。
- 螺絲整列機的插頭必須跟插座吻合。請不要任意修改插座。原廠未經修改的插頭與插座相結合可以減少觸電的風險。
- 減少身體與接地面的接觸，如運輸管、散熱器及電冰箱。由此一來能夠降低當身體接觸到地面時觸電的風險。
- 請不要將螺絲整列機暴露於下雨或潮濕的環境下。螺絲整列機進水時會增加觸電的風險。
- 請善待電線。在移動、搬運或拔除插頭時請不要拉扯電線。並使其遠離高溫、汽油、易割傷或會移動的物件。損壞或糾結的電線會增高觸電的風險。

■ 個人安全

- 隨時提高警覺。注意自己操作的流程並以常識操作螺絲整列機。請不要在極度疲勞、藥物、酒精影響下操作螺絲整列機。操作的流程中的一個疏忽可能會導致嚴重的個人傷害。
- 避免意外啟動螺絲整列機。在連接電源前請先行確認開關位於關閉的位置。
- 啟動螺絲整列機前請移除所有與整列機連接的調整工具或扳手。若調整工具/扳手仍與整列機的出口位置上的話，則極有可能造成人員的受傷。
- 保持適當的平衡姿勢以確保良好控制螺絲整列機。
- 請適當著裝，不要穿過於寬鬆的衣物或珠寶，並將頭髮、衣物、手套遠離旋轉工具旁。寬鬆的衣褲、珠寶或長髮可能會捲入工具內。

■ 螺絲整列機的使用及維護

- 請依照螺絲調整適當的軌道。搭配適當的電動工具能夠達到更好的效果。
- 請不要使用開關已失靈的螺絲整列機。任何無法以開關控制的螺絲整列機都是危險且必須修理的。
- 在做任何調整、更換配件前都請先關閉開關，以保障安全及減少意外啟動的危險。
- 請將閒置的螺絲整列機遠離孩童，並禁止不熟悉螺絲整列機的他人操作。由未經訓練的使用者操作螺絲整列機是非常危險的。
- 維護螺絲整列機。檢查任何會影響整列機操作的可能性：感應器未校準、移動零件被綁死、零件損壞等。如有損壞，請在使用前進行維修。不完善的維修容易導致意外發生。
- 請保持整列機的乾淨。
- 請依照指示操作螺絲整列機、配件及導軌，如未遵照指示則有可能導致危險發生。



使用前之確認注意事項：

■ 使用前請閱讀下列事項

- 完成操作後，請關閉電源開關。
- 請不要敲擊或在整列機上放置重物。
- 小心輕放，避免重摔。
- 整列機對環境非常敏感，應避免在以下幾種環境使用：
 - 有水、油或其他液體濺出的場所
 - 震動、髒亂或熱流的場所
 - 戶外或電火花可產生的場所
- 高濕高溫環境（合適濕度：25% – 65%，合適溫度：15 – 35°C）
- 任何其他可能導致本整列機損壞或失靈的場所
 - 不可將整列機存放於高濕度、高溫度的環境中，以免降低性能。

■ 符合 CE 認證聲明

我司(ASA Enterprise Corporation)全權負責宣告在此說明書內的可調式螺絲整列機都符合下列認證/標準文件：歐盟 CE 安規認證-電磁相容指令(2014/30/EU)。

■ 服務

請確保您的可調式螺絲整列機是由專業維修人員以相同的替代零件更換的，以確保可調式螺絲整列機維修的安全。

■ 保固

本機經經銷商蓋章確認銷售日期後提供一年之免費維修服務。唯有下述之情形者，本公司得酌收材料工本費。

- 消耗性零件：震動馬達、送料盤。
- 未按規定電源電壓使用者。
- 使用不當或自行拆修者。
- 超過保證期間或未出示本操作手冊者。

■將螺絲整列機送回檢測或維修的注意事項

- 將螺絲整列機置於原裝工具箱中以免運送途中受損。
- 除置於工具箱中原裝的物品之外，請不要放置其它任何物品於其中。更不要將自製安裝板、工具或備用板手放入。本公司對此概不負責。
- 請對故障描述詳盡。

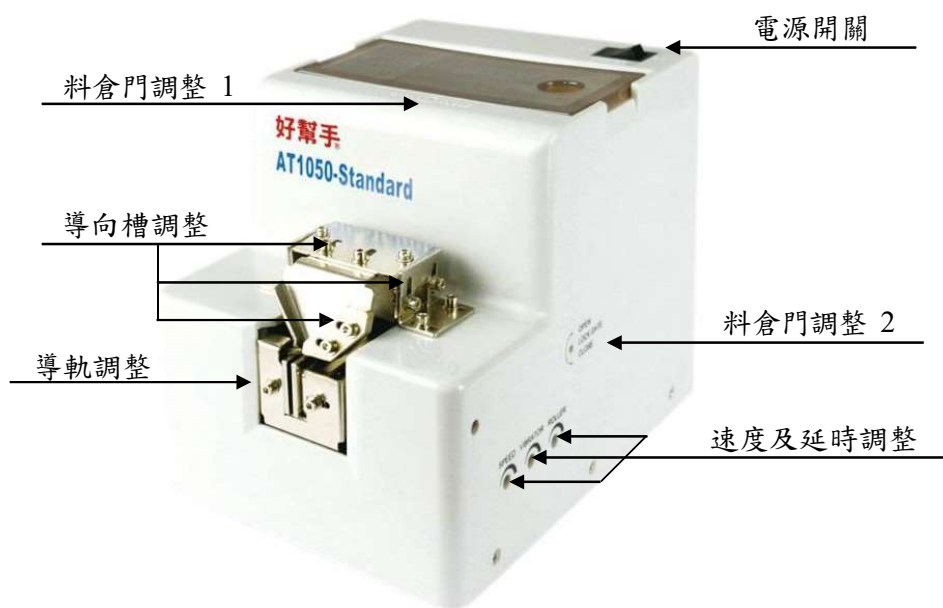
■特點

- 分離式軌道設計，軌道可以抽出自由做調整，非常方便。
- 專利設計，供料快捷，穩定、無卡螺絲現象。
- 新型專利 ASA-AT1030 定軌定片式適合任何形狀 M1.0~M3.0 螺絲，可自動送料絕不卡機，可用於自動化、氣吸式。
- 可按工作需要自由調整螺絲整列機送料速度和進料速度。
- 可使用特殊 1:1 短螺絲、帶墊片螺絲都可以通用。
- 體積小巧，不占空間，移動方便。
- 通用電源：通用於 100-240VAC 50/60Hz 全球性電壓源。
- 送料與震動驅動獨立控制，可自由設理想理的延時停止時間，當非正常情況產生時螺絲機會啟動故障警報功能。

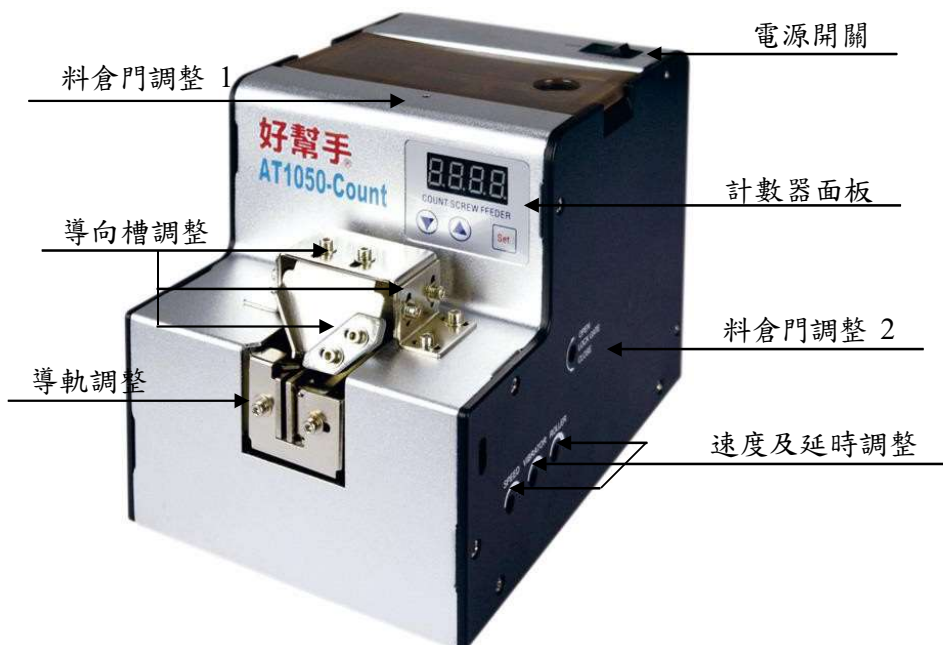
■規格

機種名		AT-1050 標準型	AT-1050C 計數器型	AT-1060 標準型	AT-1060C 計數器型	AT-1030T 自動化/氣吸式
適用螺絲	螺絲牙徑	M1.0 - 5.0 mm	M1.0 - 5.0 mm	M1.0 - 6.0 mm	M1.0 - 6.0 mm	M1.0 - 3.0 mm
	螺絲頭類型	JCIS：1、2、3 及截錐頭型 JIS：截錐頭型、鈕扣型、傘頭型、圓頭型、埋頭型、WH、附彈簧墊片、附彈簧加平面墊片		JCIS：1、2、3、4 類皿型頭 JIS：皿型頭、加緊、壓力、UH 罩狀頭(埋頭或橢圓埋頭)帶或不帶墊圈		
	螺絲頭材料	鐵或為磁鐵所吸引的材料				
	螺絲長度(最大)	20 mm		25 mm		10 mm
	螺絲長度(最小)	單一的：直徑 x 10；帶彈簧墊圈：直徑 + (0.5 x 直徑)；帶彈簧墊圈和墊圈：直徑 + (1.1 x 直徑)				
輸出速度		2 顆 / 秒				
保護/恢復功能		載保護電路、逆功率極性防止電路				
輸入電壓		100 / 240 VAC , 50 / 60 HZ				
輸出電壓		12 VDC				
外形尺寸		185 X 130 X 150 mm		235 X 165 X 180 mm		215 X 125 X 150 mm
產品重量		1.8 kg	2.2 kg	4.8 kg	4.8 kg	3.1 kg
附帶配件		使用手冊、通用型 AC 電源適配器、內六角板手				

■ 可調式螺絲整列機-標準型



■ 可調式螺絲整列機-計數器型



■ 可調式螺絲整列機調整及注意事項

- 上料轉輪延時 (ROLLER) 調整原則

螺絲較大時，或螺絲外形不利於進入導軌槽裏時，則應將轉輪延時調得長些，這樣可以增加螺絲掉入導軌槽的機率。反之，應將轉輪延時調得短些。

- 導軌震動延時 (VIBRATOR) 調整原則

同樣當螺絲較大時，或螺絲的外形不利於送料時，則應將導軌震動延時調得長些，這樣可以使螺絲及時得到補充。反之，應將導軌震動延時調得短些。

- 一些運動部件如毛刷擺動傳動件的上下運動部件之間、齒輪傳動部件之間每隔兩個月應適當加注潤滑油，以便使傳動正常。

- 取出導軌方法

抽出導軌依螺絲牙徑對導軌間隙進行調整（使用配件內六角扳手調節）

①



鬆開導軌鎖緊螺絲

②



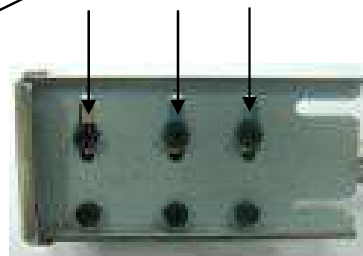
順時針把倉門完全打開，將導軌抽出

- 調整導軌方法

① 通過加減墊片來調整間隙



② 鬆開四個螺絲，把導軌間隙調成一樣大小，調整完成後，把固定螺絲鎖緊即可。



* 注意：根據螺絲大小用合適的調整片調整軌道間隙，並保持導軌前後間隙一致。

間隙=M 螺絲+0.4mm

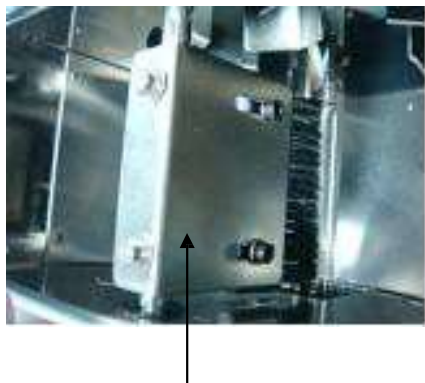
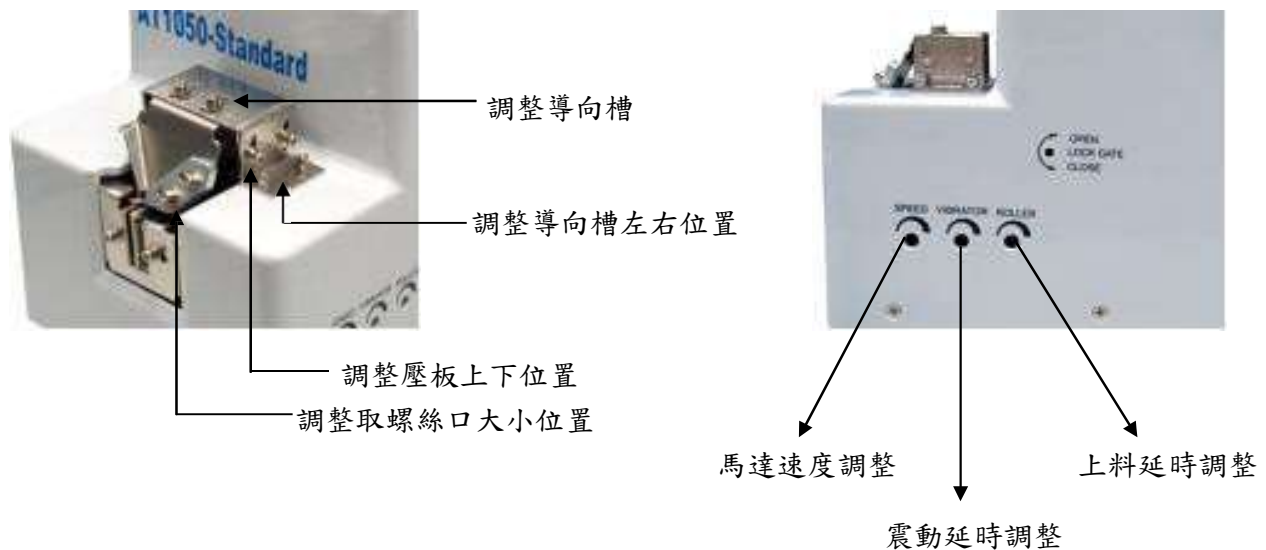
-為了使取螺絲更輕鬆，還需注意以下 3 點:

- 導向槽必須與導軌對齊。
- 導向槽與導軌之間的高度依螺絲頭部厚度進行調整。高度=螺絲頭部厚度+0.4mm。
- 導向槽“V”槽處前後位置必須合適，以剛好露出螺帽十字槽為宜。

-馬達速度調整

順時針調整為速度高，反之為低；震動延時，指取螺絲處感應到螺絲後延時送料工作的時間，順時針調整為長，反之為短，不要太長或太短，建議 M2 以下調到 1.0 秒，M2-M3 調到 1.5 秒，M3 以上調到 2 秒；上料延時，指取螺絲處感應到螺絲後延時上料工作的時間，順時針調整為長，反之為短。

-導向槽等調整的步驟如下圖所示(使用配件內六角扳手調節)



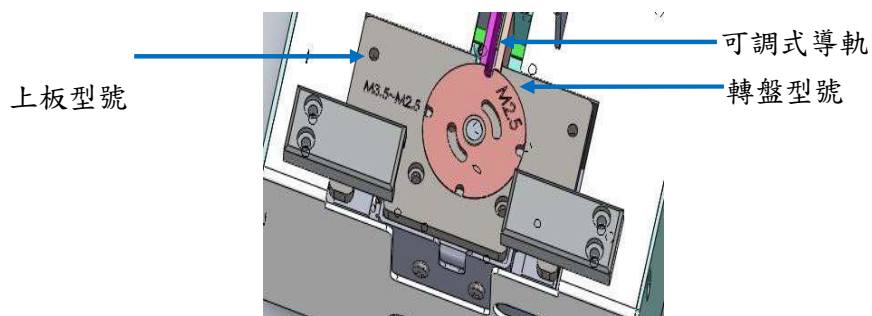
根據螺絲大小調整刷子高低位置
(一般情況下調整為前低後高)



調整好螺絲大小之後通過面板調整料倉擋片，不然螺絲會從料倉溢出！

■ AT-1030T 零件調校與更換

- 選擇相對應的螺絲
- 按下方列表選擇相對應的配件。



型號	螺絲	轉盤	導軌	上板
氣 吸 式 螺 絲 機	M1.0	M1.0	1.1 mm	M1.0 ~ M1.4
	M1.2	M1.2	1.3 mm	
	M1.4	M1.4	1.5 mm	
	M1.7	M1.7	1.8 mm	M1.7 ~ M2.0
	M2.0	M2.0	2.1 mm	
	M2.5	M2.5	2.7 mm	M2.5 ~ M3.5
	M2.6	M2.6	2.8 mm	
	M3.0	M3.0	3.2 mm	
	M3.5	M3.5	3.7 mm	

- 使用螺絲起子將本機側面螺絲拆下台(圖一)，取下前面板(圖二)



圖一

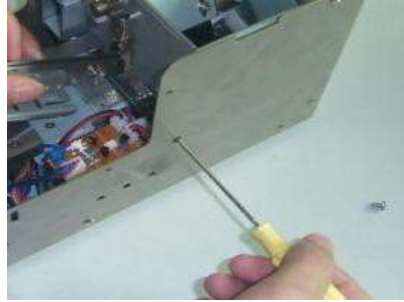


圖二

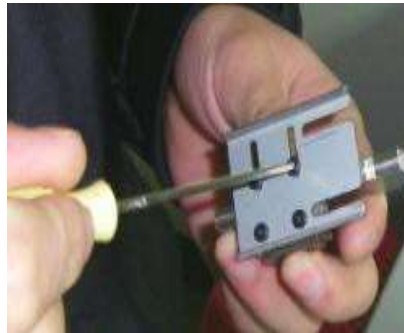
- 拆除導軌固定螺絲



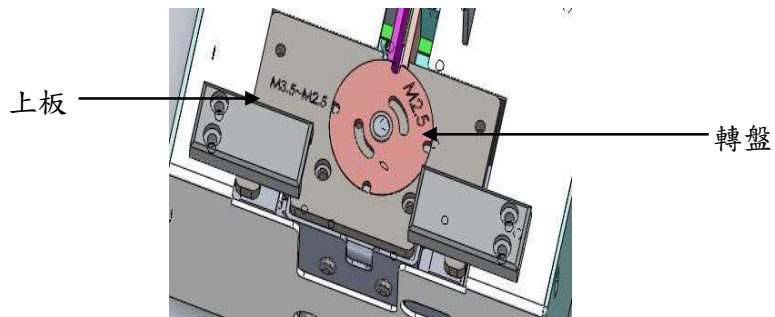
-再將料倉門調整 2 調開,取出導軌。



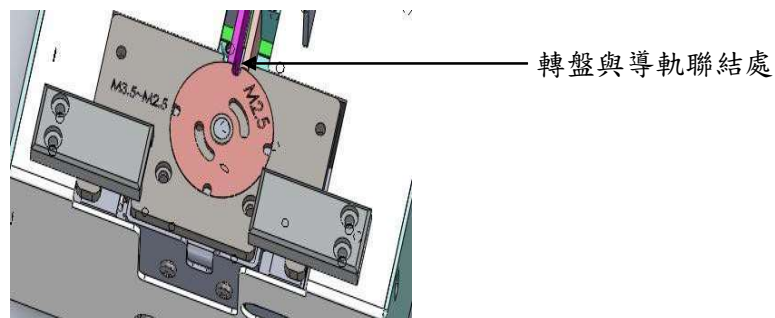
-調導軌下方的螺絲調整到相對應的大小，導軌後面選擇合適的調整片，使用螺絲測試導軌是否順暢滑動。



-更換轉盤和上板



-檢查轉盤和導軌在工作中,轉盤開口處和導軌處是否對應,對應後鎖緊固定螺絲，檢查轉盤和導軌聯結處間隙大小為約 0.3MM。



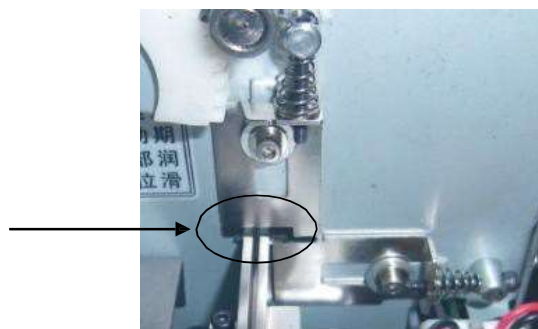
-壓板高低調整



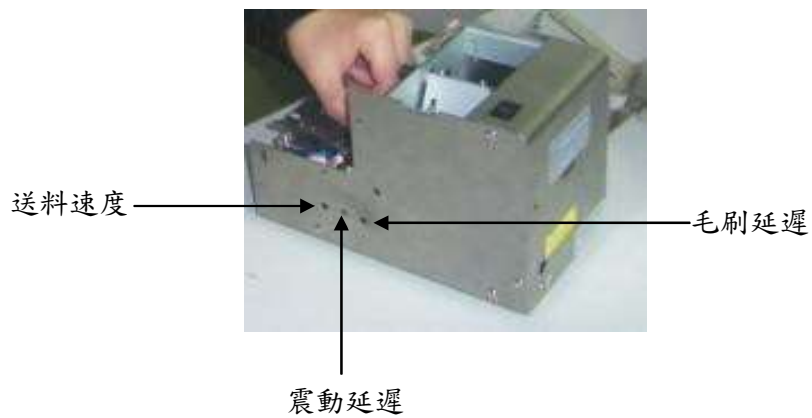
-毛刷高度調節



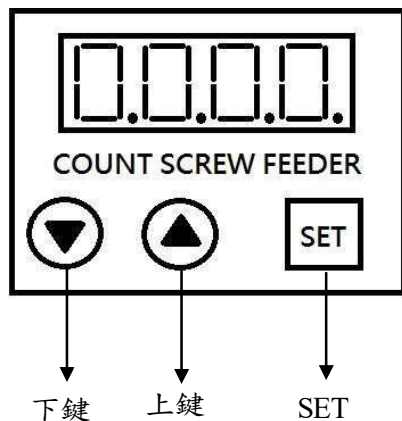
-調好導軌後把料倉門調整 1 和料倉門調整 2，調整到與導軌的間隙約為 0.5MM。



-螺絲機微調部分。



■計數器功能使用說明



-按下 SET 鍵 3 秒進入螺絲送料速度設定功能:



螺絲送料速度設定: 可按▲▼鍵設定螺絲送料速度
最快速度: 20
最慢速度: 01

-按下 SET 鍵進入送料延時設定功能:



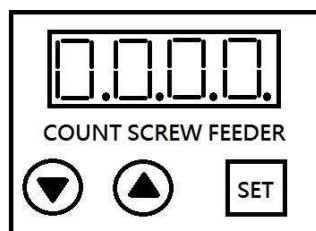
送料延時設定: 可按▲▼鍵設定送料時間長短
最長: 5.0 秒
最短: 0.5 秒

-按下 SET 鍵進入掃料延時設定功能:



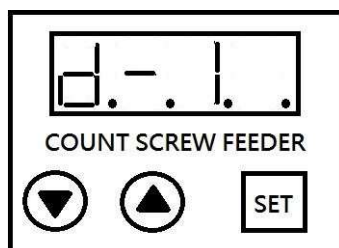
掃料延時設定: 可按▲▼鍵設定掃料時間長短
最長: 5.0 秒
最短: 0.5 秒

-按下 SET 鍵進入螺絲數量設定。



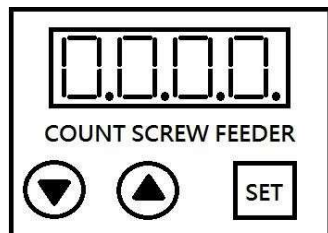
螺絲數量設定: 可按▲▼設定要計數的螺絲數量 0000~9999

-按下 SET 鍵進入警示聲設定。



警示聲設定: 0-關閉警示聲
1-開啟警示聲

-按下 SET 鍵完成設定，回到工作畫面。



■簡易故障排除

本扭力測試機若功能上發生不良狀況時，請依下表指引進行故障排除。經對照處理仍無法解除時，請與生產廠家公司或經銷商聯絡。

不良情況	發生原因	處理方法
顯示"LOBAT"	電量不足。	按第 9 頁說明為電池充電。如仍無法解決，請與生產廠家或經銷商聯絡。
顯示屏無顯示	扭力測試機長時間未使用或電池長期自然放電。	關閉電源開關，為電池充電(不多於 6 小時)，之後打開電源開關，觀察是否顯示屏有顯示。如仍無顯示，請與生產廠家或經銷商聯絡。
顯示值沒有歸零	未能進行歸零設置。	進行歸零調協。
顯示值不停變化	選擇了"TRACK"變值模式。	改設為"PEAK"峰值模式。
電池不能充電	電池充電器連接線可能沒有完全插入插座。	檢查線路是否連接妥當。
	線路插頭連接出錯。	連接電池充電插座。
		如經上述操作後仍無法解除故障，請與生產廠家或經銷商聯絡。
"LOBAT"顯示在電池充電完畢後再次出現	電池壽命已到。	送至生產廠家修復。
	電池充電不足。	再次充電，不得超過 6 小時
顯示屏在不應顯示數值時顯示數值	可能由於電源發出噪音所致。	按重啟鍵清屏。

享受裝配科技
Enjoying in Technique of Assemblies



經 確 銷 認 商 章		注意！市售仿製零件影響電動起子壽命甚鉅，請向原廠洽購以免損失貴客戶權益。
-------------------	--	--------------------------------------