深圳市普思自动化科技有限公司

自动锁螺丝机选型指南手册

随着近几年劳力成本的急剧上升，而产品出厂售价却不升反降，逼迫着生产制造型厂家必须进行自动化改造，寻求各种自动化设备来因应利润不断压缩的形势，作为多数产品的均可能用到的生产工序之一------锁螺丝，已经逐步的替代人工而采用了各类**自动锁螺丝机、自动上螺丝机，**同时也促成了自动锁螺丝机行业的崛起，促进了自动锁螺丝机行业的繁荣发展。

虽然锁螺丝工序为大多数产品的标准而必须的工序，但自动锁螺丝机却未能实现真正意义上的标准化的自动锁螺丝机，所以如何选择自动锁螺丝机厂家及对相应的自动螺丝机的选型就尤为关键了，深圳市普思自动化科技有限公司作为螺丝机行业的领导品牌及标竿企业，在行业标准未建立之前，先就自动锁螺丝机选型提供如下指南手册，供自动锁螺丝机的终端需求企业、自动化设备同行、各经销商、代理商、采购经理人、销售人员参考，至于自动锁螺丝机的厂家选择，只需要一句话概括-----实地考察！

第一： 根据公司订单与产品的长期批量性选择：

▂推荐等级一 ▄推荐等级二 ▅推荐等级三 ▆推荐等级四 █推荐等级五

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 客户因素选项 | 手持式自动锁螺丝机 | 单/双头/多头自动锁螺丝机 | 机器人平台式自动锁螺丝机 | 在线定制式自动锁螺丝机 |
|  | 套筒套嘴型PS-M-01 | 露出定位型PS-M-02 | 伸出深孔型PS-M-03 | 单头 | 双头 | 多头 | 吹气式 | 吸附式 | 吹气式 | 吸附式 |
| 螺丝量测图（配图） | （图片） |  | 图片 | 图片 | 图片 | 图片 | 图片 | 图片 | 图片 | 图片 |
| M<=1.7 |  | NA | NA | NA | NA | NA | NA | NA | █ | NA | 单产品订量大时可选择 |
| 1.8<=M<=5 | L/D<1.2 | NA | NA | NA | 使用振动盘送螺丝非标定制 | 使用振动盘送螺丝非标定制 | 使用振动盘送螺丝非标定制 |  | █ | 使用振动盘送螺丝非标定制 | █ |
| L/D>=1.2 | 有沉孔，深度小于25MM | 锁平面螺丝,如未另加防护的PCBA,各种产品的表面锁付 | 锁平面螺丝或者深孔螺丝 | 一个产品上锁单颗螺丝时适用 | 一个产品上锁两颗螺丝时适用 | 一个产品上锁多颗螺丝，且需配合产线节拍同时锁付，单个订单量超过10小时产能时适用 | 有一定批量，单产品多颗螺丝，每订单量超过4个小时产能时适用 | 有一定批量，单产品多颗螺丝，每订单量超过4个小时产能时适用 | 大批量长单，单产品多颗螺丝，每订单量超过10个小时产能时适用 | 大批量长单，单产品多颗螺丝，每订单量超过10个小时产能时适用 |
| 产品特征图 | 配图 | 配图 | 配图 | 配图 |  |  |  |  |  |  |
| 机米螺丝 |  | 不适用 | 每个产品单颗 | 每个产品双螺丝 | 每个产品多颗螺丝 | 单产品阵列多颗螺丝 | 不适用 | 自动按节拍排列线定制 | 不适用 |