



阶梯式送钉机

FD-ST-1.25L-G5

Danikor

Assembly Automation Technology

卡钉率低

推料轨道、送料轨道及分料器机械结构全新升级, 大幅降低卡钉概率

噪音低

升级定位及缓冲结构, 推料机构运行更顺滑, 有效降低冲击噪音

安全节能

24V电控设计, 安全节能



适用性强

送料轨道间距可调, 可适用多规格螺钉物料的输送



总控制系统(高配版选配)

可同时控制多台送钉机、料仓及拧紧模组, 有效降低您的额外投入, 例如PLC等

高效稳定

送钉效率可达40颗/min, 严格的出厂前测试, 确保产品稳定性

» 产品应用行业



汽车零部件



汽车电子



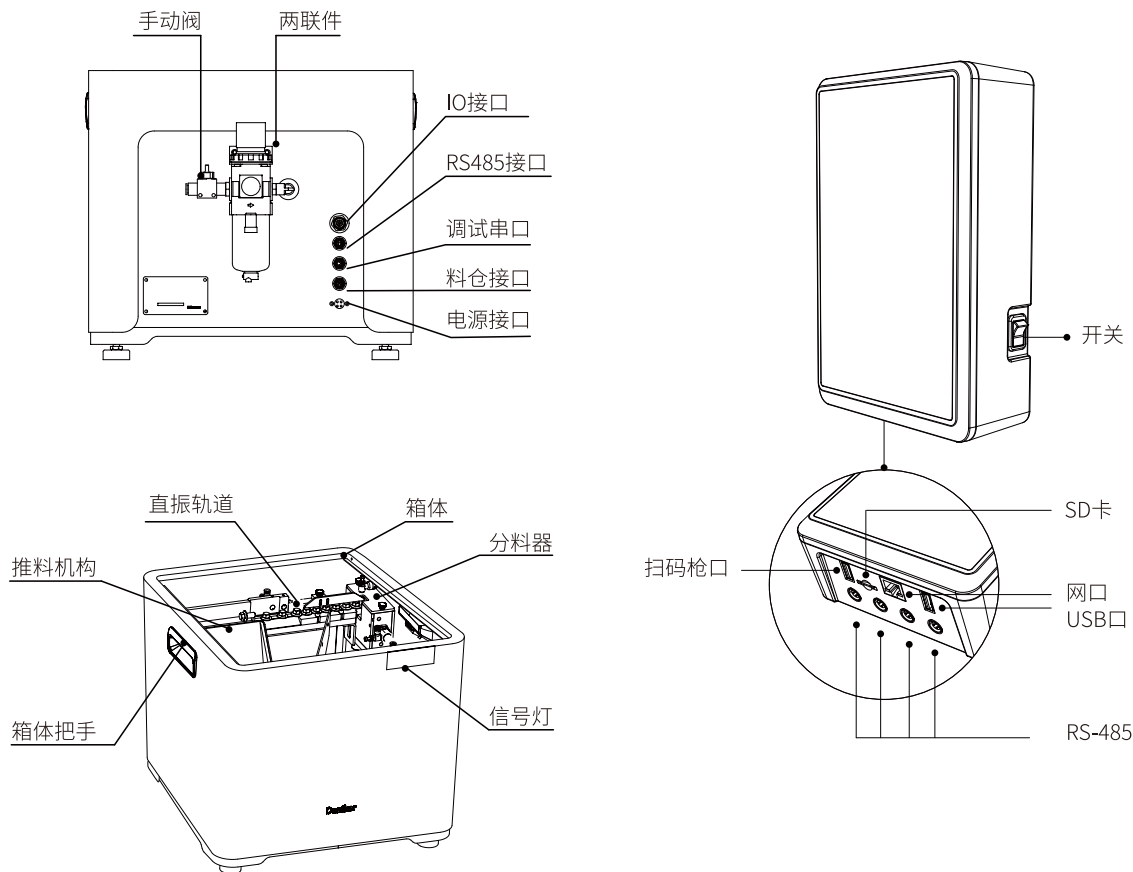
新能源汽车



通讯



家电



优势

清洁上料

料斗无振动源，与螺钉之间摩擦较少，不易产生碎屑且对螺丝表面损伤较少，可实现清洁型上料

高稳定性

推料轨道、送料轨道及分料器机械结构全新升级，卡钉率低于万分之一。严格的出厂前测试，确保产品稳定性

低能耗

24V电控设计，安全节能

低噪音

推料结构升级优化，有效降低冲击噪音

人机交互

全新总控系统及UI界面，用户操作体验更佳

规格参数

名称	高配	标配
总控制器	可选配	无
螺丝规格	螺纹直径	M3~M8
	长度	≤ 50mm
	螺帽直径	5.5~17mm
	长径比	1.15~10
尺寸 (长 * 宽 * 高)	403mmX373mmX360mm	
重量	30KG	
容量	1.25L	
额定工作气压	0.5~0.6Mpa	
设备电压	DC24V	
额定功率	35W	15W
进气管径	Φ8	
耗气量	0.25m ³ /min	
噪音值 (1m 外)	<75dB	
供料速度	Max. 40pcs/min	
扩展 IO	输入	要钉、到钉信号
	输出	卡料、缺料信号

*: 以上均为实验室实测数据，依据客户现场工况不同，可能会出现小部分偏差

