

◇ 零件明细表



XJF全自动电动螺丝刀 使用说明书



◇ 技术性能

订货编号	型号	无载转速	扭力	长度	重量	扭力精度	适用螺丝 (Φ)		工作电压	适用刀头	电源适配器	保修期
		r. p. m	K. gf. cm	mm	g	%	机械螺丝	自攻螺丝	DC	Φmm		
A0030012038	POL-XJF-WS80	150-1000	0.15-0.8	188	320	±3	0.8-1.5	0.8-1.3	24V	Φ4	XJF-4	一年
A0030012039	POL-XJF-WS150	150-1000	0.2-1.5	188	320	±3	1.0-1.7	1.0-1.5	24V	Φ4	XJF-4	一年
A0030012040	POL-XJF-WS250	150-1000	0.4-2.5	188	320	±3	1.0-2.0	1.0-1.8	24V	Φ4	XJF-4	一年
A0030012041	POL-XJF-WS200	1000	0.2-2	223	340	±3	0.8-2.0	0.8-1.7	30V	Φ4	XJF-4	一年
A0030012042	POL-XJF-WS200M	1300	0.2-2	223	340	±3	0.8-2.0	0.8-1.7	30V	Φ4	XJF-4	一年
A0030012043	POL-XJF-WS200H	1500	0.2-2	223	340	±3	0.8-2.0	0.8-1.7	30V	Φ4	XJF-4	一年
A0030012044	POL-XJF-WS400	1000	0.5-4	223	340	±3	1.0-2.3	1.0-2.0	30V	Φ4	XJF-4	一年
A0030012045	POL-XJF-WS400M	1300	0.5-4	223	340	±3	1.0-2.3	1.0-2.0	30V	Φ4	XJF-4	一年
A0030012046	POL-XJF-WS400H	1500	0.5-4	223	340	±3	1.0-2.3	1.0-2.0	30V	Φ4	XJF-4	一年
A0030012047	POL-XJF-WS600	1000	1-6	223	340	±3	1.4-2.6	1.4-2.3	30V	Φ4	XJF-4	一年
A0030012048	POL-XJF-WS600M	1300	1-6	223	340	±3	1.4-2.6	1.4-2.3	30V	Φ4	XJF-4	一年
A0030012049	POL-XJF-WS600H	1500	1-6	223	340	±3	1.4-2.6	1.4-2.3	30V	Φ4	XJF-4	一年
A0030012050	POL-XJF-WS1000	1000	1.5-10	223	340	±3	2.0-3.0	2.0-2.6	30V	Φ4	XJF-4	一年
A0030012051	POL-XJF-WS1200	1000	2-12	262	480	±3	2.3-3.5	2.2-3.2	30V	Φ5	XJF-2	一年
A0030012052	POL-XJF-WS1200M	1300	2-12	262	480	±3	2.3-3.5	2.2-3.2	30V	Φ5	XJF-2	一年
A0030012053	POL-XJF-WS1200H	1500	2-12	262	480	±3	2.3-3.5	2.2-3.2	30V	Φ5	XJF-2	一年
A0030012054	POL-XJF-WS1800	1000	4-18	262	480	±3	2.6-4.0	2.3-3.5	30V	Φ5	XJF-2	一年
A0030012055	POL-XJF-WS2200	1000	7-22	262	480	±3	3.0-5.0	2.6-4.0	30V	Φ5	XJF-2	一年
A0030012056	POL-XJF-WS2800	1000	10-28	262	480	±3	3.5-6.0	3.0-5.0	30V	1/4	XJF-2	一年
A0030012057	POL-XJF-WS2800F	1000	10-28	262	480	±3	3.5-6.0	3.0-5.0	30V	1/4	XJF-2	一年

标准配件：刀头两个、扭力护套1个、DC线1条
 注：POL-XJF-WS2800F为反转刹车，全系列可订购反转刹车。
 全系列可订购防静电（ESD）型，全系列可订购1/4六角对边刀头。
 全系列电动螺丝刀可定制气吸头，全系列电动螺丝刀可定制90°弯头。

序号	名称规格	数量	序号	名称规格	数量
1	调扭套	1	26	接线片	1
2	十字槽扁圆头螺钉	2	27	盘头螺钉M2×12	2
3	调扭螺母	1	28	垫片2	2
4	滚针φ2×18.8	3	29	刹车开关	1
5	上柄壳	1	30	沉头螺钉M2.5×6	3
6	钢丝挡圈10	1	31	内齿轮	1
7	锁套	1	32	二级减速架组件)	1
8	锁套簧	2	33	行星轮	6
9	轴套	1	34	一级减速架组件	1
10	盘头螺钉M2.5×8	3	35	挡片	1
11	调节支架	1	36	电机齿轮	1
12	弹簧座2	1	37	盘头螺钉M2×8	6
13	调扭弹簧	1	38	弹簧垫片2	6
14	提环	1	39	连接体	1
15	滑动套	1	40	电机	1
16	平面推力球轴承	1	41	自攻螺钉M2×7	2
17	钢球φ3	2	42	控制线路板	1
18	主轴	1	43	推拉板	1
19	钢球4.5	2	44	霍尔元件板	2
20	凸轮轴	1	45	下柄壳	1
21	平面推力球轴承	1	46	五针插座	1
22	轴承687ZZ	2	47	压柄簧	1
23	滚针φ2×13.6	1	48	开关压柄	1
24	内齿轮套	1	49	滚针2×18.8	1
25	刹车开关簧	1			



深圳星精丰科技有限公司

SHENZHEN XINGJINGFENG TECHNOLOGY CO., LTD.



地址：广东省深圳福田区金田南路银庄大厦银星阁14A
 ADD: Room 14A, Yin Xing Court, Yin Zhuang Building, Jin Tian Road,
 Futian District, Shenzhen, Guangdong Province, China 518048
 电话 (TEL) : +86-755-29663806
 网站 (WEB) : www.xjfet.com

◇使用说明

1. 使用时，务必用本品附带的专用连接线将XJF-2专用电源供应器与电动螺丝刀相连接，并用锁紧螺母拧紧，并且将专用电源接在带有防漏电保护装置的220VAC电源上。

2. 刀头插入：用手指把锁套往里推，将适合的刀头插入，当松开锁套时，刀头即被自动卡住。

注意：请勿以敲击或硬拉的方式装卸。

3. 扭力设定：旋转调扭螺母来设定螺丝刀的扭力大小，顺时针往里旋转会使输出的扭力增大，逆时针往外旋转会使输出扭力减小。

注意：扭力调整窗口上的刻度仅供设定记录用，并不代表输出的扭力值，正确的输出扭力值籍由扭力测试仪或扭力扳手测试而得。为防止已设定的扭力值被更改，设定完成后，用扭力护套替代调扭套，以防扭力值被改动。

4. 锁、退螺丝：先将拨动开关拨到相应的位置，锁螺丝时，拨动开关在下方位置，退螺丝时，拨动开关在上方位置。然后将刀头尖端对准螺丝凹槽，轻轻向下压住，按住开关压柄，即可进行螺丝的锁退。

5. 本体固定：使用时，应将螺丝刀悬挂固定（如以弹吊车悬挂等），以避免螺丝刀碰撞掉落造成外壳破裂或内部损坏及避免电源线被拉扯断裂。

6. 扭力到达时：本螺丝刀内部设有自动停止装置。当正转锁螺丝时，扭力达到预设的扭力值后，即使不松开开关压柄，马达电源也会被自动切断。

注意：锁付过程中，请紧握螺丝刀，以免因瞬间的反弹而使刀头脱离螺丝凹槽，造成螺丝凹槽的破坏。

7. 退出螺丝时：当欲反转退出锁紧的螺丝时，若在同一扭力设定值时无法退出，请将扭力设定值提高，等螺丝退出后，再还原至原来设定的位置。

8. 过载操作：若发现握把温度急剧升高，或锁付过程中，转速急速下降，即表示螺丝刀在过载下操作，此时，请更换较大扭力输出的电动螺丝刀，或降低锁付频率，以延长螺丝刀的使用寿命。

9. 安装或取下刀头，进行检查，或暂停使用时，请务必拔下电源插头。

10. 当电动螺丝刀出现故障时，请交由专业维修人员进行维修。

◇零件分解图

