

手持式螺丝供料器
Blowing screw feeder

目录：

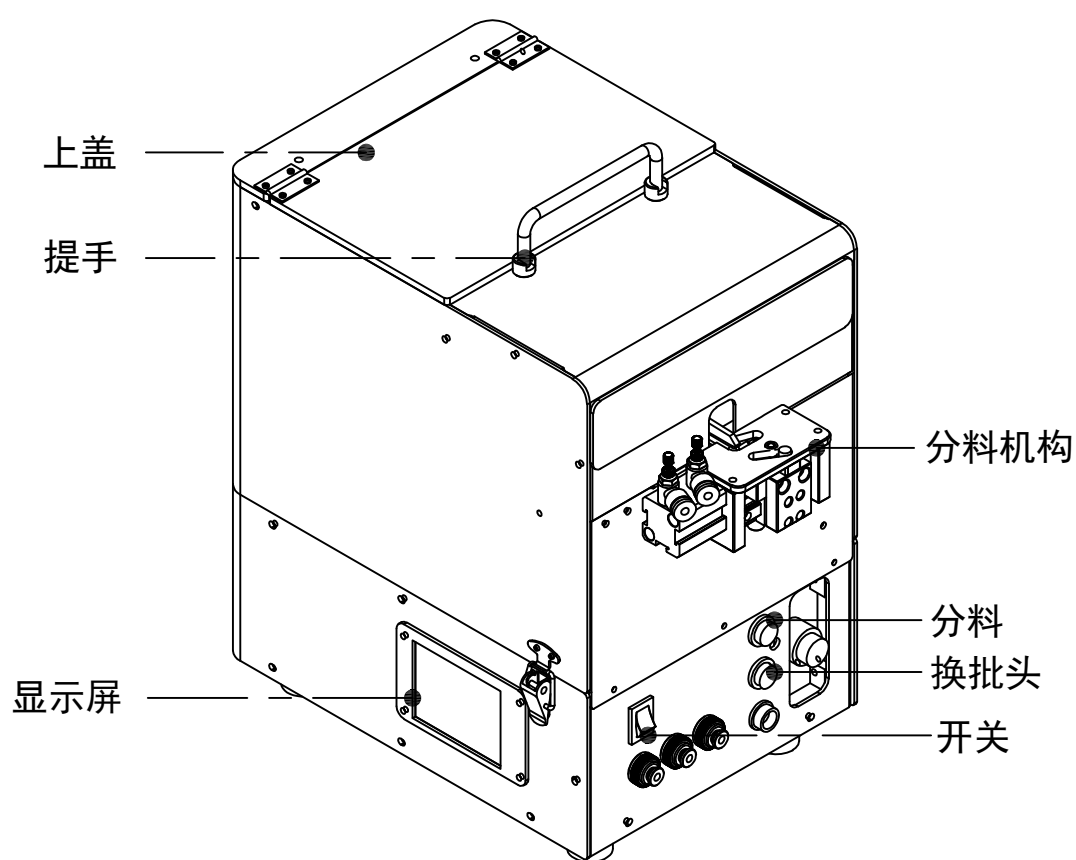
| | |
|-----------|----|
| 安全事项..... | 01 |
| 产品介绍..... | 02 |
| 产品配件..... | 03 |
| 使用说明..... | 04 |
| 外观尺寸..... | 05 |
| 故障排除..... | 06 |
| 日常保养..... | 07 |

一. 安全事项 ✓ ✕

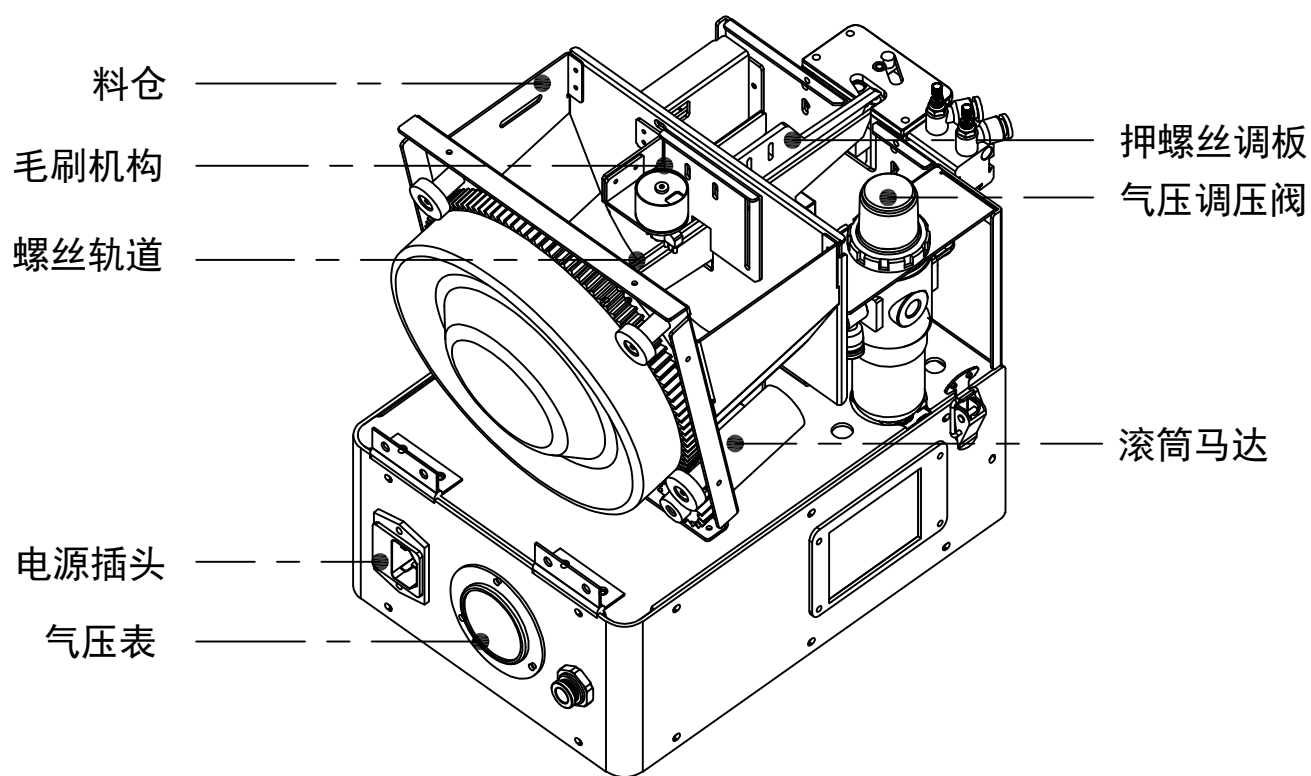
- 1. 击打 撞击 ✕
- 2. 夹头伸出小心伤到手 ✓
- 3. 输出信号线分正负极 ✓
- 4. 要用型号对应的螺丝 ✓
- 5. 料仓加料加到警戒线 ✓

二. 产品介绍

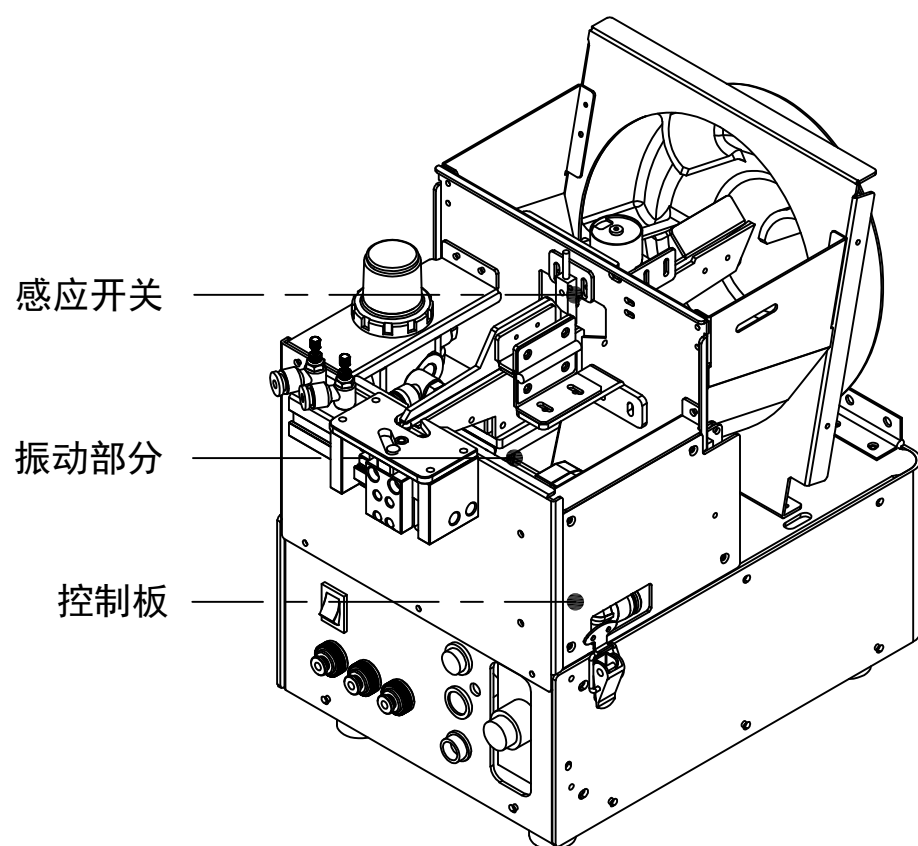
图一



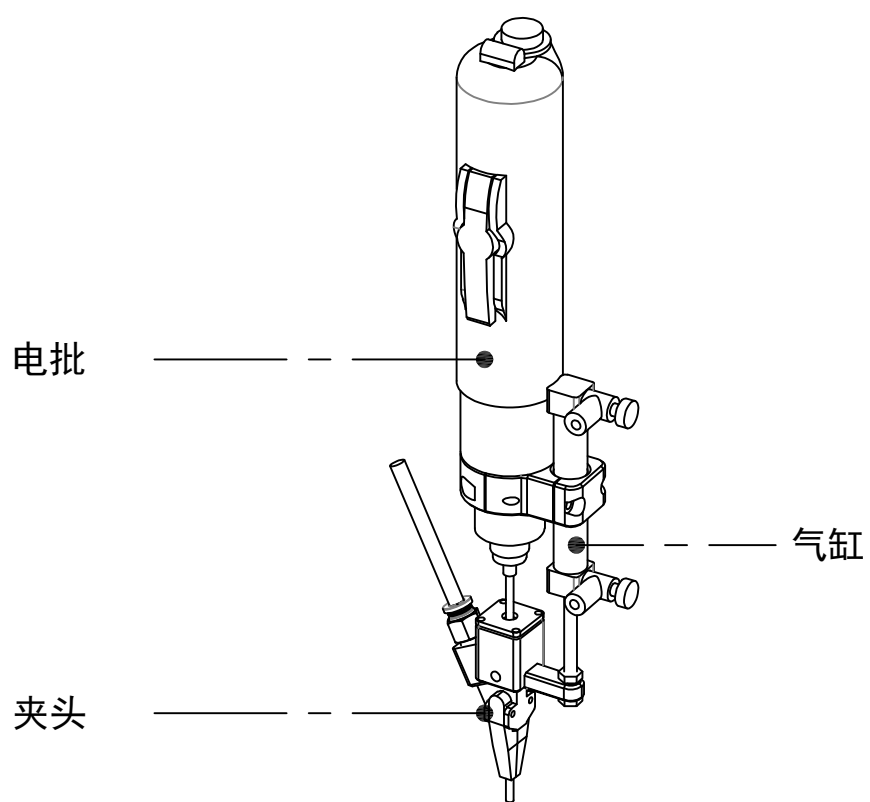
图二



图三



图四



三. 产品配件

- 1. 机器 *1
- 2. 电源线 *1
- 3. 气管 *1
- 4. 螺丝扳手 *1
- 5. 说明书 *1
- 6. 电批 *1
- 7. 夹头 *1

四. 使用说明(默认设置)

吹气式螺丝供料器

计数值

0

清零

☐ 测试

工件计数

0

清零

上料设置

出料设置

电批设置

功能测试

1. 计算值
0-9999 点击复位可清零
2. 测试
点击可老化测试
3. 工件计数模式
可知道一天做多少产品
4. 上料设置
滚筒，振动，毛刷设置
5. 出料设置
分料器设置
6. 电批设置
使用模式和电批气缸，电批
旋转设置
7. 功能测试
可单独控制每一个部件，可判断默某个部件
有问题

上料设置

保存

返回

滚筒速度

0

等级

滚筒延时

0

毫秒

振动强度

0

等级

振动延时

0

毫秒

毛刷速度

0

等级

- 上料设置
1. 滚筒速度，滚筒延迟
滚筒马达速度默认40-60和时间设置
2000ms
2. 振动强度，振动延迟
振动马达调整18-30，时间2000ms
3. 毛刷速度
毛刷马达的速度50；


出料设置

保存

返回

| | | | |
|--------|---|----|---|
| 红外 | <input type="radio"/> 开 <input type="radio"/> 关 | 磁感 | <input type="radio"/> 开 <input type="radio"/> 关 |
| 分料持续时间 | <input type="text" value="0"/> | 毫秒 | |
| 分料停留时间 | <input type="text" value="0"/> | 毫秒 | |
| 吹料保持时间 | <input type="text" value="0"/> | 毫秒 | |
| 工件螺丝数量 | <input type="text" value="0"/> | 颗 | |

出料设置

1. 轨道感应器可以打开也可以关闭使用磁感觉开关选配，也可以打开关闭

2. 分料持续时间

使用中，指分料来回的时间设定，正常设定为250ms

3. 分料停留时间


使用中，指分料去让螺丝掉落的时间，正常设置为150ms

4. 吹料保持时间

使用中，指吹螺丝的时间，根据螺丝大小和电批气缸行程长短控制 正常设置为200ms

5. 工件螺丝数量

使用中，指一个产品需要锁付几颗螺丝，设置好后保存，完成设定的颗数后，主屏上会计数一个产品。


电批设置

保存

返回

| | |
|--------|---|
| 电批气缸数量 | <input type="radio"/> 单缸 <input type="radio"/> 双缸 |
| 拉料启动延时 | <input type="text" value="0"/> 毫秒 |
| 拉料保持时间 | <input type="text" value="0"/> 毫秒 |
| 推料启动延时 | <input type="text" value="0"/> 毫秒 |
| 旋转持续时间 | <input type="text" value="0"/> 毫秒 |

电批设置

1. 电批气缸数量

使用中，一个是单行程气缸，一个是双行程气缸

2. 推拉启动延迟

使用中，用时候怕节奏掌握不好，锁紧后手松开立即补料打到产品，这里做延迟可以让启动时间退后。

3. 推料保持时间


使用中，电批气缸推拉的时间设置需要配合气压阀一起调节快慢。

4. 推料启动延迟

使用中，双缸下设置第二气缸启动速度的调整 0ms 需要手动按电批开关启动，

5. 旋转持续时间


使用中，根据出料的速度做调整。

 功能测试

高级返回

| | | | | | | |
|------|-------------------------|------------------------------------|------|--------------------------|------------------------------------|----------------------------------|
| 滚筒电机 | <input type="radio"/> 开 | <input checked="" type="radio"/> 关 | 电批推料 | <input type="radio"/> 开 | <input checked="" type="radio"/> 关 | |
| 毛刷电机 | <input type="radio"/> 开 | <input checked="" type="radio"/> 关 | 电批旋转 | <input type="radio"/> 开 | <input checked="" type="radio"/> 关 | |
| 振动电机 | <input type="radio"/> 开 | <input checked="" type="radio"/> 关 | 按钮 | <input type="radio"/> | 刹车 | <input checked="" type="radio"/> |
| 分料气缸 | <input type="radio"/> 开 | <input checked="" type="radio"/> 关 | 完成 | <input type="checkbox"/> | 报警 | <input type="checkbox"/> |
| 吹料气缸 | <input type="radio"/> 开 | <input checked="" type="radio"/> 关 | 启动 | <input type="radio"/> | 磁感 | <input type="radio"/> |
| 电批拉料 | <input type="radio"/> 开 | <input checked="" type="radio"/> 关 | 红外 | 1024 | | |

- 功能测试
- | | | |
|-----------|-----------|---|
| 1. 滚筒电机 | 开 | 关 |
| 2. 毛刷电机 | 开 | 关 |
| 3. 振动电机 | 开 | 关 |
| 4. 分料气缸 | 开 | 关 |
| 5. 吹料气缸 | 开 | 关 |
| 6. 电批拉料气缸 | 开 | 关 |
| 7. 电批推料气缸 | 开 | 关 |
| 8. 电批旋转 | 开 | 关 |
| 9. 电批旋转 | 开 | 关 |
| 10. 按钮 | 测试看有没有信号 | |
| 10. 刹车 | 电批刹车信号 | |
| 11. 完成 | 送料完成信号 | |
| 12. 报警 | 机器没送料报警信号 | |
| 13. 启动 | 电批启动信号 | |
| 14. 磁感 | 轨道感应磁感开关 | |
| 15. 红外 | 轨道感应红外信号 | |

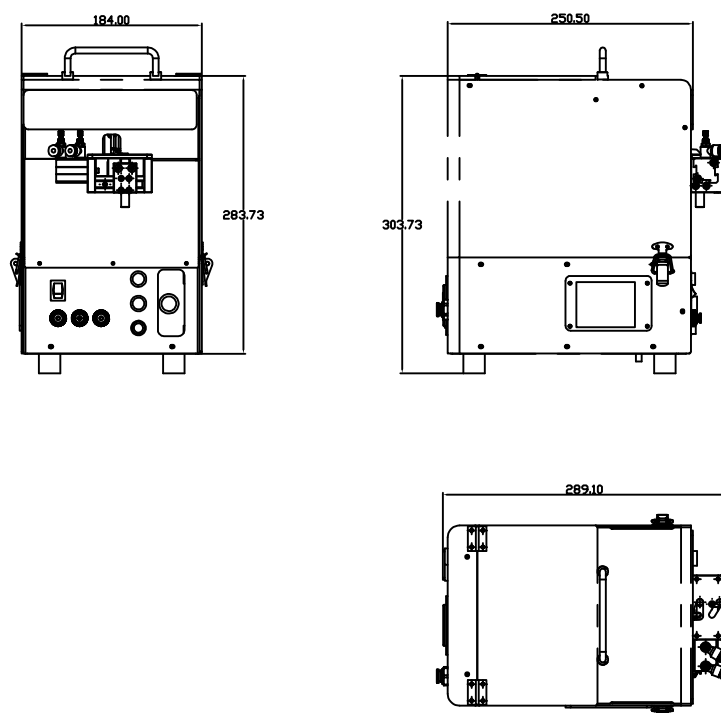
 高级设置

授权返回

参数密码验证 ☐ 开 ☐ 关

设置密码
锁屏防止不是专业的人员任意改动参数

五. 外观尺寸



信号输出

黑色线为0v

红色线为启动信号 接plc负极：

黄色线为报警信号 接plc负极：

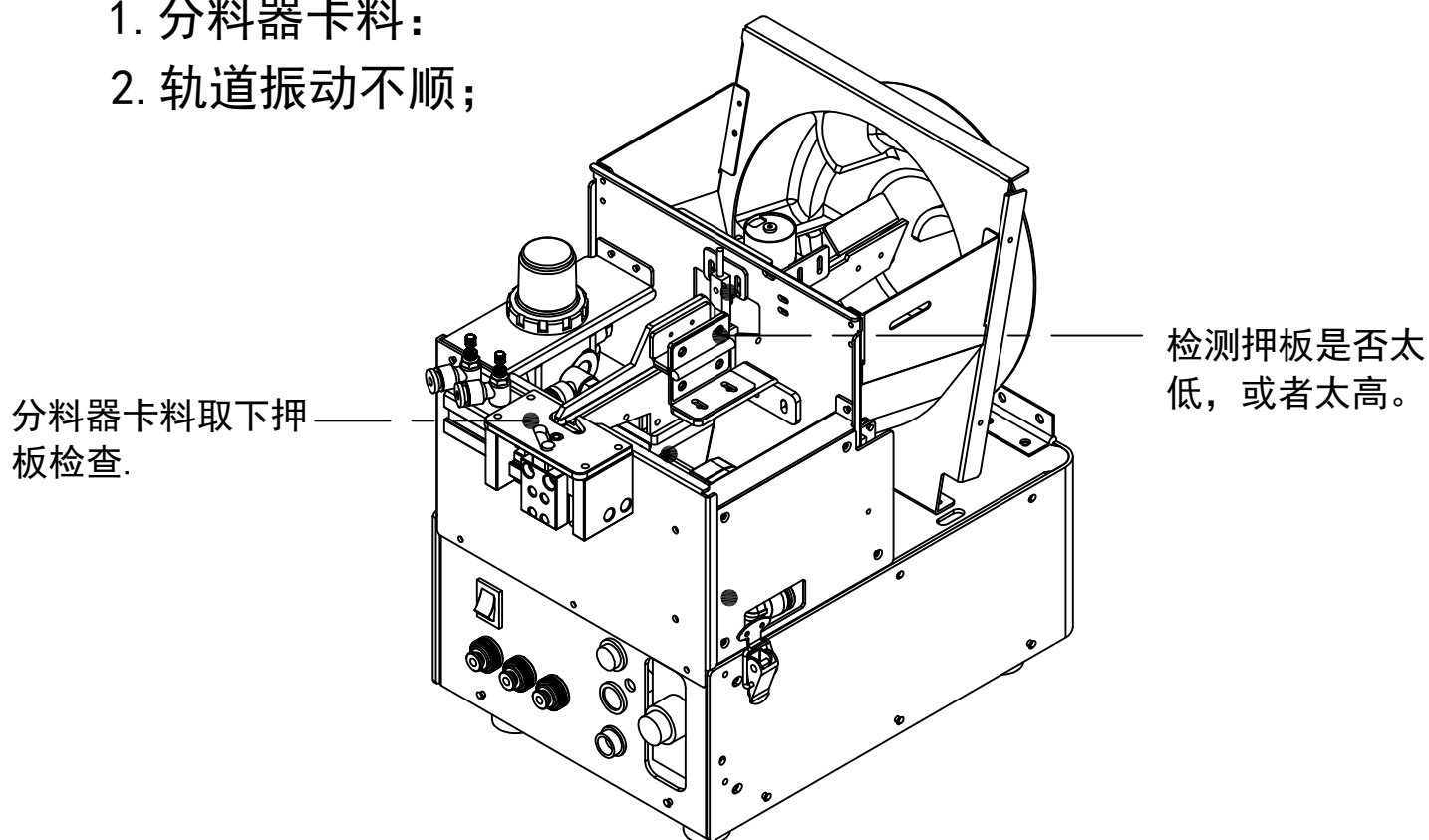
绿色线为信号输出 接plc负极：

注意：接plc不可有电压输入，会导致控制板烧毁；

六. 故障排除

常见故障：

1. 分料器卡料：
2. 轨道振动不顺；

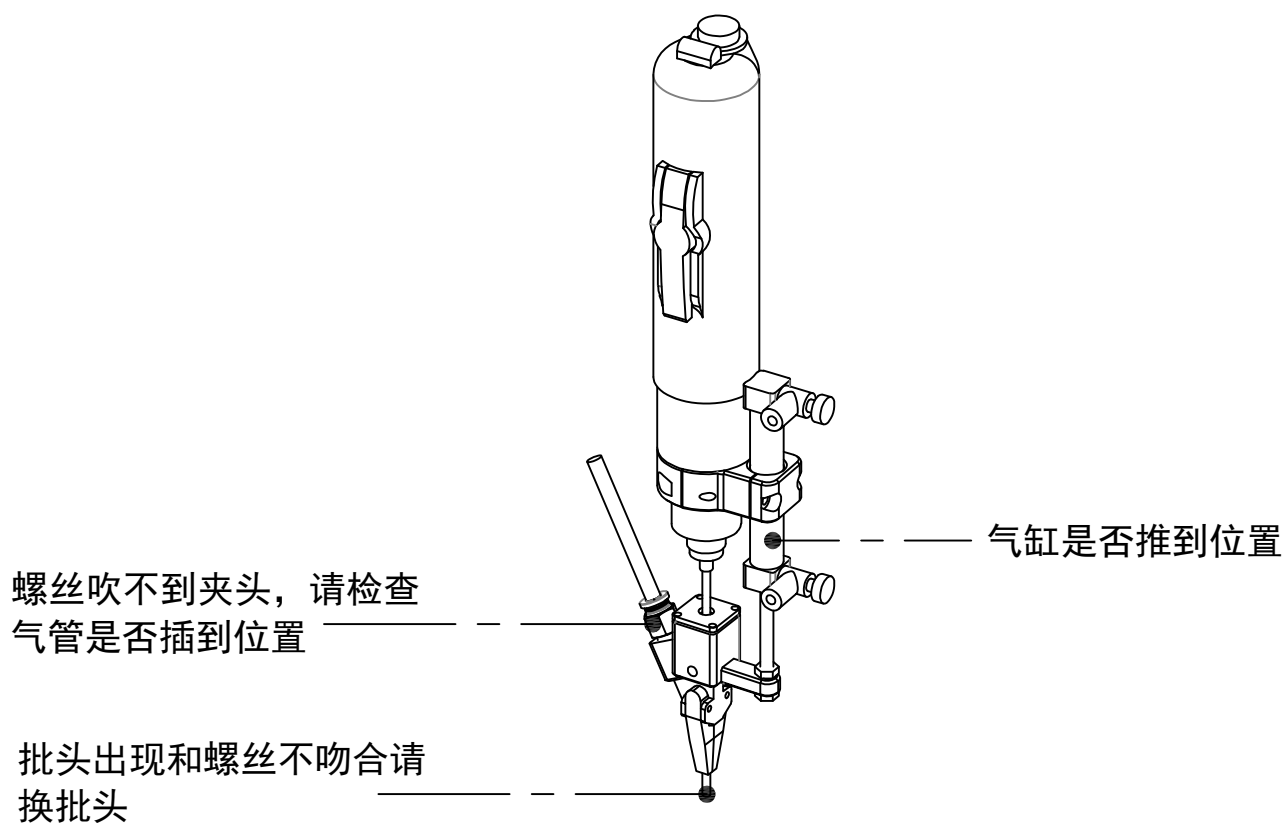


1. 分料器卡料原因：1. 有异物. 2. 螺丝不匹配，清除即可：
2. 轨道振动不顺原因：1. 押板太低，2. 螺丝不匹配，有异物. 3. 振动需要调整强度. 4. 毛刷力量太小。

夹头部分：

1. 夹头出料不顺

螺丝吹不到夹片中请检查气管时间，夹头吹出时间，电批旋转时间。



七. 日常保养

1. 定期打开罩壳用气枪吹出杂质.
2. 分料器用气枪吹下杂质.
3. 轨道表层有油脂可以用酒精擦拭掉.