

操作说明书

(阶梯式螺丝供料器) FP-M2-50-M8-50-01/02

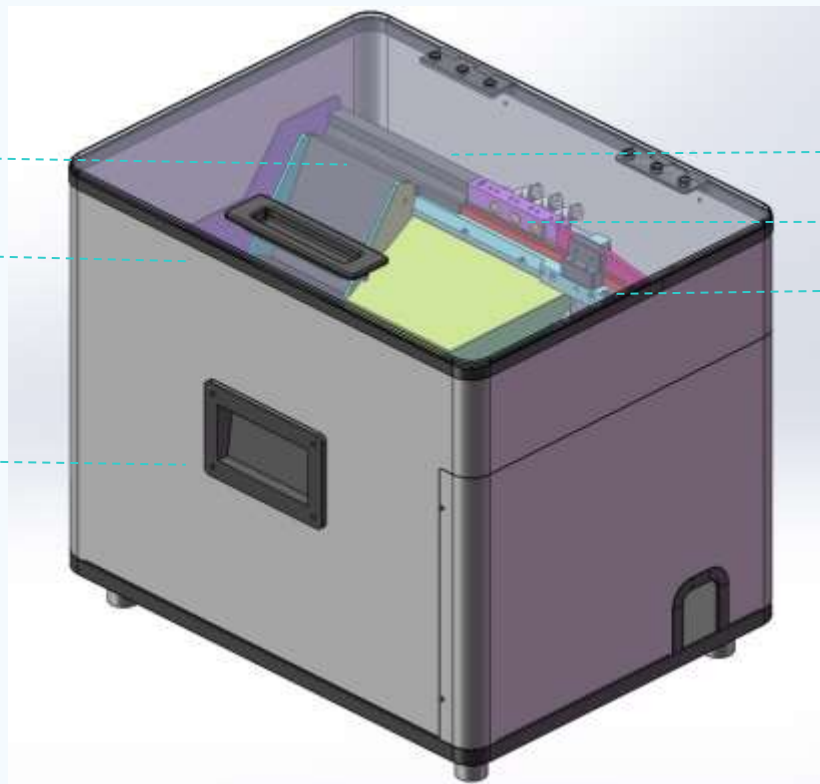


苏州澎湃富亿田智能科技有限公司
苏州市吴中区七子路金地威新智造园5A4 楼
邮编：215156
电话：86-0512-66565758

设备简介

气压显示表
盖板

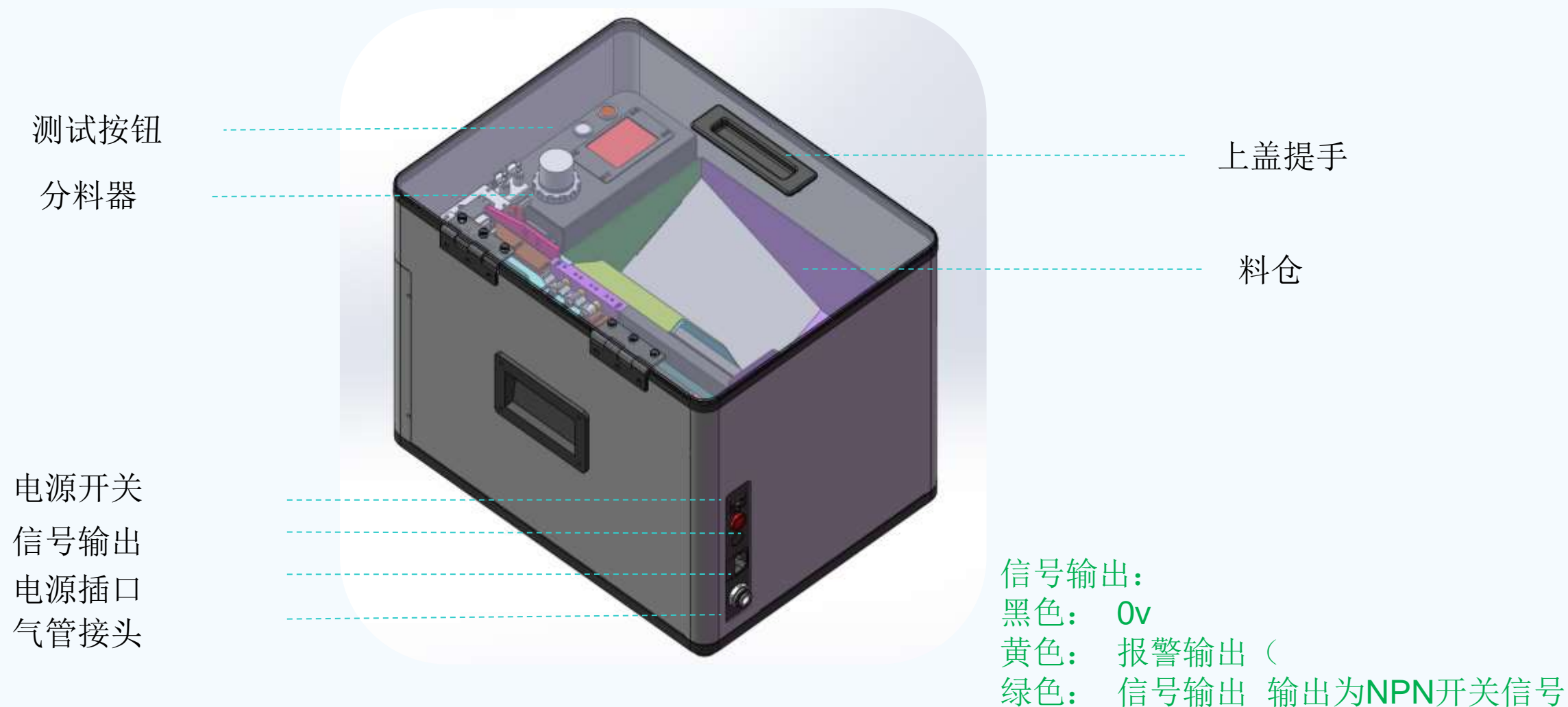
提手



上盖
轨道吹气
押板

机器说明：
开机振动让螺丝入料，气缸分料
螺丝被环行感应器感应到机器停
止，信号输出。

设备简介



1.适用范围/尺寸

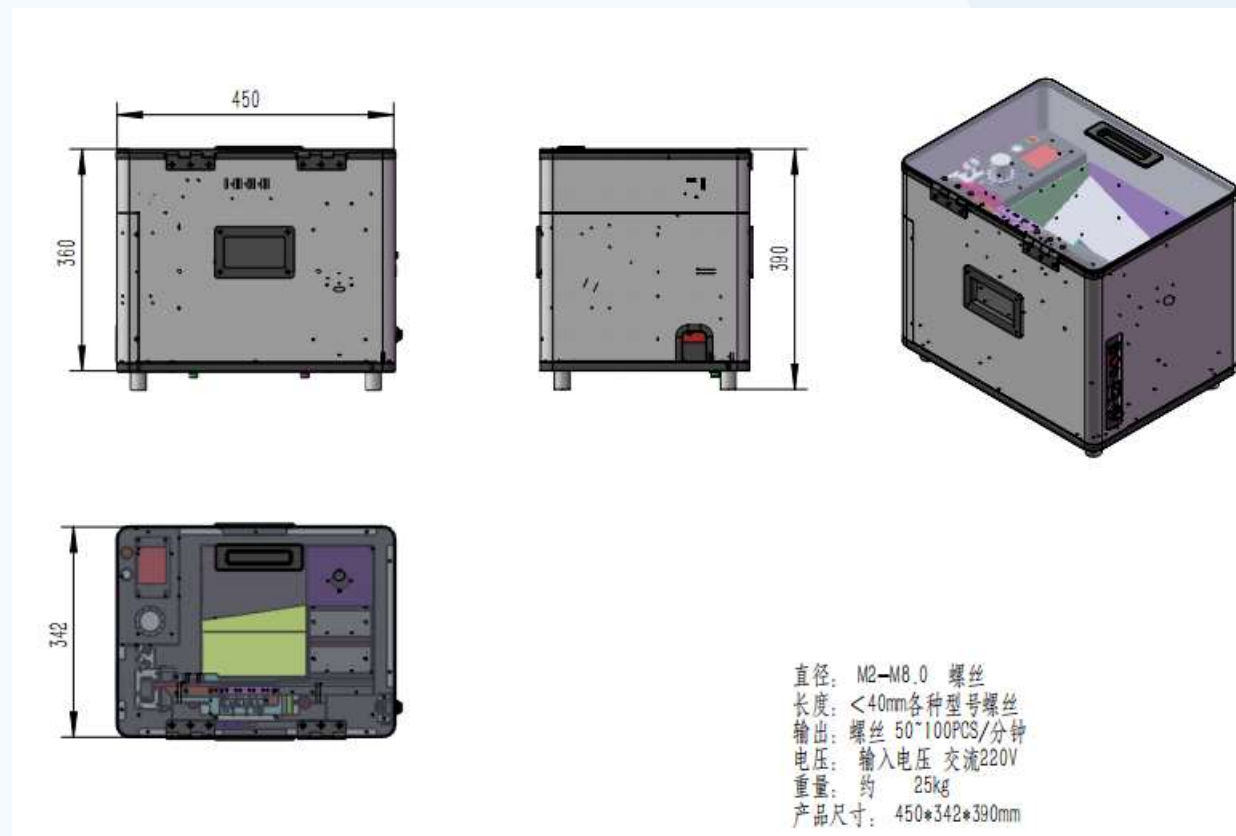
设备简介

外观尺寸

直径: M2-M12.0 螺丝
长度: < 50mm各种型号螺丝
输出: 螺丝 50~100PCS/分钟
电压: 输入电压 交流220V
产品尺寸: 450*342*390mm

注: 机器根据螺丝定制, 分FP-M2-50M8-50 -01/02

可分为: 一出一 (01) 一出二(02) 两种



推举式整体出钉速度不受盘内螺丝重量等影响始终保持平稳出钉。

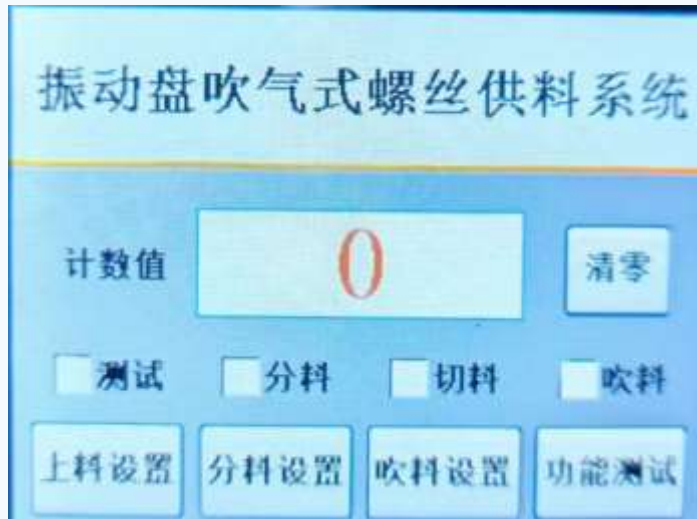
信号线出钉信号分为两组:

一、组为出钉到位信号, 通知机器取料。

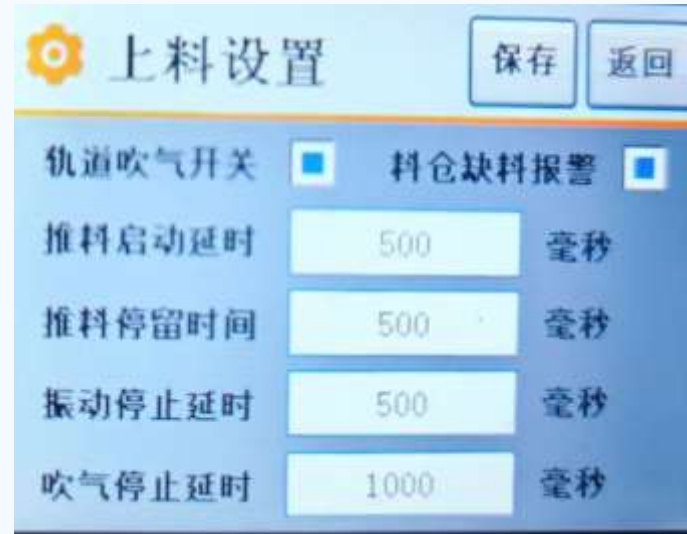
二、轨道有缺料超时报警, 料仓有缺料报警。通知机器缺料 (加配)

2.触摸屏特点介绍

设备简介



1. 显示出螺丝数值
2. 测试模式：老化测试
3. 测试：老化测试
4. 上料设置
5. 分料设置
6. 吹料设置
7. 功能设置

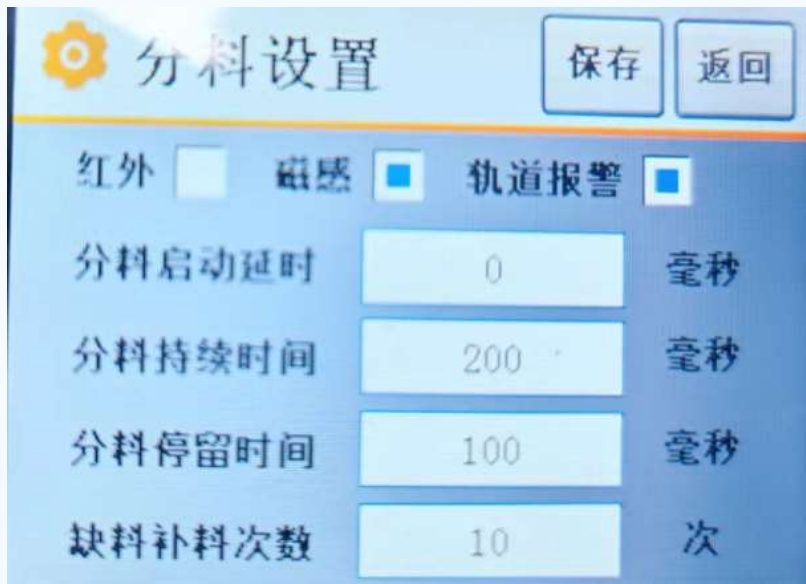


1. 轨道吹气开关：打开或关闭轨道吹螺丝气体
2. 料仓缺料报警：选配开关
3. 推料启动延迟：控制推料的时间
4. 推料停留延迟：控制推料到上端停留等待时间
5. 振动停止延迟：控制直振振动停止的时间
6. 吹气停止延迟：控制轨道吹螺丝的时间

3. 触摸屏设置



- 1.管道出料 分自动 和点动 默认 自动
- 2.出料管道数量 有2个出料管道 1.2.需要几个管道点亮按钮
- 3.管道传感器开关 有2个管道传感器开关 需要准确开关出料 几个管道数量就点几个
- 4.吹料启动延迟 点启动开关后多少秒后启动分料的开关
- 5.吹料保持时间 吹螺丝的时间设置，时间越长吹料约久。气管很长久需要调整时间



- 1.红外 磁感 轨道报警 （机用暂时不用）
- 2.分料启动延时 给信号后延迟多少秒后分料启动
- 3.分料持续时间 气缸分料来回多少毫秒
- 4.分料停留时间 螺丝分道下落孔后停留时间
- 5.缺料补料次数 分料来回几次没有侦测到螺丝会报警输出

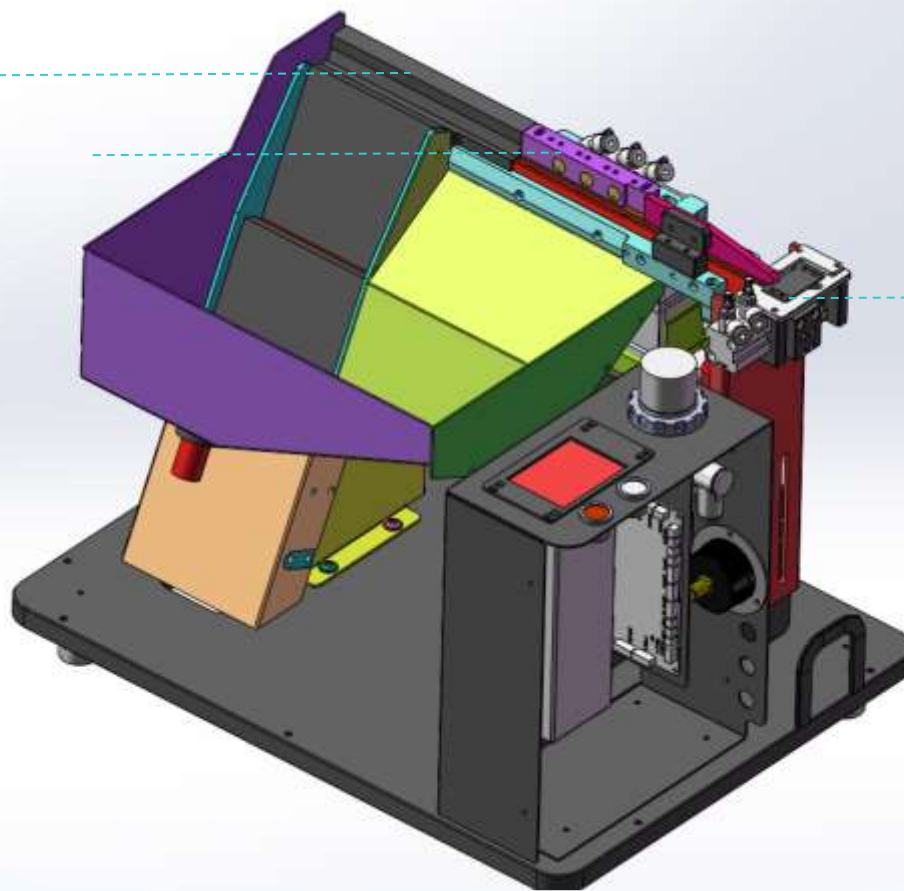


此项功能用于单独测试每一个功能是否正常动作，直观显示，利于排查故障。

2.振动

1.吹料

3.分料



- 1.螺丝会在吹料的地方吹不出出歪斜螺丝，方法：调整吹气位置，和气压大小
- 2.振动不够力，或者振动太强，方法：调整直振调频器，频率和电压
- 3.分料卡料，方法：检查是否有不规则螺丝，检查分料孔位置，检查气管是否变形，检查轨道是否太宽或者太窄。

6.故障和保养

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. 轨道盘面表层有油脂可以用酒精擦拭掉.

7.设备配置

配置：

- 气动元件： smc或同等品牌元件
- 控制器： 赛立恩SALION数字变频振动控制器
- 电控： 自主研发控制板
- 触摸屏： 自主研发
- 振动器： 自主研发

苏州澎湃富亿田智能科技有限公司
苏州市吴中区七子路金地威新智造园 5A4 楼
邮编： 215156
电话： 86-0512-66565758