

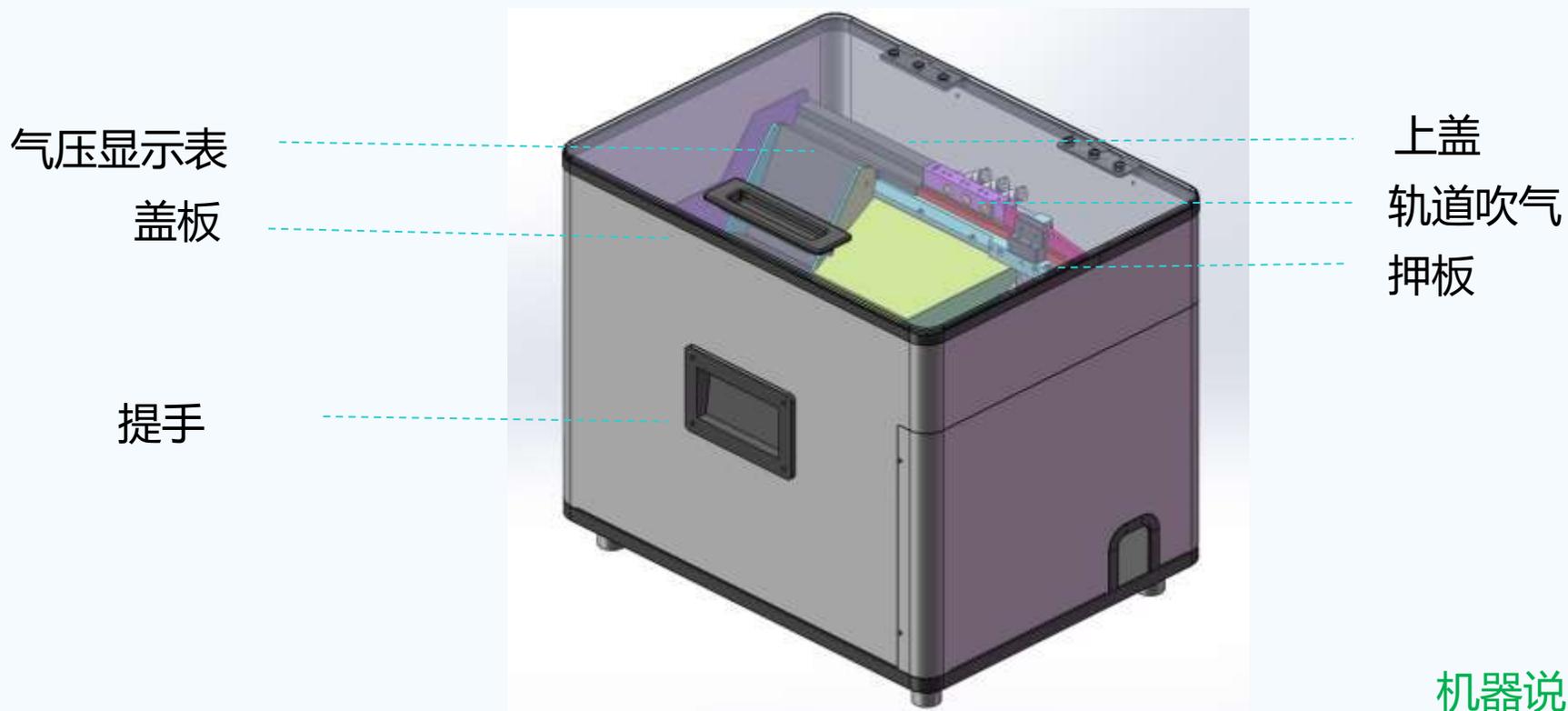
# 操作说明书

(阶梯式螺丝供料器) FP-M2-50-M8-50-01/02



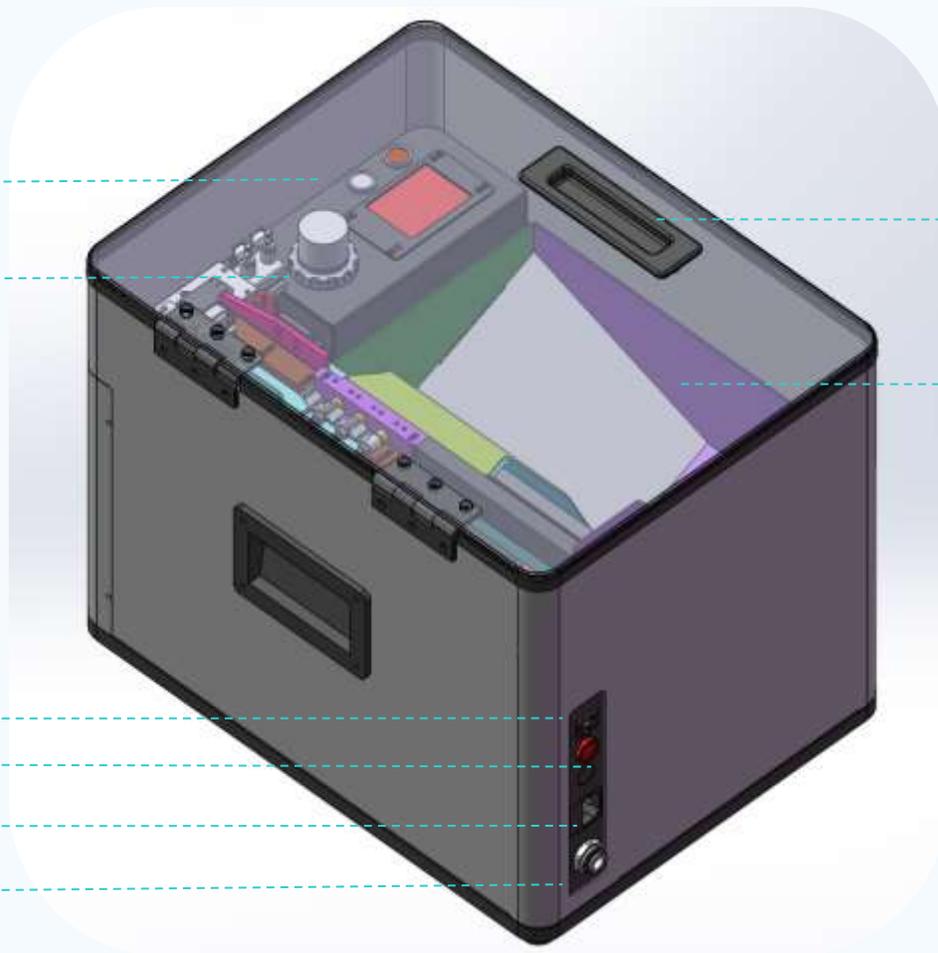
苏州澎湃富亿田智能科技有限公司  
苏州市吴中区七子路金地威新智造园5A4楼  
邮编：215156  
电话：86-0512-66565758

# 设备简介



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



测试按钮

分料器

上盖提手

料仓

电源开关

信号输出

电源插口

气管接头

信号输出:

黑色: 0v

黄色: 报警输出 (

绿色: 信号输出 输出为NPN开关信号

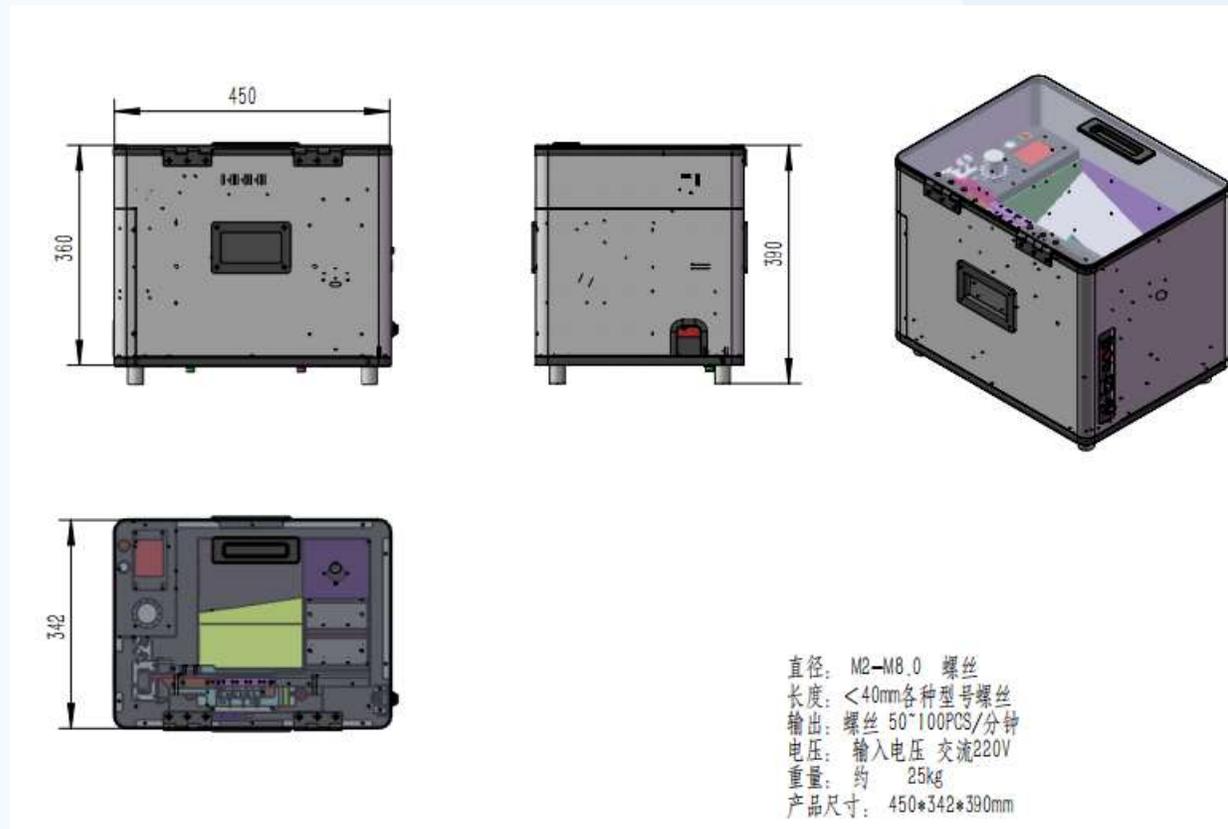
## 1.适用范围/尺寸

**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

## 外观尺寸



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。

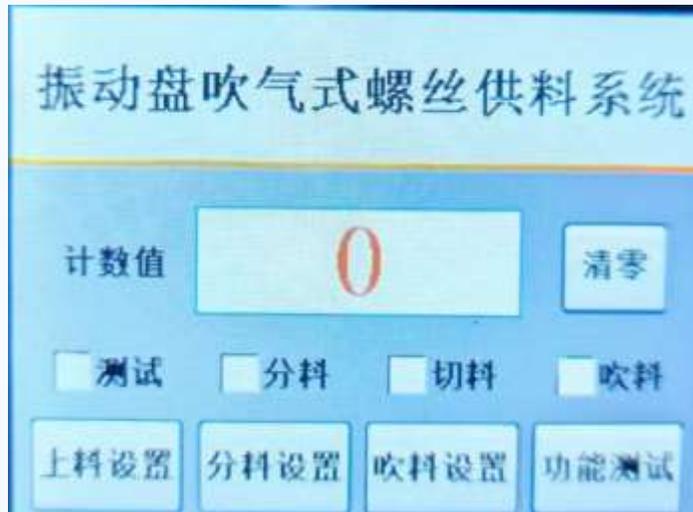
信号线出钉信号分为两组:

一、组为出钉到位信号, 通知机器取料。

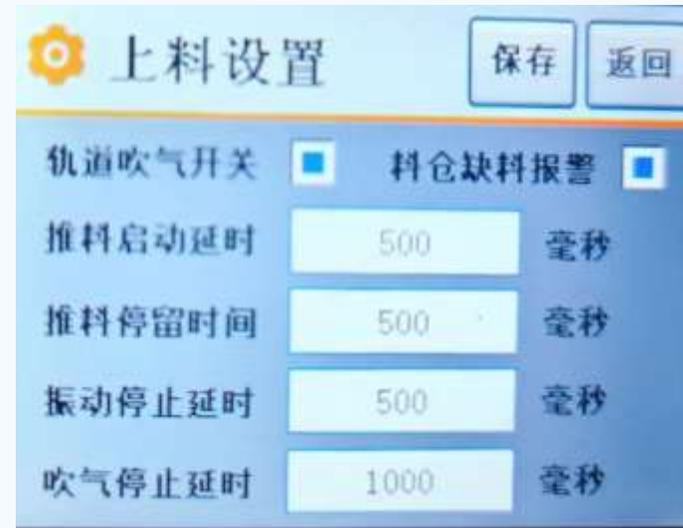
二、轨道有缺料超时报警, 料仓有缺料报警。通知机器缺料 (加配)

## 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

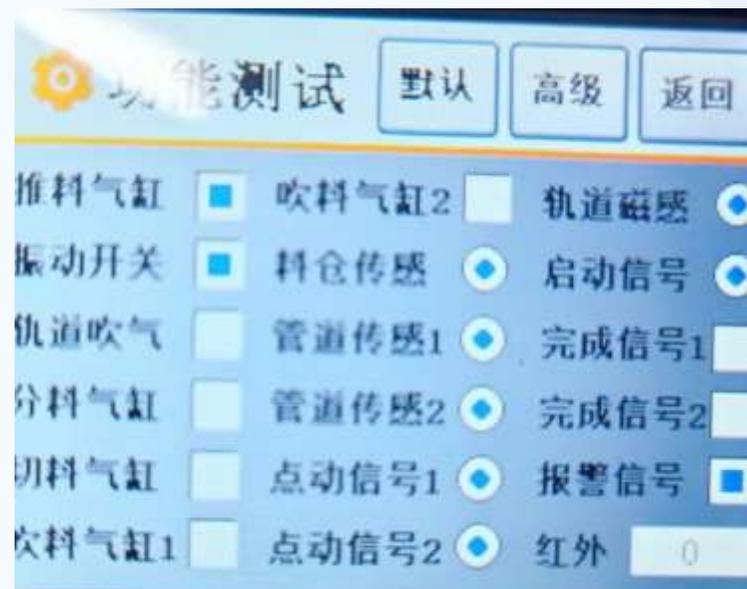
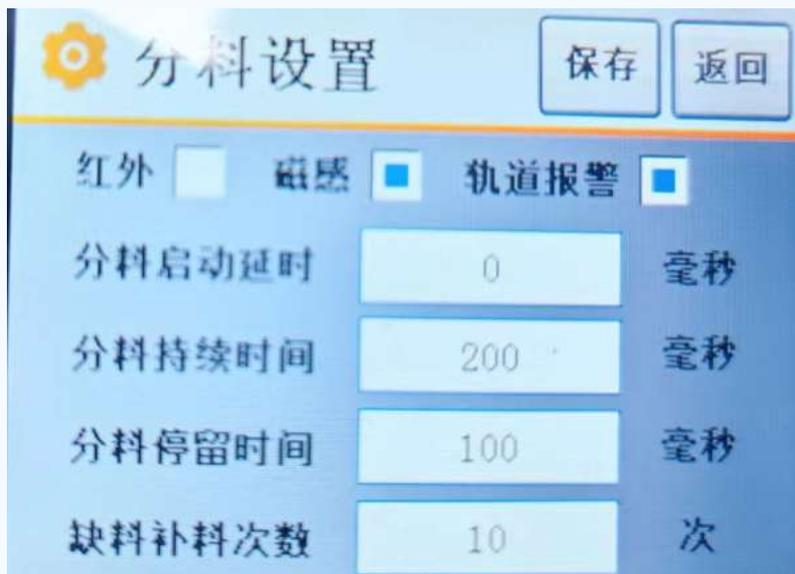


1. 轨道吹气开关：打开或关闭轨道吹螺丝气体
2. 料仓缺料报警：选配开关
3. 推料启动延迟：控制推料的时间
4. 推料停留延迟：控制推料到上端停留等待时间
5. 振动停止延迟：控制直振振动停止的时间
6. 吹气停止延迟：控制轨道吹螺丝的时间

## 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

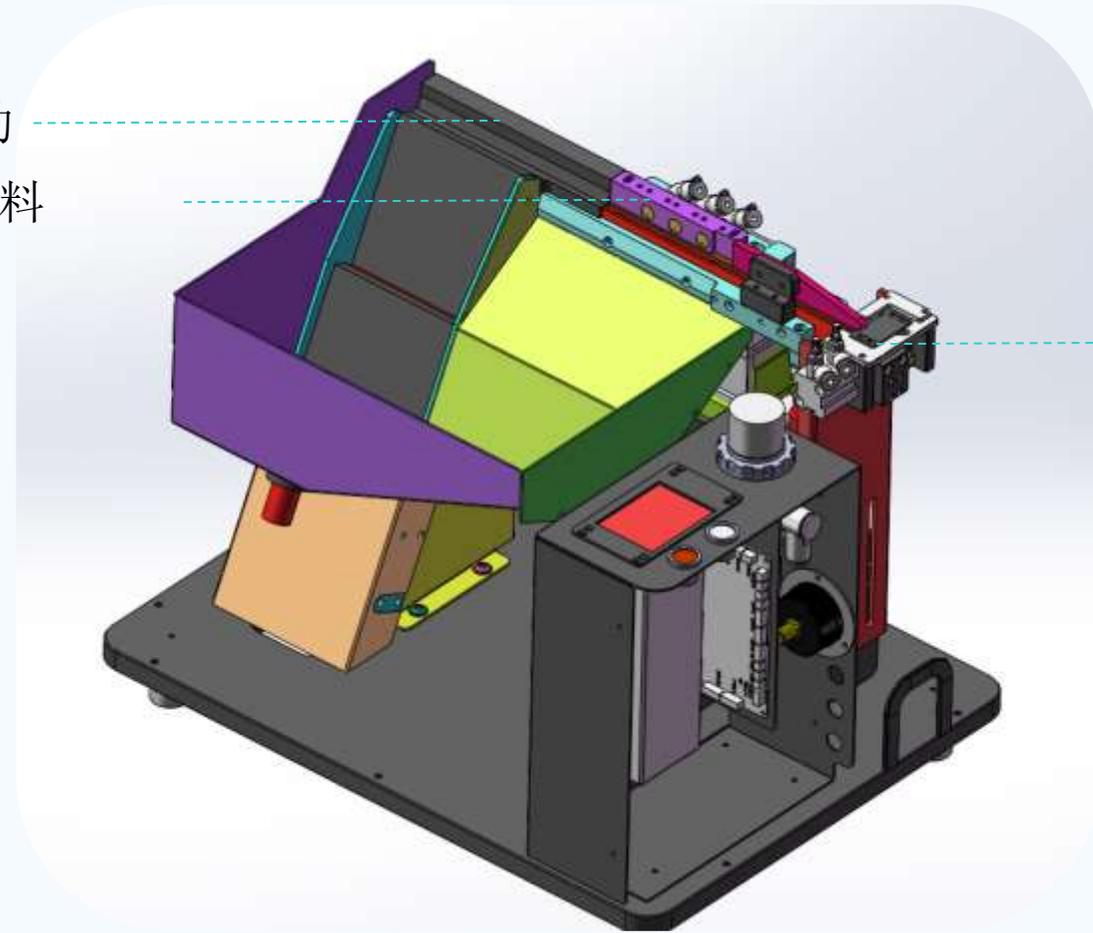


- 1.红外 磁感 轨道报警 (机用暂时不用)
- 2.分料启动延时 给信号后延迟多少秒后分料启动
- 3.分料持续时间 气缸分料来回多少毫秒
- 4.分料停留时间 螺丝分道下落孔后停留时间
- 5.缺料补料次数 分料来回几次没有侦测到螺丝会报警输出

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