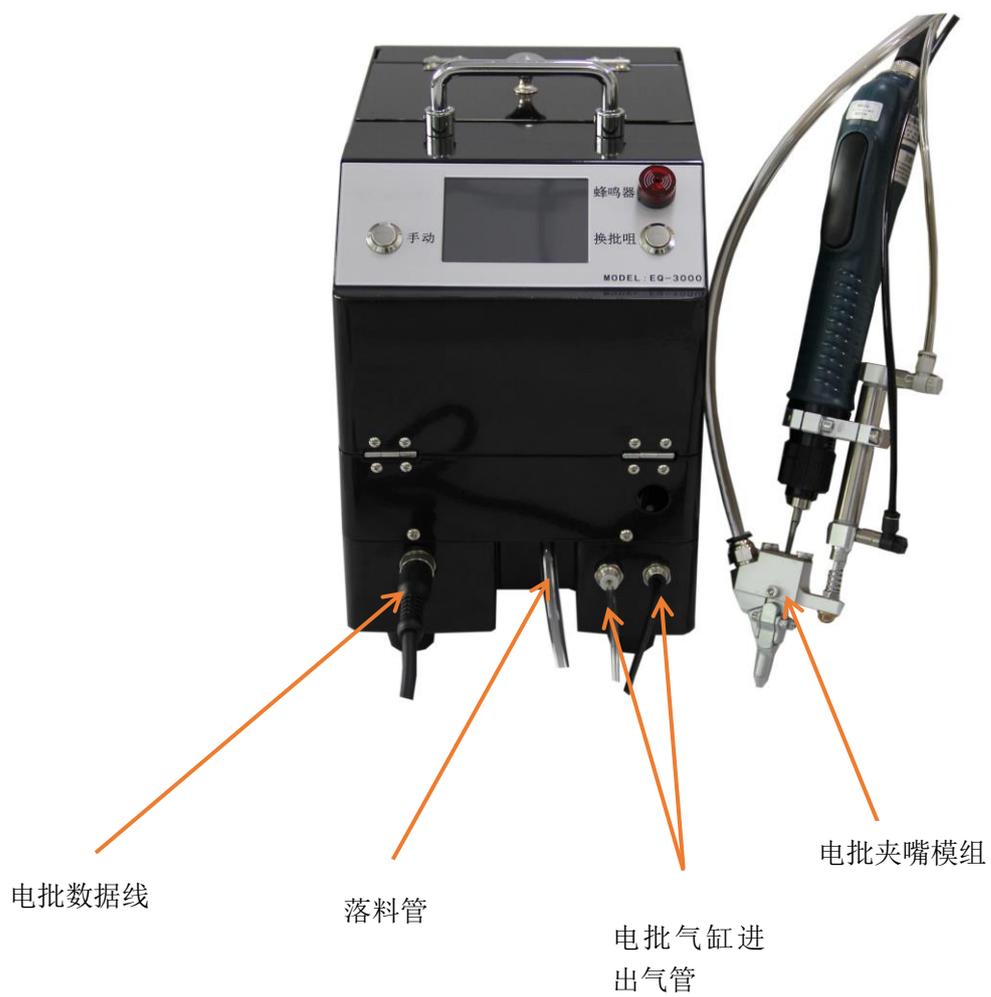
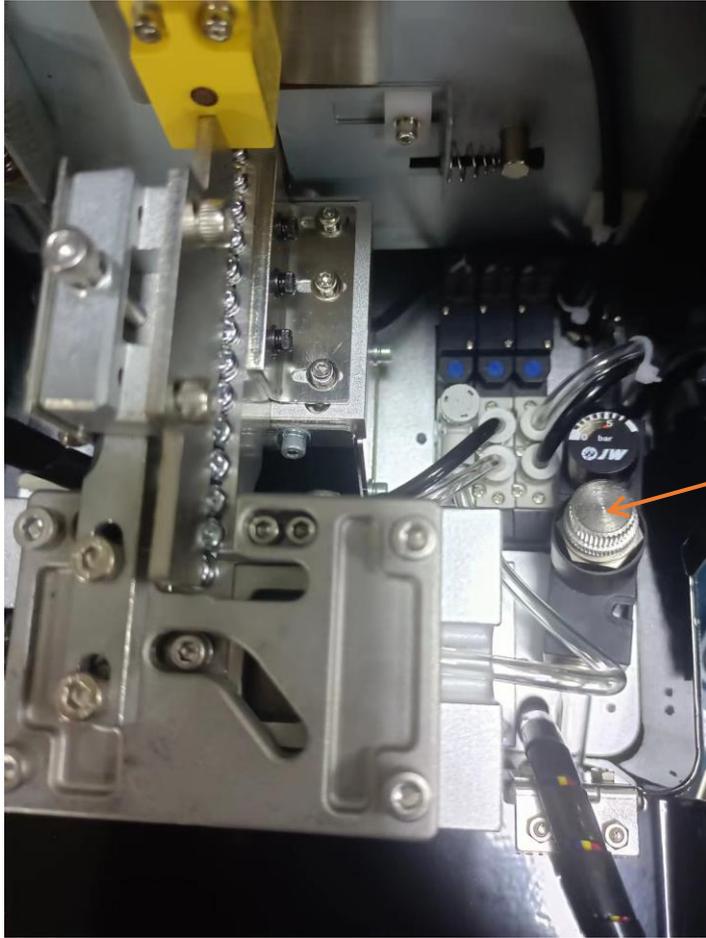


手持气吹螺丝供料机说明书





一、进气调压阀调节



进气调压阀调节

先将气源接入到调压阀，调节上面的旋钮即可对调压阀的压力值进行调节，气源不低于0.6MPa

二、螺丝落料管安装

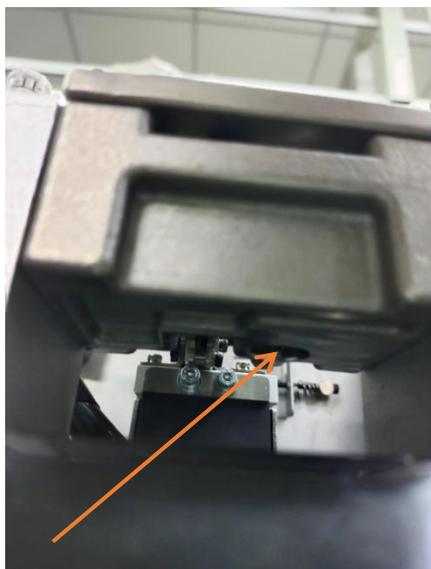


图 1

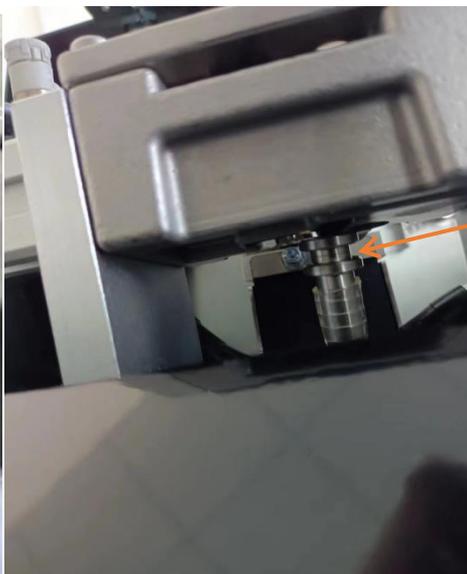


图 2

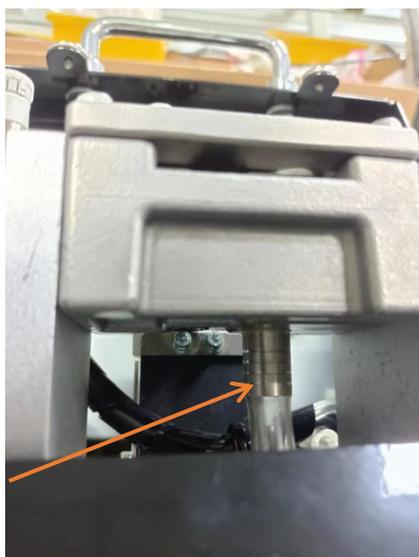


图 3



图 4

螺丝落料管安装：

1. 先将带有落料套筒的一端从分料底部正下穿过，一只手将图 4 弹簧销向外拉定住，另外一只手将落料套筒卡入分料器底座孔中（需确认落料套筒插到位，套筒台阶面与分料底座面相平，如图 3），最后将图 4 的插销松回，需确定销钉卡到落料套筒槽中即可。

三、电批夹嘴模组安装调节



图 1

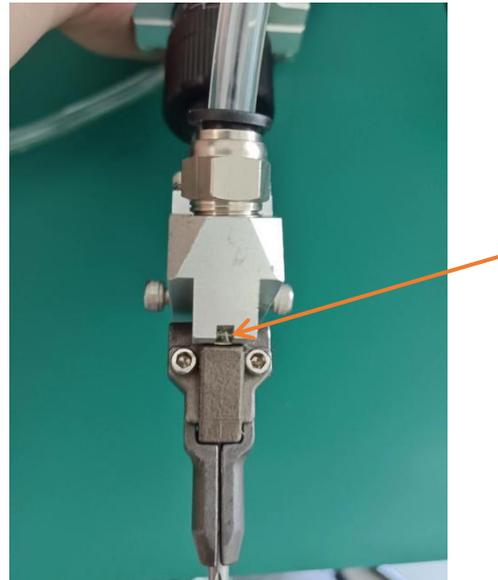


图 2

电批夹嘴模组气管安装：

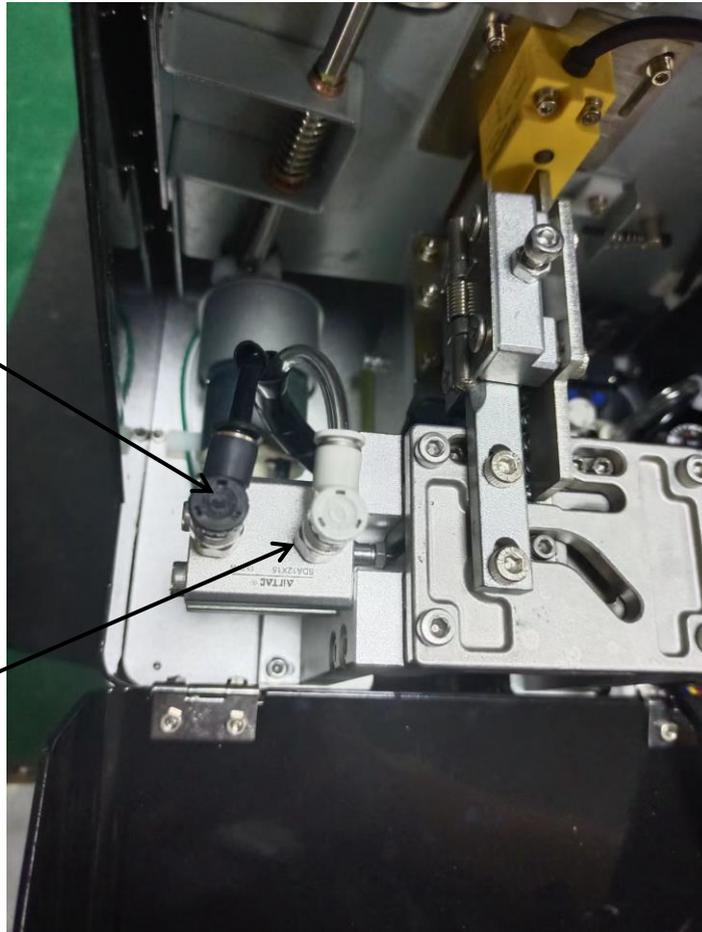
1. 首先将进气口 1 和进气口 2 的气管按颜色插好，再将进料管插入，插进料管时需要确定气管必须插到底，从缺口处看到气管，说明气管按到底如图 2；
2. 气缸伸缩力度调节，调节推锁调节阀大小即可；

四、手动按钮与换批咀按钮



1. 在工作中，按面盖上的手动按钮，机器会自动运行出料一次；
先按下换批咀，这时按下手动按钮，则为启动吹气（在管道或者夹嘴出现卡料过程使用）
2. 按面盖上的换批咀按钮，此时气缸会工作在伸出状态，方便换批咀。

五、分料器调节



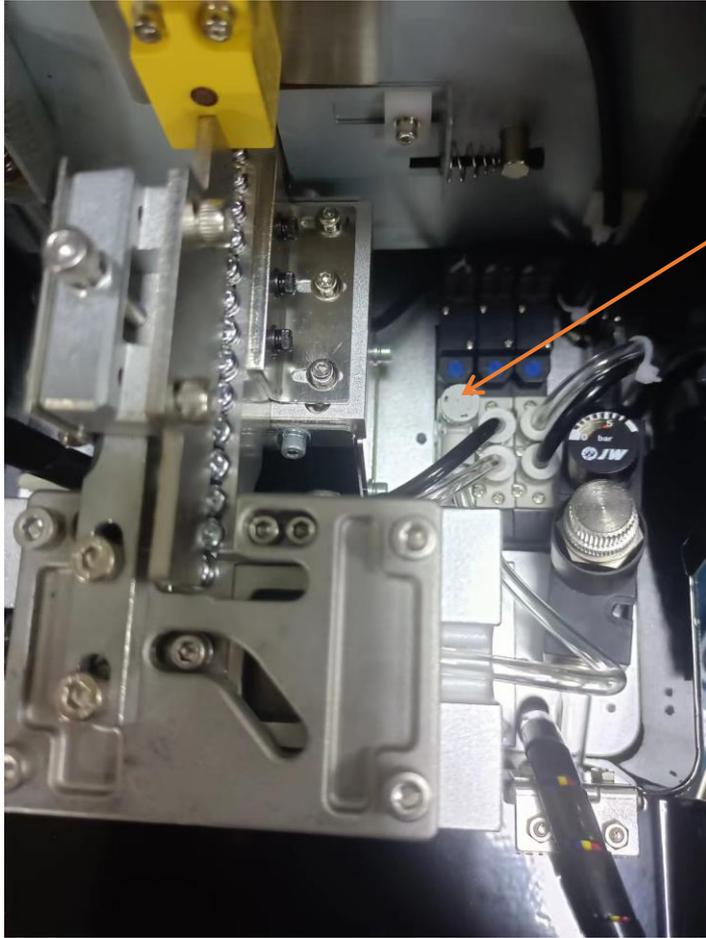
分料器伸缩调节：

1. 先将气缸上的推锁调节阀向上提起，进入动作测试界面，点击屏幕分料测试功能，使气缸来回伸缩，再根据实际气压大小调节分料气缸的伸缩速度与力度大小，调合适后将推锁调节阀下按锁住。

手动测试



六、送料管吹气调节



吹气调节阀

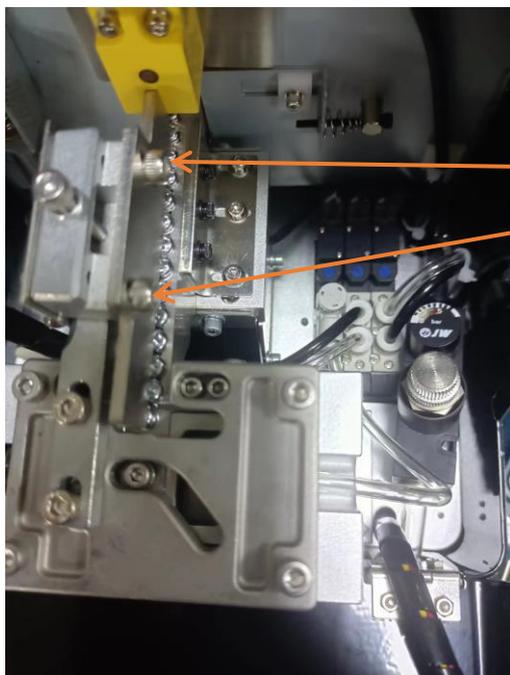
送料管吹气调节：

1.进入动作测试界面，将气缸上的推锁调节阀向上提起，点击屏幕吹气测试功能，调节吹气调节阀，根据螺丝所需的实际气压大小调节，调合适完后需要将推锁调节阀下按锁住。

手动测试



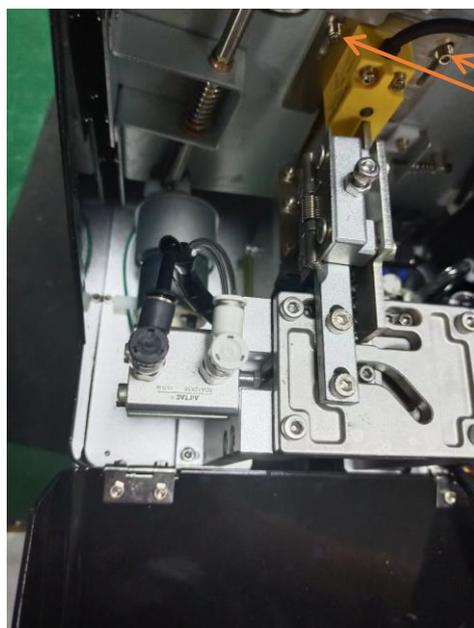
七、压条调节



压条高低调节：

半松上图指示的螺丝，调节压条高低，普通螺丝调至螺帽上方 0.5-1mm(实际情况根据螺丝调节至合适高度)

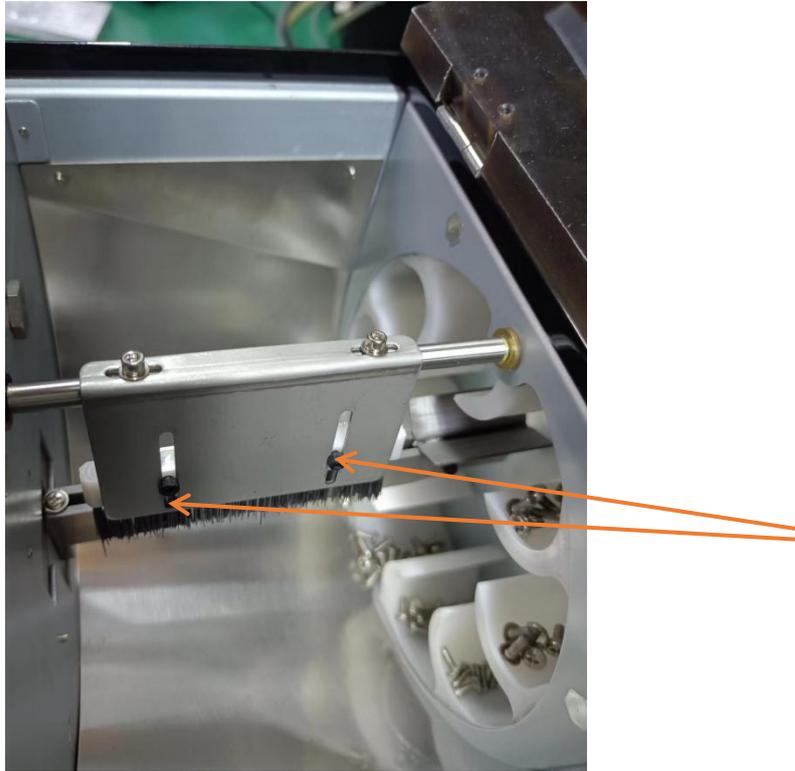
八、轨道有料检测调节



轨道有料检测调节：

如上图所示，半松这两颗螺丝即可上下调节感应器高低；调至感应器下方无螺丝感应器灯不亮，有螺丝感应灯亮即可。

九、毛刷高低调节



毛刷高低调节：

半松图标所示的内六角螺丝，即可以将毛刷进行上下调节，正常将毛刷调至与螺丝螺帽微微接触（具体看螺丝在导轨上走动的实际情况调节）。

十、界面操作

10.1 工作界面

吹气式螺丝供料器



当前数量：显示为当次开机后的出料数量

累计数量：显示为每次当前数量总和（按计数清零重新计数）

计数清零：点击计数清零，当前数量和累计数量同时清零

绿色指示栏：绿色指示当前功能正在进行状态，白色表示待机
（点击无作用）

功 能：点击功能会弹出密码界面，输入正确密码后会进入主
菜单界面，密码错误则退回工作菜单

复 位：当供料机出现卡料报警后，处理好卡料后进行卡料
报警清除

停 止：在自动测试状态中，点击停止对自动测试进行停止
自动测试状态（其他状态点击停止不作用）

10.2 功能界面

功能界面



在工作状态界面上点击功能输入正确密码（初始密码为：**2016**）后进入功能界面。

自动测试：点击自动测试后供料器会自动进入上料、送料、分料、吹料等动作，界面会自动弹回工作界面，点击停止则停止自动测试。

密码管理：点击密码管理会弹出设置新密码界面，点击确定新密码设定完成，不输入为不修改。

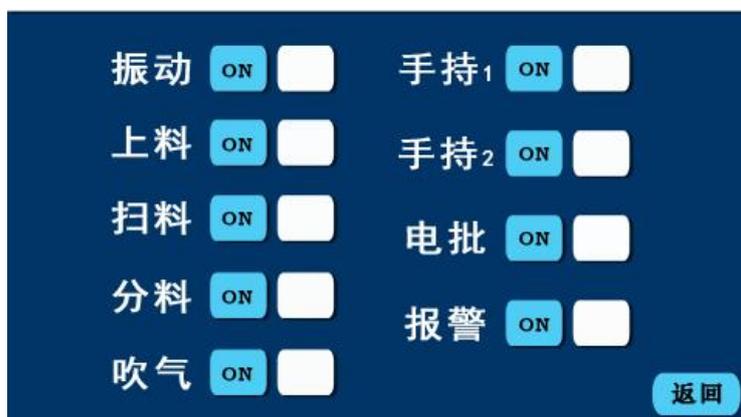
系统恢复：点击系统恢复跳转到系统恢复提醒，确认则系统参数恢复，取消则返回。（**建议不要随便进行系统恢复，恢复后所有参数可能需要重新调节**）

手动测试：点击进入手动界面

参数设置：点击进入参数设置界面

10.3 动作测试界面

手动测试



点击手动测试进入动作测试界面，点击相应的按钮则控制元器件做出相应反应，点击返回则退出。

振动：OFF 关闭 ON 打开

手持 1：OFF 关闭 ON 打开

上料：OFF 关闭 ON 打开

手持 2：OFF 关闭 ON 打开

扫料：OFF 关闭 ON 打开

电批：OFF 关闭 ON 打开

分料：OFF 关闭 ON 打开

报警：OFF 关闭 ON 打开

吹气：OFF 关闭 ON 打开

10.4 参数设置界面



设置界面 1



设置界面 2

在功能菜单点击参数设置进入参数设置界面，设置完成后需要点击保存后再点取消退出数据才保存，直接点击取消则退出。

上料延时：轨道检测满料感应器有感应后，上料继续工作的时间。

分料时间：分料器把螺丝分到落料孔后，停留的时间。（合理时间为螺丝完全落入分料器底部）

手持 1 时间：电批气缸等待启动时间（合理时间为螺丝通过气管吹到夹嘴处时间）。

手持 2 时间：第二行程气缸伸出的等待时间（双行程才有作用，单行程无作用）。

吹料时间:收到启动吹气信号后，吹气电磁阀工作的时间（调试中需
确认料是否吹送到夹嘴，如果不到可以把吹气时间调长或者
把送料管吹气气压调大）

启动时间: 自动测试过程中，每次出钉后停留时间。

转动时间: 批头在收缩过程中批头的转动时间（合理时间为批头伸出
夹嘴后停止，过长会导致螺丝出来后甩掉落，过短会导致
螺丝出来容易歪）；

振动延时: 备料完成后，振动继续工作的时间。

报警延时: 轨道检测满料感应器无感应后，延时等待这设置的时间后
感应器还是无感应则报警。

振动强度: 调节振动大小，可以直接点击数字修改或者点击上下指标
调节至合适振动大小

调节完成后点击保存！然后点击取消退回功能菜单