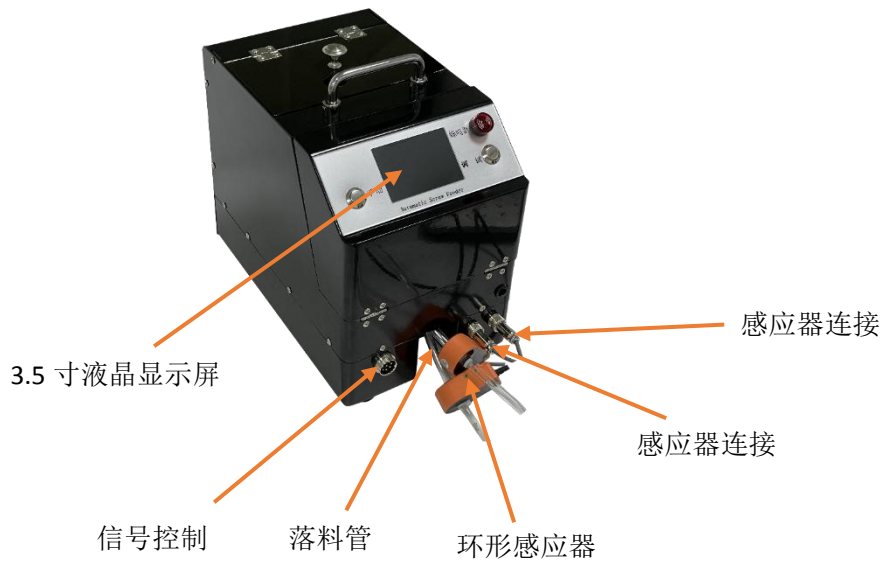


机用气吹螺丝供料机说明书

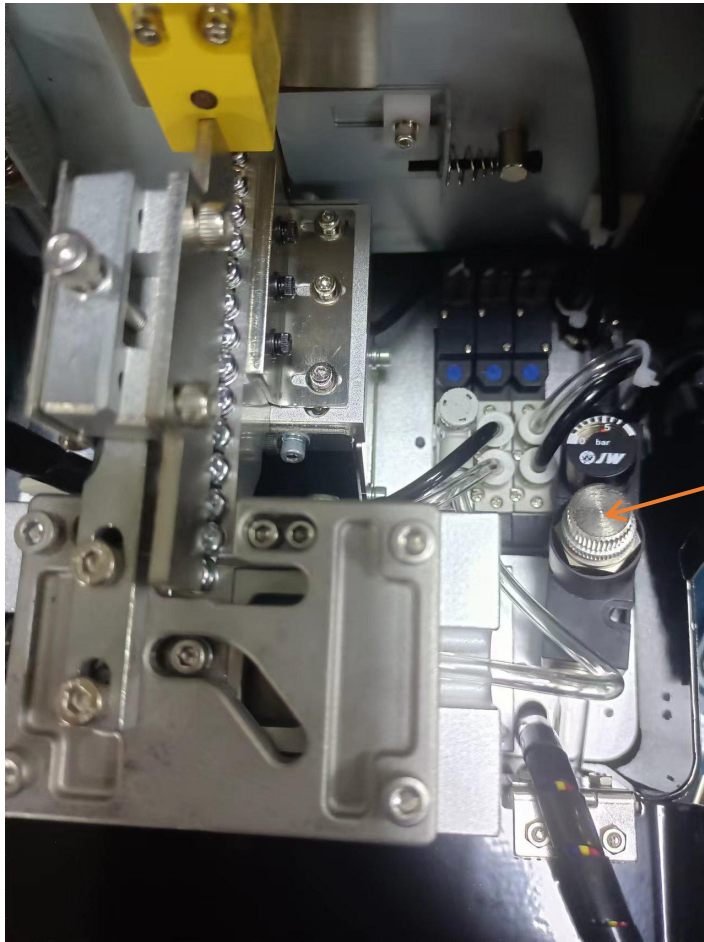




目录:

一、进气调压阀调节	-----	P3
二、螺丝落料管安装	-----	P4
三、手动测试调节	-----	P5
四、分料器调节	-----	P6
五、送料管吹气调节	-----	P7
六、压条调节	-----	P8
七、轨道有料检测调节	-----	P8
八、毛刷高低调节	-----	P9
九、界面操作	-----	P10-P13
十、6PIN 航空输入输出信号	-----	P14

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

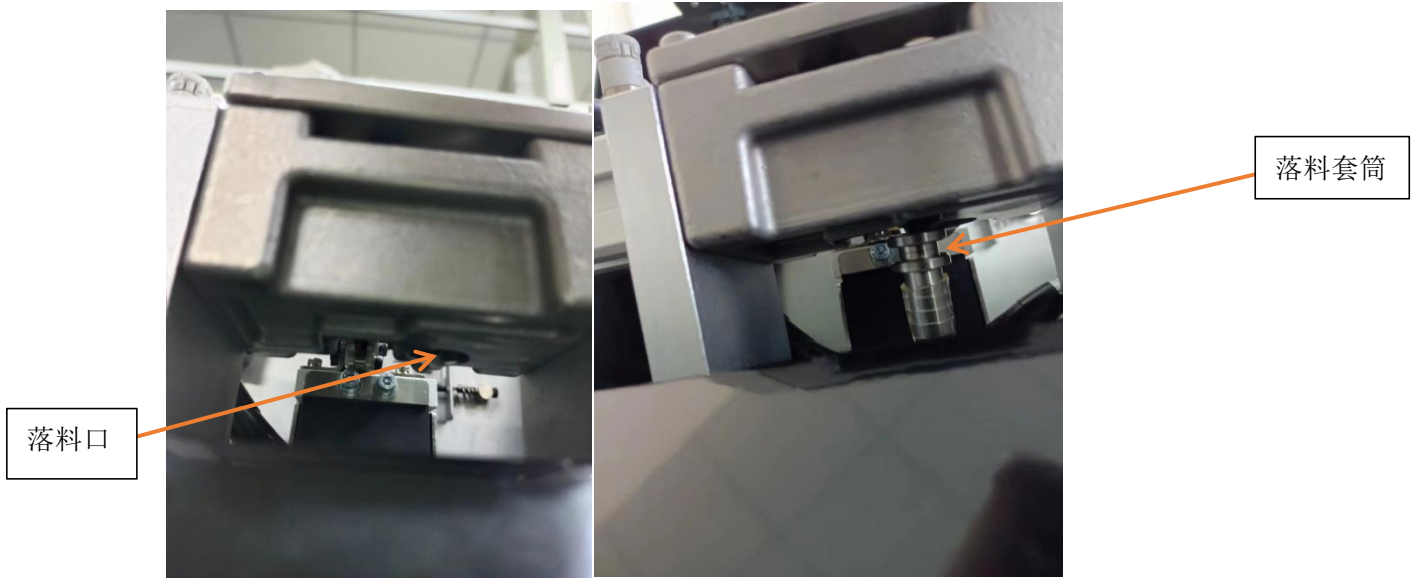


图 1

图 2

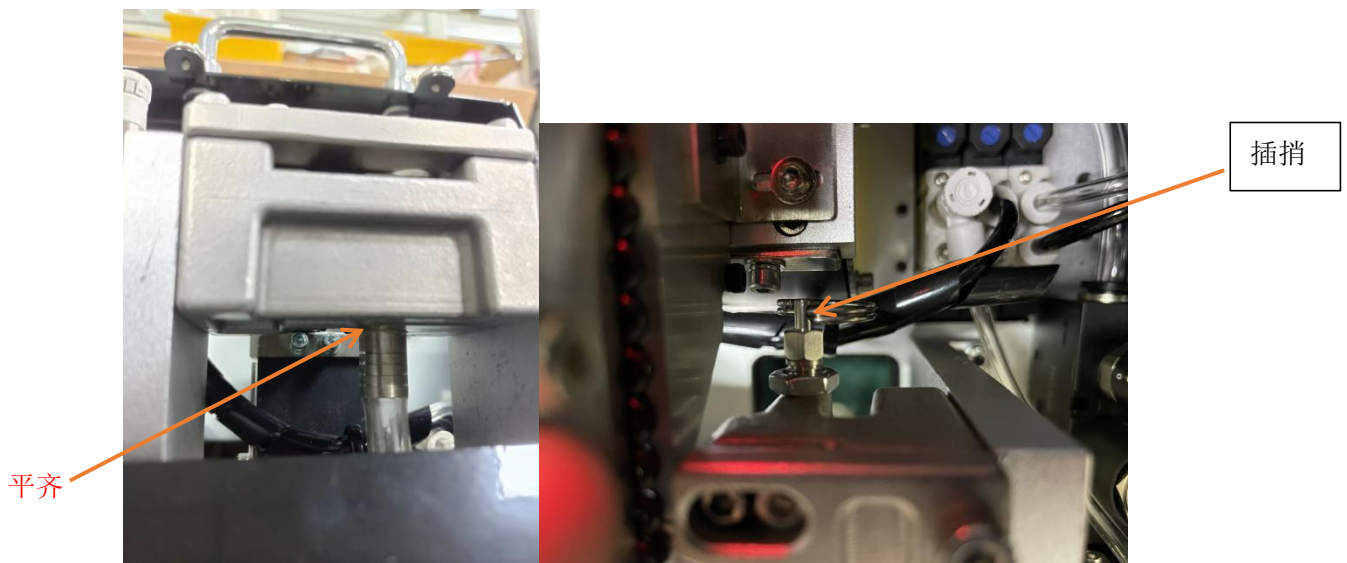


图 3

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、手动测试调节



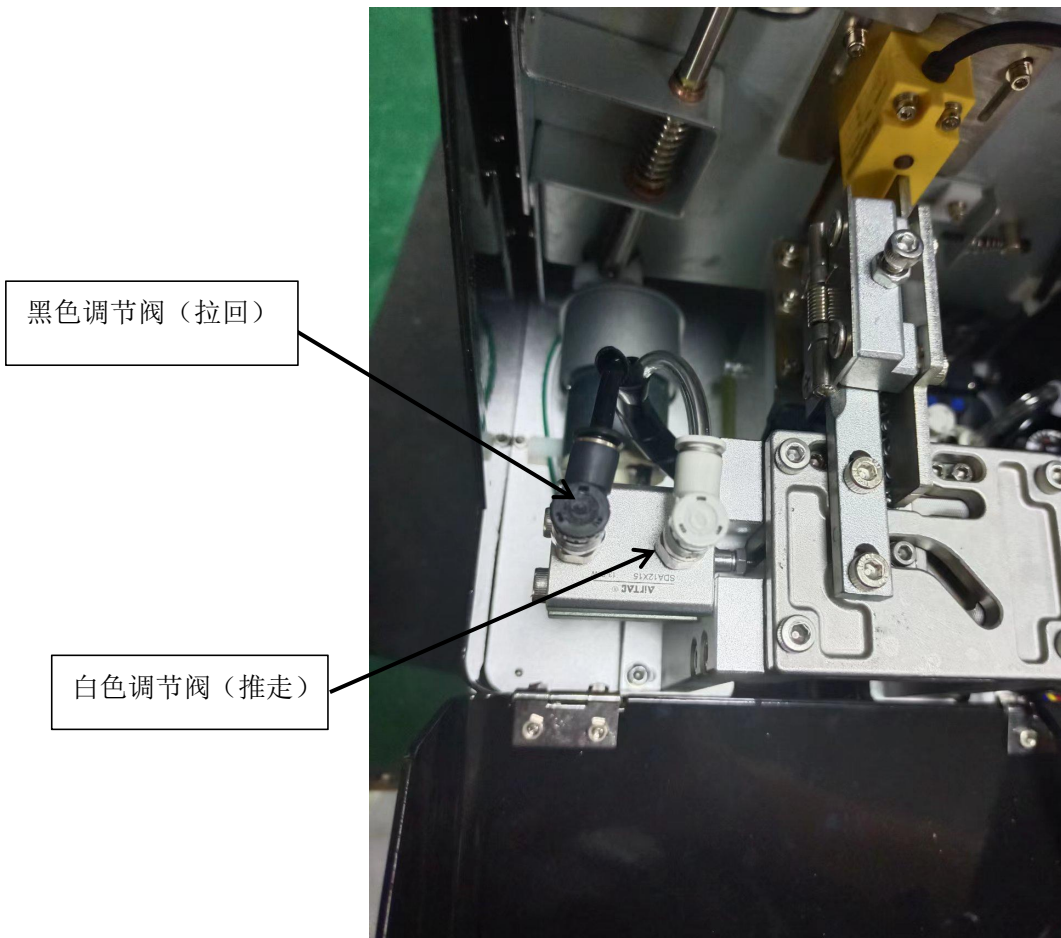
手动测试调节:

1. 按面盖上的调试按钮，这时显示屏右上角会显示出调试中，如下图所示



2. 在显示屏显示调试中，按下**手动按钮**（只有在**调试中**手动按钮才有作用），启动吹气。
3. 需要退出手动调试状态，再按下**调试按钮**即可（屏幕右上角**调试中**不显示即可）
4. 正常工作状态中，需要关闭调试功能（即工作中屏幕上不能出现**调试中**）

四、分料器调节



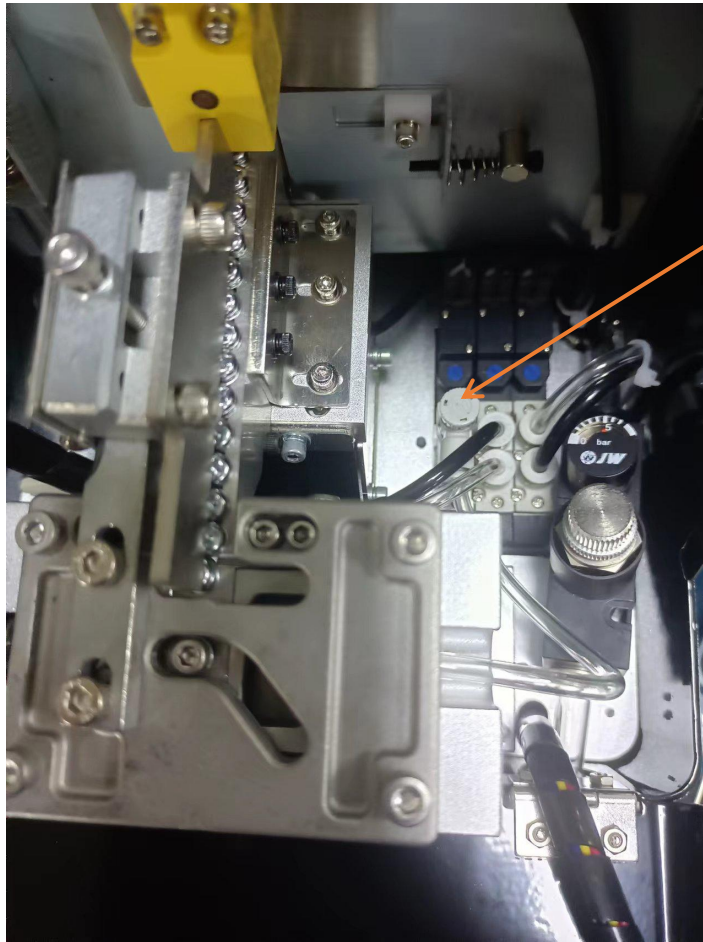
分料器伸缩调节:

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。

动作测试



五、送料管吹气调节



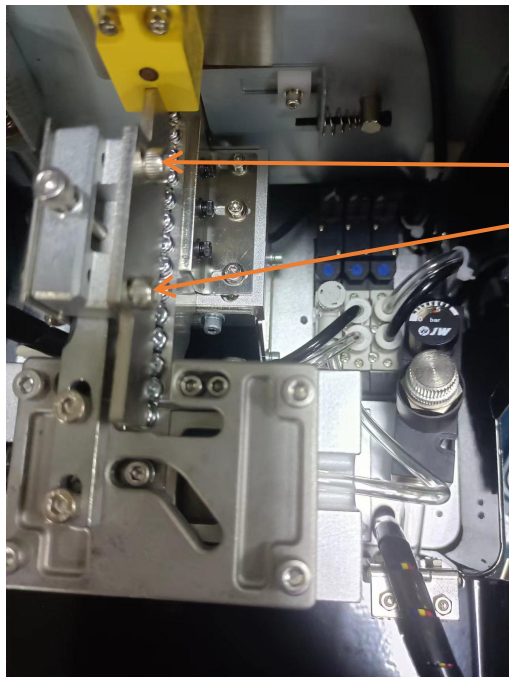
送料管吹气调节：

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。

动作测试



六、压条调节

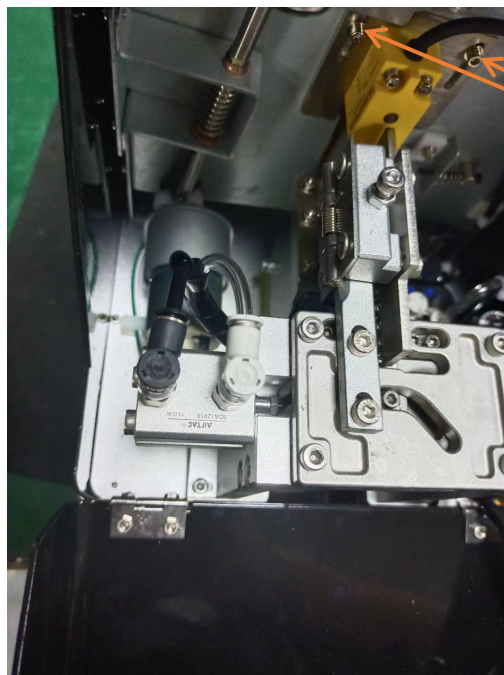


压条调节螺丝

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)

七、轨道有料检测调节

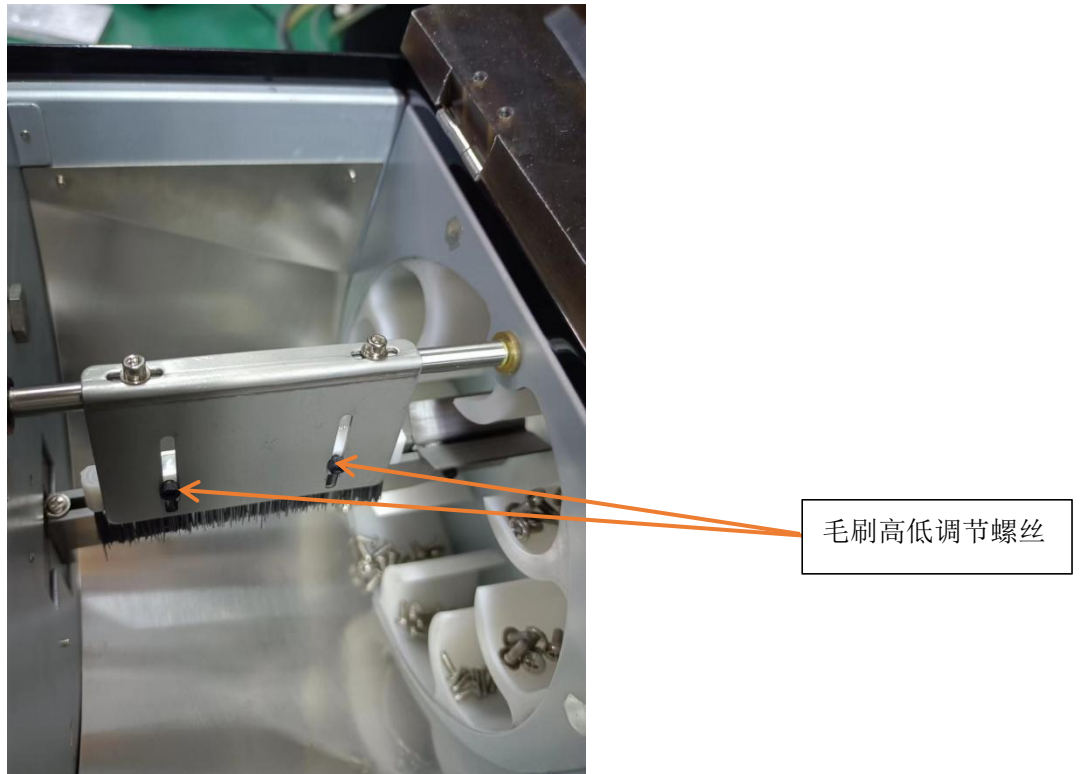


感应器调节螺丝

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。

八、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）。

九、界面操作

10.1 工作界面



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

动作测试



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：ON 打开 OFF 关闭

吹气：ON 打开 OFF 关闭

上料：ON 打开 OFF 关闭

手持：ON 打开 OFF 关闭

扫料：ON 打开 OFF 关闭

电批：ON 打开 OFF 关闭

分料：ON 打开 OFF 关闭

报警：ON 打开 OFF 关闭

10.4 参数设置界面



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。

振动时间：落料环形感应开关有感应后，振动继续工作的时间。

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）

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）

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界面

十、6PIN 航空输入输出信号：

- | | |
|------|------------------------------|
| 航空插头 | 1 黑色 备料完成信号- (接三菱 PLC 输入端) |
| | 2 红色 备料完成信号+ (接三菱 PLC COM 端) |
| | 3 绿色 启动吹料信号- (接三菱 PLC GND 端) |
| | 4 黄色 启动吹料信号+ (接三菱 PLC 输出端) |
| | 5 白色 报警输出信号- |
| | 6 棕色 报警信号+ |