



机用螺丝供料器

MACHINE SCREW FEEDER

MODEL:GE-1050H



警告
WARNING

Thanks for purchasing this product!
The product is electrical automation equipment.
Please strictly abide by the use of norms.
Please read the manual before using the machine, and
keep it safely. In case of any insurmountable problems,
please contact the dealer.

感谢您选购本产品！

本产品属于电气自动化设备，请严格遵守使用规范。
使用之前请仔细阅读此说明书，阅读之后请妥善保管。
如遇任何不能解决的问题，请联系经销商。

使用说明书

Operating instruction

产品介绍

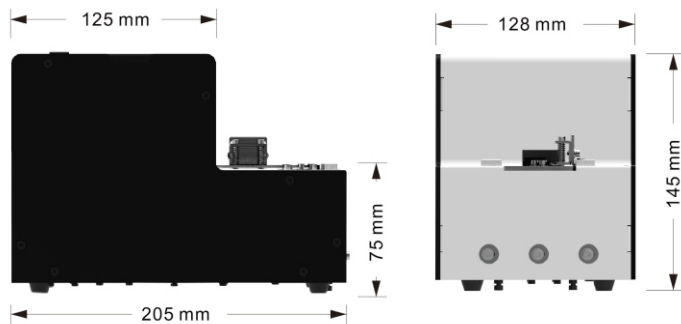
机用螺丝供料器是把零散的螺丝投入螺丝料斗，利用扇叶转动，把螺丝排列到轨道上，顺着轨道输送到出料口，螺丝到位即停，便于电批头吸取后，打入对应的螺丝孔位置。是一种用于组装零配件的电动工具。

产品特点

- 1、适合螺牙直径在M1.0~M5.0mm，牙长 ≤ 20 mm范围内的螺丝，特别适合于钟表、手机等精密螺丝的应用。
- 2、适用于自动锁螺丝机气吸式取料方式。
- 3、整机由电机驱动转盘上料至轨道，轨道整列后经直振送至步进电机实现的4分度盘，分度盘将轨道上螺丝进行逐颗分离后于取料位停止，螺丝经自动锁螺丝锁付模组真空吸取后，分度盘将后面螺丝依照顺序送至取料位。
- 4、适用于长径比 > 1 的螺丝。平头螺丝、自攻螺丝、圆头螺丝、带弹平垫螺丝等均可适用。
- 5、USB通讯接口可自定义输入信号，可实现主机控制主动交互权。
- 6、软件自学习定义不同螺帽高度，不需要人为调节对射感应器。
- 7、预设不同螺丝规格的适应程序，使参数调节极致简化。
- 8、采用日本原装震动电机，震动幅度呈线性状态，保证螺丝前行状态平滑稳定。
- 9、通过步进电机精准控制，配合软件算法优化，每1/4圈分料盘位置校准，精度为0.01mm，保证再小的螺丝也能平稳运行不抖动。
- 10、不受车间照明、自然光光照强度以及波长干扰。
- 11、数显面板可实现对各运行组件的逻辑控制，同时可显示供料数量、故障代码、供料速度等。

产品参数

产品型号	GE-1050H
外型尺寸	L205*W128*H145mm
额定功耗	12W
整机重量	2.8KG
电源	DC 12V/2A
环境温度	-10°C~40°C
供料效率	0.5s/pcs
适用螺丝规格	直径M1.0~5.0 螺丝长度≤20mm



- 适用于键盘、玩具、电脑、家电、打印机、硬盘等3C产品

注意事项

- 1、本机内有高温元件，有需要调试定位的部件，非专业人员切勿打开外盖。维修时一定要关闭电源，拔掉电源线。
- 2、必须使用原配电源。对静电敏感的使用场合，请将接地线用香蕉头插头插入地线插座。
- 3、严禁将异物塞入散热孔，如大头针、订书钉等，否则会引起短路。
- 4、请勿将机器靠近强磁场。
- 5、请勿在阳光直射的场所使用。
- 6、选择合适的轨道宽度。
- 7、选择合适的批咀。

使用及调整

使用前机器调整 and 检查

- (1)先检查导轨宽度和压板高度是否适合螺丝，轨道宽度的调整取决于使用螺丝的牙径。
- (2)螺丝放入数量以不要超过轨道下沿为最大限量，否则会影响到螺丝的移动方向和传送速度。
- (3)将刷子安装在一个基本水平的位置，确保刷子的边缘可以刷到螺丝的头部。如果刷子的高度太高或太低，都将会严重的影响到螺丝的移动（如需调整，先松开毛刷的螺丝来适当调整，为避免损坏机器，调整机器前请把电源拔出）。

螺丝参数自学

- (1)同时按住SET键和+键不松手，打开电源，当分料盘开始转动时可以松手。
- (2)当显示chec(check)时，按一下SET键，机器开始自动测试参数。当轮流显示chec/done时，测试结束。(3)在chec done 状态，通过按+/-键，可以查看记录的测试参数。按SET键，则进入机器功能部件检测。如果不需要查看，则可以直接关机。

工作参数设置

长按SET键进入设置模式，按+或-选择需设置的参数，按SET键数值闪烁，再按+或-修改参数数值，完成后，按SET键确认，长按SET键，听到滴滴声后松手。

内部参数设置

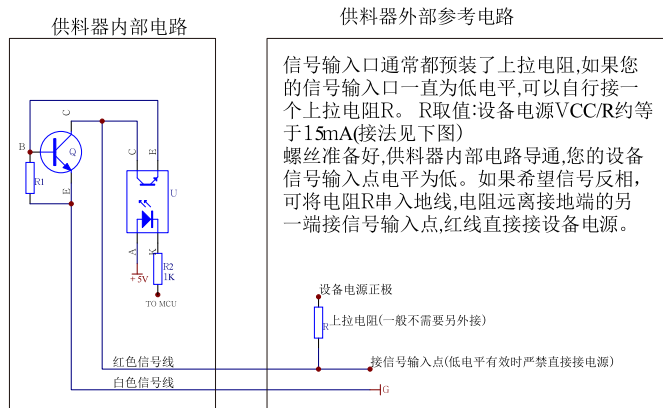
开机后立马同时按住SET键和-键，进入内部设置模式，按+或-选择需设置的参数，按SET键数值闪烁，再按+或-修改参数数值，完成后，按SET键确认，长按SET键，听到滴滴声后松手。



参数设置界面说明

代码	显示	功能	说明
SET	SEEE	设置模式	已进入设置模式
A-	U 10	软件版本号	显示软件版本号
2-	2832	震动延时	螺丝到位后，震动电机继续震动的的时间
3-	3810	震动强度	震动电机的震动强度
4-	4806	上料延时	螺丝到位后，上料叶轮继续转动的时间
5-	5801	上料速度	上料叶轮旋转速度
6-	6801	分料速度	分料盘旋转速度
d=	8808	模式选择	0为自动模式，螺丝取走自动送下一颗料，1为外部启动模式，螺丝取走后，收到外部触发信号后，开始送下一颗料
dE	8E25	接驳延时	分料盘对准中心后，螺丝从轨道切入分料盘的等待时间
dF	8808	取料延时	螺丝被取走后，延时一段时间才开始下一粒送料
L	8099	灵敏度调节	经过自学习后，如果螺丝到达取料位而分料盘不停时，可以降低灵敏度(建议不要轻易使用)
b-CL	8800	当前计数清零	按+或-键会出现=0?的询问，此时同时按住+和-键，则当前计数清零，若直接按SET键，则不清零
TAL=	8888	累计数查看	采用滚动显示,内容依次为TAL=、累计数前4位、累计数后四位、四个横线、累计数显示机器出厂后取走的螺丝总量，不能修改
-bAC	8880	返回重设	如果对本次设置的参数不满意，按+或-键，可以重新设置一遍
db	8810	抗干扰强度	当吸咀反光越强时，干扰强度值越需要加大

输出信号电路原理图:



USB信号接口线定义：

红,OUTPUT+:螺丝准备好输出正极

白,OUTPUT-:螺丝准备好输出负极

绿,ALARM+:报警输出正极

黑,ALARM-:报警输出负极

如果需要其他输出通讯信号，须在订购前说明。

如果需要向螺丝供料机提供信号，须在订购前说明

故障代码及排除

无显示或者指示灯全灭	电源线没插好，或者电源极性反	检查电源是否插好
E-01	主轴卡死	检查上料转盘与立板之间是否卡有螺丝，检查上料转盘背面传动齿轮间是否卡有螺丝
E-02	主轴超时	检查螺丝仓内螺丝存量，检查导轨上是否有异形螺丝卡住，检查毛刷是否卡死
E-03	步进电机卡死	检查分料模组与导轨结合处是否有螺丝卡死，检查分料盘与压板之间是否有螺丝卡死，检查分
E-04	检测光强饱和	联系制造商
E-05	中心信号检测传感器故障	检查中心检测槽型光耦是否损坏，是否有粉尘
E-09	对射感应器故障	检查对射感应器光通道内是否有杂物，是否有粉尘
其他错误代码		联系制造商



更多供料资讯请关注



免费服务热线：**0755-8147-3995**

深圳市尚格鼎工科技有限公司

Shenzhen sungehorn Technology Co.,Ltd.

<http://www.sungehorn.com>

华南区（深圳）

地址：深圳市龙华区大浪街道裕景泰工业园4栋

邮箱：sales-sz@sungehorn.com

电话：13825243700

华东区（苏州）

地址：苏州市昆山市花桥镇徐公桥路2号

邮箱：sales-sh@sungehorn.com

电话：13917438596