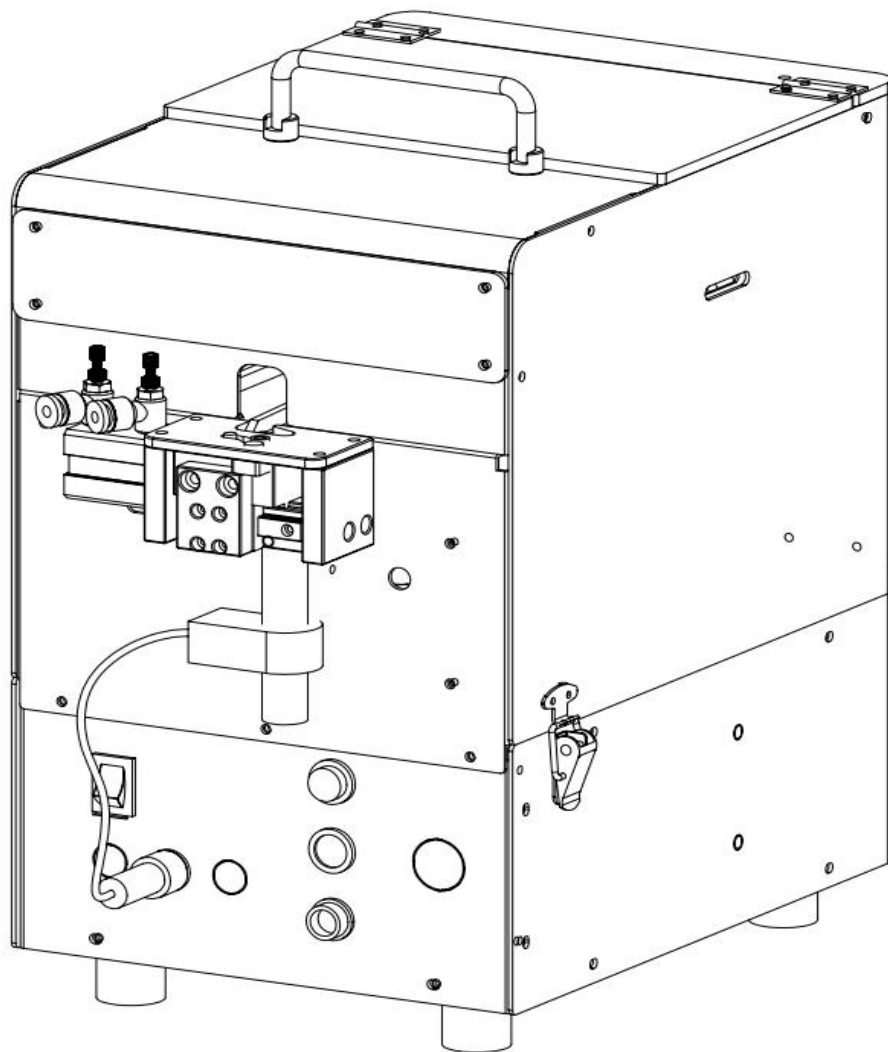


操作说明书

(机用吹气滚筒式) YF-0260-01



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

目录：

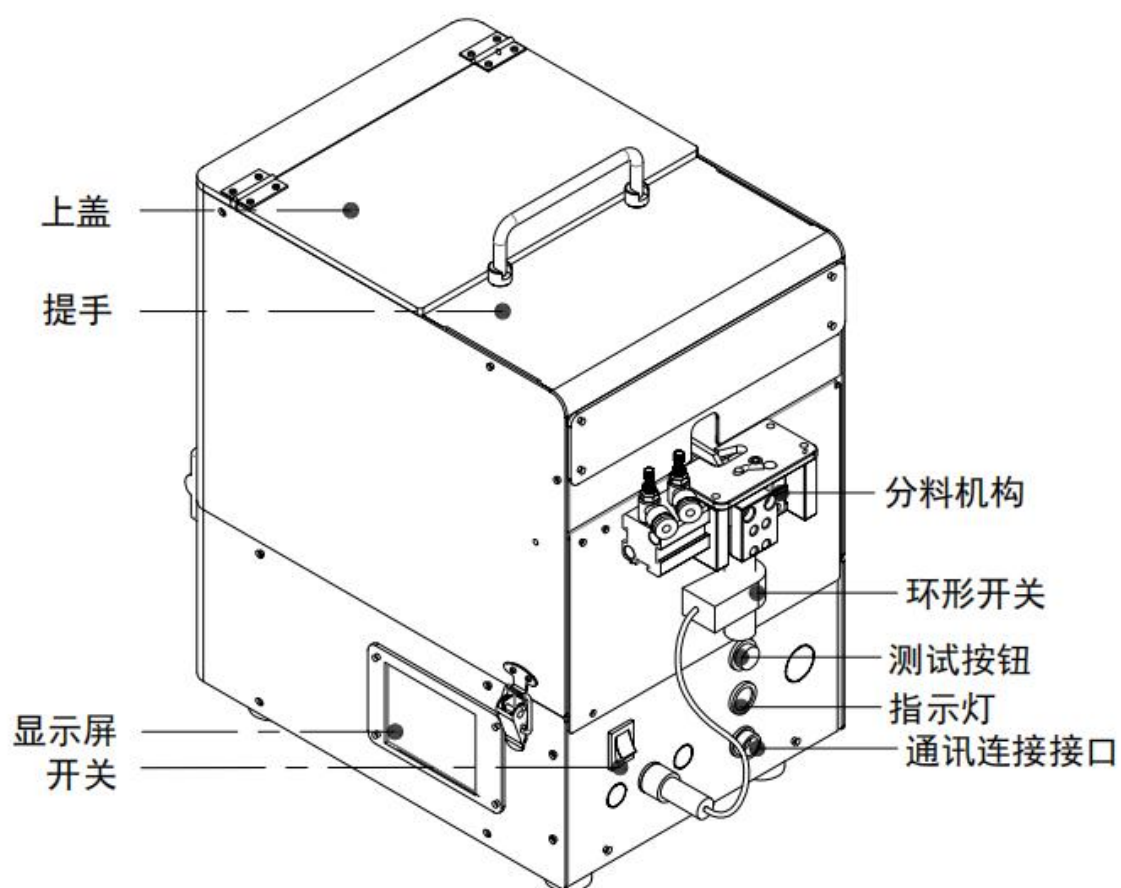
安全事项·····	01
产品介绍·····	02
产品配件·····	03
使用说明·····	04
外观尺寸·····	05
故障排除·····	06
日常保养·····	07

一. 安全事项 ✓ ×

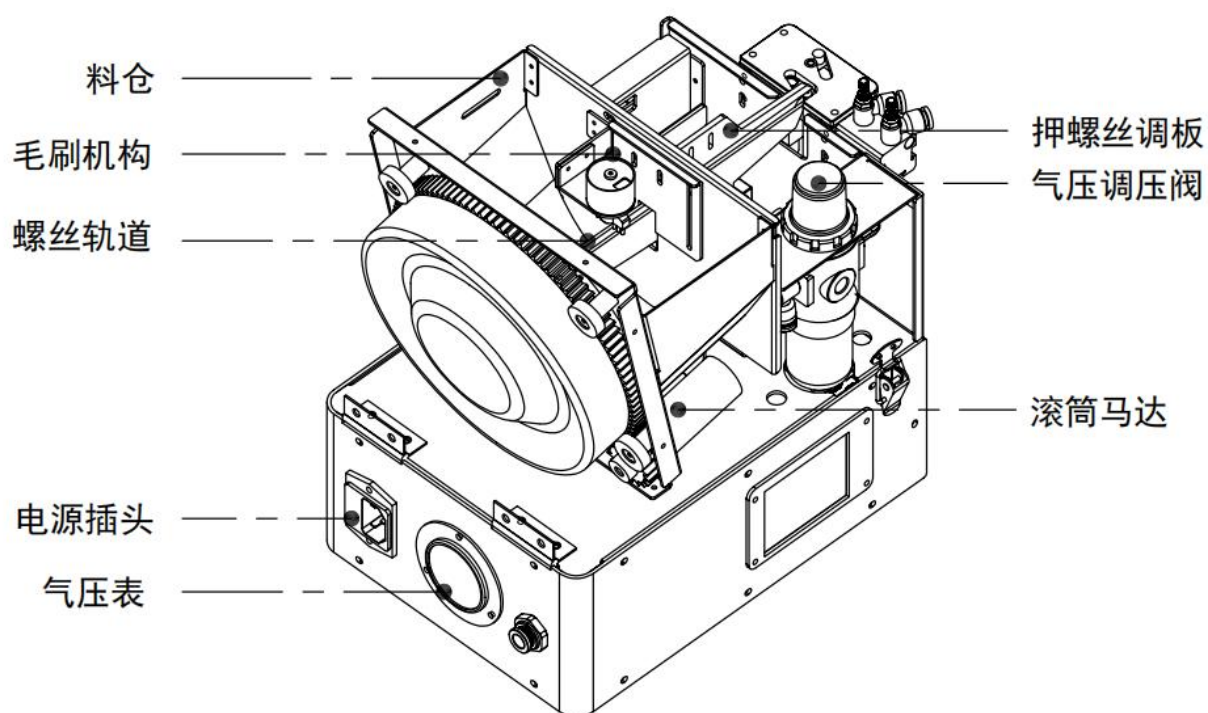
1. 击打 撞击 ×
2. 标配 24v ✓
3. 输出信号线分正负极 ✓
4. 固定排列机用螺丝顶住前机壳 ×
5. 要用型号对应的螺丝 ✓
6. 对照红外不可以敲击 ✓
7. 料仓加料加到警戒线 ✓

二. 产品介绍

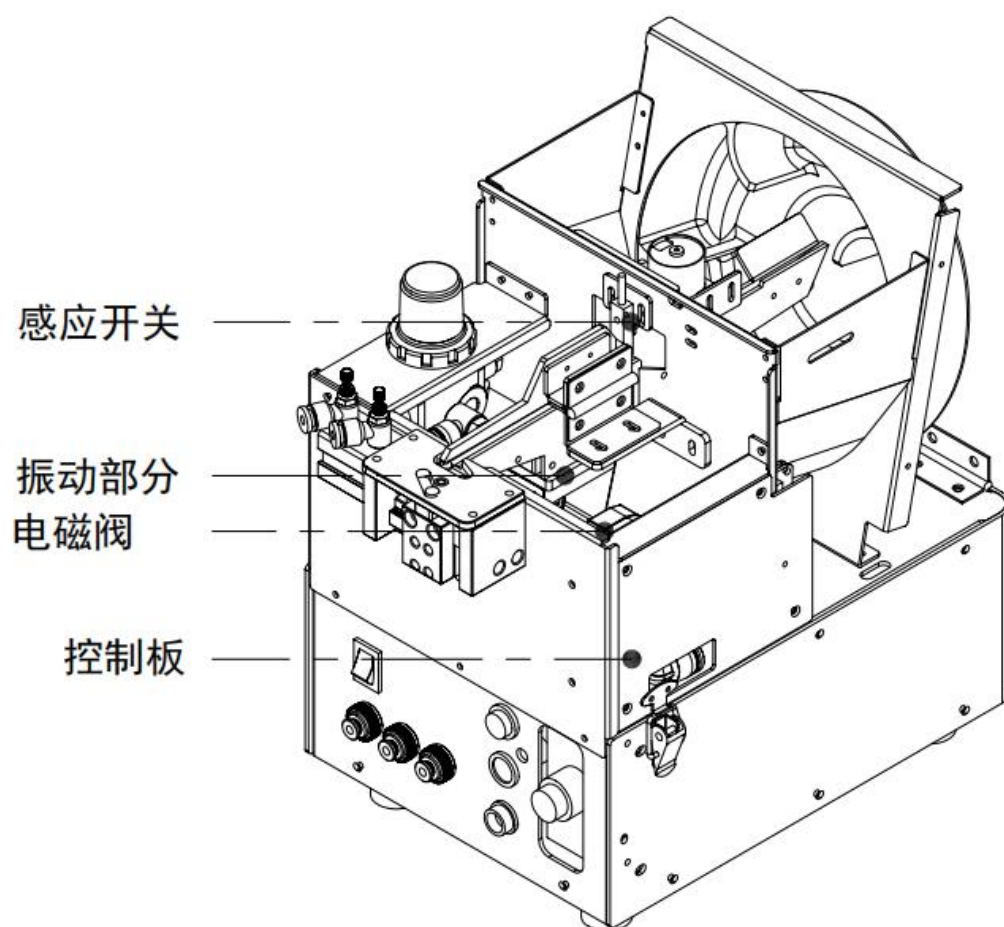
图一



图二



图三



三. 产品配件

1. 机器 *1

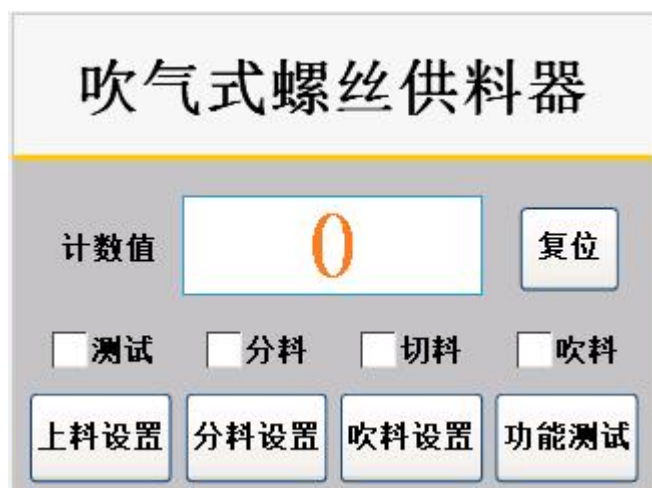
2. 电源线 *1

3. 气管 *1

4. 螺丝扳手 *1

5. 说明书 *1

四. 使用说明



- | | |
|---------------|-----------------|
| 1. 计算值 | 0-99999 点击复位可清零 |
| 2. 测试 | 点击可老化测试 |
| 3. 分料, 切料, 吹料 | 可显示电磁阀是否在工作 |
| 4. 上料设置 | 滚筒, 振动, 毛刷设置 |
| 5. 分料设置 | 分料器时间设置 |
| 6. 吹气设置 | 分料吹气时间设置 |
| 功能测试 | 检测每个部件单独运行 |

上料设置

保存

返回

滚筒速度	<input style="width: 100%;" type="text" value="0"/>	等级
滚筒延时	<input style="width: 100%;" type="text" value="0"/>	毫秒
振动强度	<input style="width: 100%;" type="text" value="0"/>	等级
振动延时	<input style="width: 100%;" type="text" value="0"/>	毫秒
毛刷速度	<input style="width: 100%;" type="text" value="0"/>	等级

上料设置

可以调节滚筒速度 时间 振动大小 时间，毛刷 速度


滚筒速度 默认值 **60**

滚筒延迟 默认值 **2000**

振动强度 默认值 **85** 调整范围 **60-100** 每 5 格为一个选项

振动延迟 默认值 **2000**

毛刷速度 默认值 **40**

 **分料设置** 保存 返回

红外 ☐ 开 ☐ 关

磁感 ☐ 开 ☐ 关

分料启动延时

毫秒

分料持续时间

毫秒

分料停留时间

毫秒

缺料补料次数

次

分料设置

红外，磁感 指的是轨道螺丝停止开关 开关可打开可关闭，

分料启动延迟时间 默认值 **100** 这个是指分料完成后再次启动需要等待 **0.1ms**

分料持续时间 默认值 **200** 这个是指分料来回时间 **0.2ms**

分料停留时间 默认值 **100** 这个是指螺丝分料过去后在哪里停留 **0.1ms** 后在回。

缺料补料次数 默认值 **10** 这个是指分料下面没有侦测到螺丝到位 **10** 次报警

 **吹料设置**

保存返回


出料管道数量 ☐ 1 ☐ 2 ☐ 3

吹料保持时间 毫秒

吹料设置

出料管道数量 根据客户需要几管道设置， 默认 1

吹料保持时间 默认值 200 根据螺丝设定

 **功能测试**

高级返回

滚筒电机 ☐ 开 ☒ 关 切料气缸2 ☐ 开 ☒ 关

毛刷电机 ☐ 开 ☒ 关 切料气缸3 ☐ 开 ☒ 关

振动电机 ☐ 开 ☒ 关 管道1 ☐ 管道2 ☐

分料气缸 ☐ 开 ☒ 关 管道3 ☐ 磁感 ☐

切料气缸 ☐ 开 ☒ 关 完成 ☒ 报警 ☒

吹料气缸 ☐ 开 ☒ 关 启动 ☐ 红外

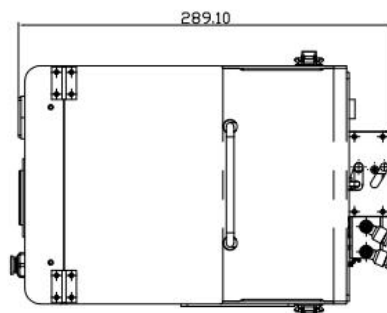
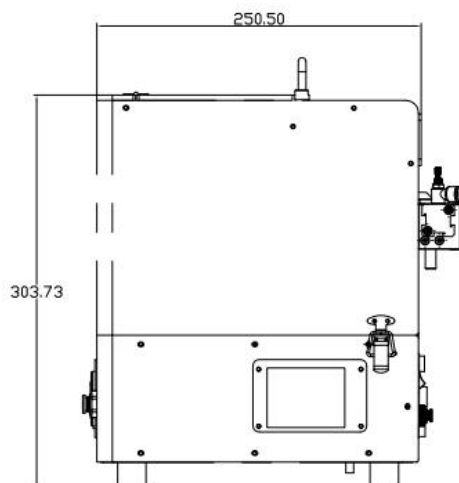
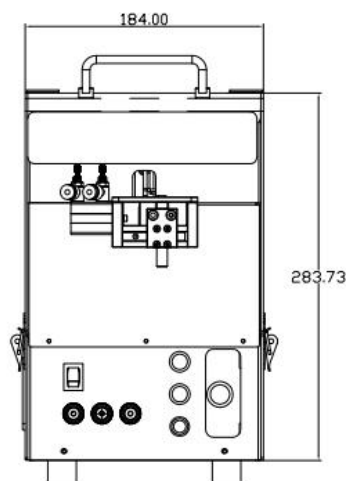
功能测试

滚筒电机 毛刷电机 振动电机 分料气缸 切料气缸 吹料气缸 等，可以单点测试功能是否完好

特别注意：

红外数字 在没有螺丝的情况下红外数字 **1020-1024** 之间
有螺丝的情况下数字在 **0-10** 以内。

五. 外形尺寸



信号连接

黑色线为 0v

红色线为启动信号 红黑 NPN 启动开关

黄色线为报警信号 黄黑 NPN 输出

绿色线为螺丝预备信号：黑绿 NPN 输出

注意：接线不可有直接电压输入，会导致控制板烧毁；

六. 故障排除

常见故障：

1. 分料器卡料或者不分料：
2. 轨道振动不顺；
3. 滚筒上料不顺或正反转：
4. 毛刷马达

1. 分料器卡料原因：1. 排除有异物 2. 排除螺丝不匹配，3. 排除在功能测试模式里面点击分料气缸电磁阀有动作，气缸有动作

2. 轨道振动不顺原因：1. 排除押板太低，2. 排除螺丝不匹配，有异物 3. 排除在功能测试模式里面点击振动马达是否转动 4. 排除振动支架 松动 5. 排除轨道前端和分料器有间隙

3. 滚筒上料不顺或反转 1. 排除有异物 2. 排除在功能测试模式里面滚筒马达是否转动

4. 毛刷马达需要排除在功能测试模式里面毛刷马达是否转动

故障排除：在那个位置出现故障可以对应在功能测试模式里面点动相应的器件：

七. 日常保养

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. 轨道表层有油脂可以用酒精擦拭掉.

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