



螺丝点数机

MACHINE SCREW FEEDER

MODEL:GE-1060DS



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

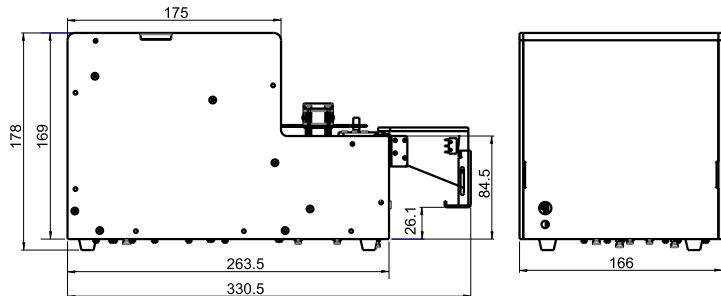
螺丝点数机通常用于螺丝包装、定数打螺丝、防止漏打螺丝；设定好后只需一按便能得到预先设定的螺丝或者其他零件；到达设定数量取料后，自动进入下一个循环。

产品特点

- 1、适合螺牙直径在M1.0~M6.0mm，牙长 ≤ 20 mm范围内的螺丝
- 2、自带数显显示，可根据需要设置0~99范围螺丝计数数量
- 3、采用涡轮上料，上料速度快稳定
- 4、速度高达60~100pcs/min，速度可调
- 5、分料盘分料，配合光电感应器，保证计数更精准
- 6、可通过数显面板调节参数

产品参数

产品型号	GE-1060DS
外型尺寸	L330*W166*H178mm
额定功耗	12W
整机重量	3.0KG
电源	DC 12V/2A
环境温度	-10℃~40℃
供料效率	60~100pcs/min
适用螺丝规格	直径M1.0~6.0 螺丝长度≤20mm



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。

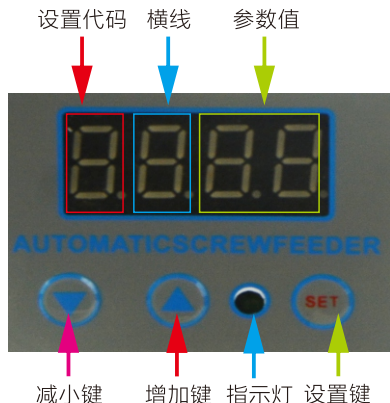
使用及调整

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、当轮流显示chec/done时，测试结束。
- 3、关机。

工作参数设置

(1)开机前先按住SET键（主按键）不松手，然后接通电源（在修改工作模式时一般采用此方法）即可进入参数设置模式。
当绿灯亮或者慢闪烁时，按SET键，也可进入设置模式。



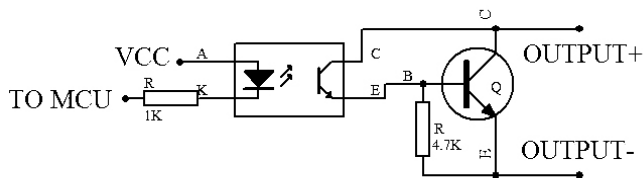
控制
面板

参数设置界面说明

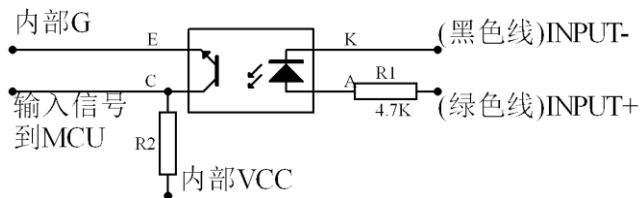
1-x	模式选择：1、按点数机设置的数量出料。2、由外部控制出料数量。
Ctxx	设置每次出料数量。
2-xx	振动延时：螺丝到达取料口后，振动电机继续振动一段时间。
3-xx	振动幅度：数值越大，振动越强。
4-xx	主轴延时：螺丝到达取料口后，主轴电机继续旋转一段时间。
5-xx	主轴转速：数值越大，转速越大。
6-x	分料电机转速：数值越大。转速越大。
U1.X	软件版本号。
dEXX	接驳延时：分料盘缺口对准轨道时，停留一段时间再开始旋转。
PXXX	外部控制信号的电平阈值。
Lxxx	螺丝检测灵敏度。
=0?	计数清零：当同时按下+-键时，当前计数清零。
dAtA	显示累计送螺丝数量，不能修改。轮流显示高四位，低四位。
-bAC	返回重新设置。
---	设置完成，按+或者-退出。

由外部控制出料数量：外部控制设备收到出料结束信号后，向点数机发出命令：脉冲数量即下次要出料的数量，脉冲宽度5-8毫秒。

输出信号电路原理图:



输入信号电路原理图:



USB插头信号接口线定义：

第一组：红色与白色线

第二组：绿色与黑色线红,OUTPUT+:螺丝准备好输出正极 白,OUTPUT-:螺丝准备好输出负极 输出信号原理图(以螺丝准备好输出为例)第二组线可以作为报警输出或者输入控制信号

- 1、作为报警输出,绿色ALARM+:报警输出正极。黑色,ALARM-:报警输出负极
- 2、作为输入信号,绿色input+:信号输入正极; 黑色input-:报警输出负极。在input+与input-之间施加24V脉冲电压信号,即可根据脉冲数量及脉宽控制点数机。

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	检查分料模組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-07	取料异常	在螺丝还未达到设定数量提前取料，机器会停机报警，请将取料盒中的物料清空，重新开机
E-09	定位检测单元故障	检查定位检测孔内孔外是否有异物，将机器左右倾斜几次
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