



**JOFR** 深圳市坚丰电子股份有限公司  
Shenzhen Jianfeng Electronics Shares Co., Ltd.

# 说明书

## OPERATION MANUAL

智能螺丝供料器 JOFR-815C

(智能供料)



联系电话: 0755-29582732/29582901/29582921

公司网站: [www.jofr.com.cn](http://www.jofr.com.cn)

公司地址: 深圳市宝安区西乡银田工业区雍啟 C 区 11 栋 6 楼



**JOFR 深圳市坚丰电子股份有限公司**  
Shenzhen Jianfeng Electronics Shares Co., Ltd.

首先,非常感谢您选用本公司的产品, 在使用本机器前,请您务必熟悉本<<使用说明书>>的各项内容,它将帮助您了解本机器的基本性能,结构,操作及维护保养方法,帮助您如何正确使用机器,使它发挥最佳性能,减少故障,延长使用寿命.

## 目录

- 一、 机器名称简介
- 二、 操作方法
- 三、 机器相关部分的调整
- 四、 维护与保养
- 五、 注意事项



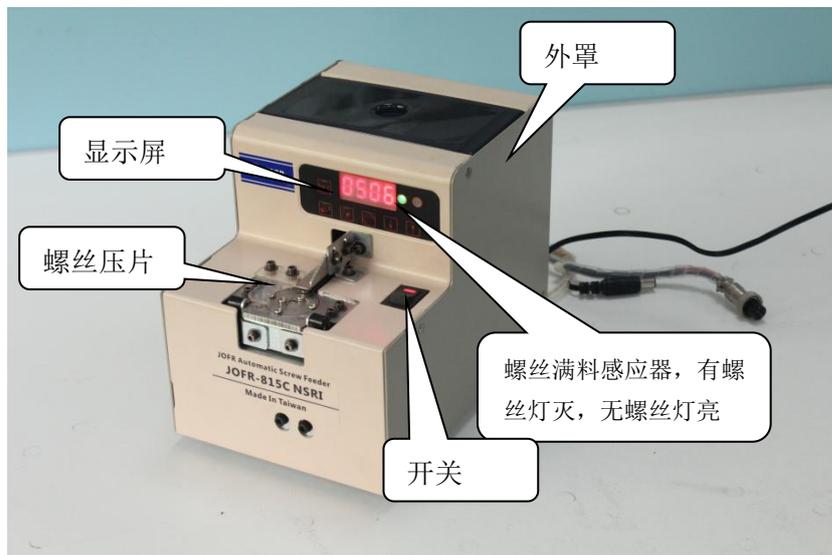
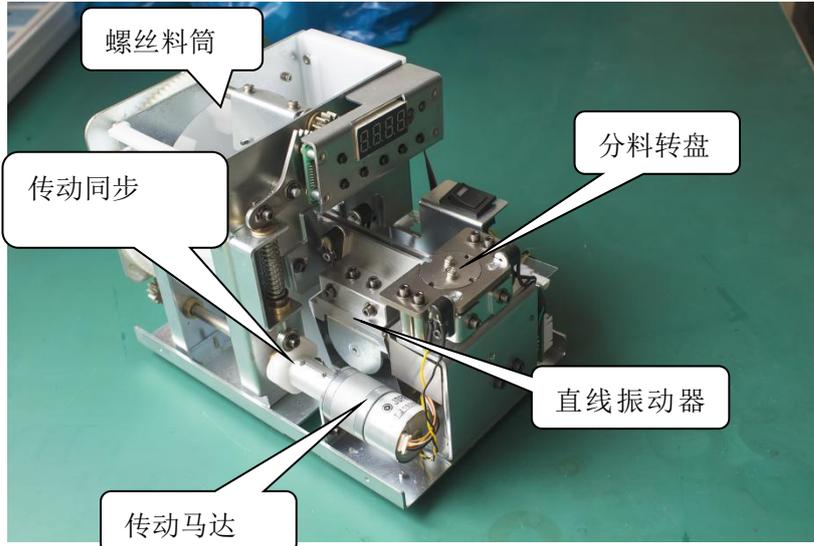
联系电话: 0755-29582732/29582901/29582921

公司网站: [www.jofr.com.cn](http://www.jofr.com.cn)

公司地址: 深圳市宝安区西乡银田工业区雍啟 C 区 11 栋 6 楼



## 一、机器名称简介



## 二、操作方法:

### 1.1. 开机

### 1.2.

使用配套线材连接好电源、主控板、显示板、传感器、电机，打开电源开关后机器 即进



联系电话: 0755-29582732/29582901/29582921

公司网站: [www.jofr.com.cn](http://www.jofr.com.cn)

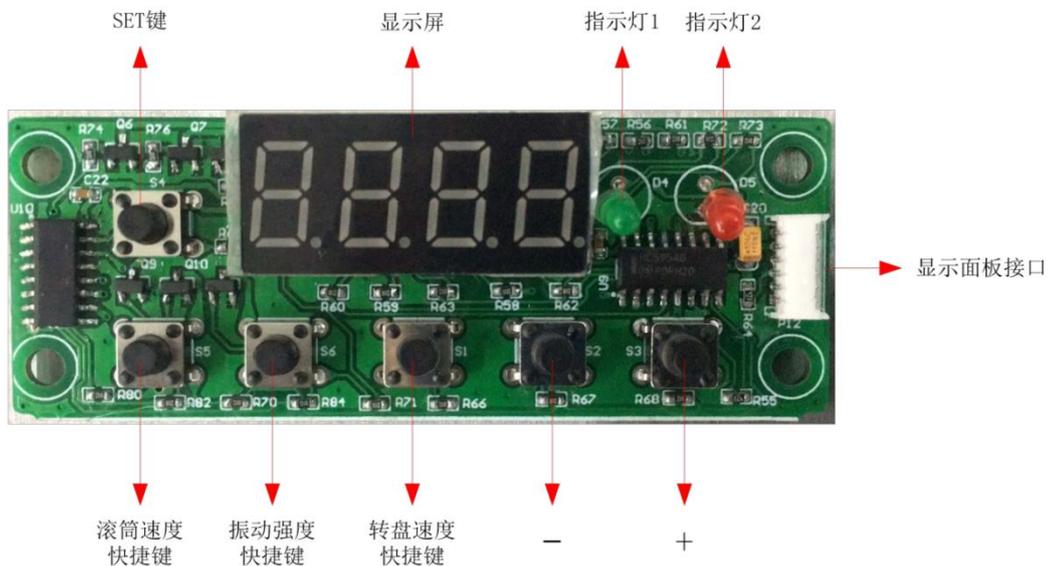
公司地址: 深圳市宝安区西乡银田工业区雍啟 C 区 11 栋 6 楼



入正常工作模式，要关闭机器直接关闭电源开关即可。

1. 打开电源开关, 此时开关内置的红灯会亮, 直线振动送料器开始振动, 滚筒开始转动, 显示屏会显示第一主页;
2. 机器自动送出一组螺丝, 送完螺丝后通讯电缆上的指示灯会亮一下 (自动送钉机的反馈信号);
3. 为了更好地使用机器, 请用继电器隔离自动送钉机, 避免两台机器电源的干扰;

### 界面操作说明



## 三、机器相关部分的调整

### 1.2.工作参数设置

长按 SET 键 3 秒以上, 蜂鸣器长鸣 1 声后进入工作参数设置模式, 显示面板显示 “X.XXX” 或 “X-XX”, 其中 “X.” 或 “X-” 表示参数项号, 参数项以十六进制值表示, “1” ~ “d” 分别对应第 1~14 个参数, 进入参数设置模式后, 单次按 SET 键可以递增切换参数项号, 当递增到最后一个参数项号后, 再次按 SET 键, 参数项号重新回到 1; “XXXX” 或 “XX” 表示参数值, 参数设置模式下闪烁显示, 表示可以通过 “+” 和 “-” 按键来调整参数, 每按下 1 次 “+” 按键计数值加 1, 长按会快速增加, 直到增加到最大值, 每按下 1 次 “-” 按键计数值减 1, 长按会快速减小, 直到减到 0 (有些参数最小值是 1)。





在参数设置模式下，保持 10 秒以上无按键操作，蜂鸣器短鸣 2 声，参数自动保存 并退出参数设置模式。

按滚筒速度、振动强度、转盘速度快捷键可直接切换到对应参数项进行参数设置。工作参数的出厂值如表 1-1。

表 1-1

参数项号	参数名称	出厂值		定义
1	手动计数模式计数值	999		最大计数值为 1000
2	计数方向	0		向上计数
3	蜂鸣器开关	1		蜂鸣器开
4	振动延时	5		延时时间为 5 秒
5	振动强度	5		强度为 5 级
6	振动方向	0		
7	滚筒延时	5		延时时间为 5 秒
8	滚筒速度	5		速度为 5 级
9	转盘速度	1		速度为 1 级
a	取料等待时间	1		时间为 0.1 秒
b	轨道缺料报警延时	15		延时时间为 15 秒
c	计数模式	1		自动计数模式
d	工作模式	0		正常工作模式
e	滚筒传感器缺料报警开关	0		关闭

### 1.2.1.手动计数模式计数值设置

在工作参数设置模式下，按“SET”键切换到参数项 1，按下“+”或“-”调整参数，该参数只对手动计数模式有效，计数值可调整范围为 0~999。

### 1.2.2.计数方向设置

在工作参数设置模式下，按“SET”键切换到参数项 2，按下“+”或“-”调整参数，0 表示向上计数，1 表示向下计数。

### 1.2.3.蜂鸣器开关设置

在工作参数设置模式下，按“SET”键切换到参数项 3，按下“+”或“-”调整参数，0 表示关蜂鸣器，1 表示开蜂鸣器。





#### 1.2.4.振动延时设置

在工作参数设置模式下，按“SET”键切换到参数项 4，按下“+”或“-”调整参数，振动延时时间可调整范围为 0~12 秒。

#### 1.2.5.振动强度设置

在工作参数设置模式下，按“SET”键切换到参数项 5，按下“+”或“-”调整参数，振动强度可调整范围为 1~10 级。直接按下振动强度快捷键可以快速跳转到振动强度参数设置模式。

#### 1.2.6.滚筒延时设置

在工作参数设置模式下，按“SET”键切换到参数项 6，按下“+”或“-”调整参数，滚筒延时时间可调整范围为 0~12 秒。

#### 1.2.7.滚筒速度设置

在工作参数设置模式下，按“SET”键切换到参数项 7，按下“+”或“-”调整参数，滚筒速度可调整范围为 1~10 级。直接按下滚筒速度快捷键可以快速跳转到滚筒速度参数设置模式。

#### 1.2.8.转盘速度设置

在工作参数设置模式下，按“SET”键切换到参数项 8，按下“+”或“-”调整参数，转盘速度可调整范围为 1~10 级。直接按下转盘速度快捷键可以快速跳转到转盘速度参数设置模式。

#### 1.2.9.振动方向设置

在工作参数设置模式下，按“SET”键切换到参数项 9，按下“+”或“-”调整参数，0 和 1 分别表示振动电机不同的旋转方向。

#### 1.2.10.轨道缺料报警延时时间设置

在工作参数设置模式下，按“SET”键切换到参数项 A，按下“+”或“-”调整参数，轨道缺料报警延时时间参数可调整范围为 5~99 秒。

#### 1.2.11.取料等待时间设置

在工作参数设置模式下，按“SET”键切换到参数项 b，按下“+”或“-”调整参数，取料等待时间可调整范围为 0~99，步长为 0.1 秒，所以可调整时间为 0.1~9.9 秒。

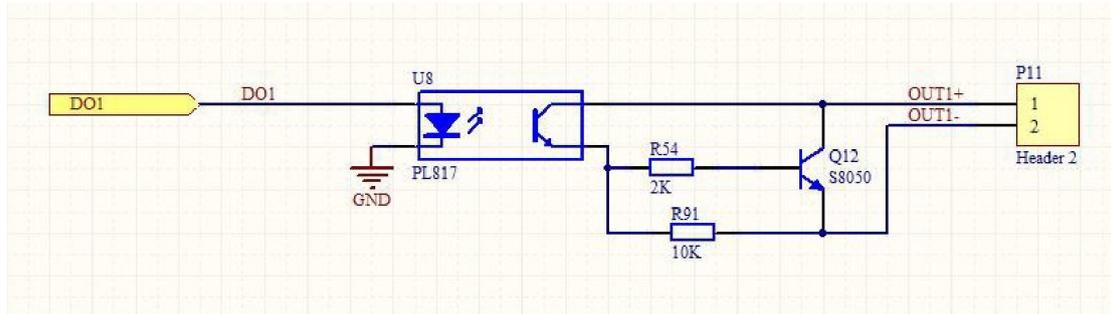
#### 1.2.12.计数模式设置





在工作参数设置模式下，按“SET”键切换到参数项 C，按下“+”或“-”调整参数，0 表示手动计数模式，1 表示自动计数模式。

## 2.1 输出信号电路图



故障排除显示码

错误码	错误定义
E-00	振动电机卡住
E-01	转盘电机卡住
E-02	滚筒电机卡住
E-03	转盘缺料
E-04	轨道缺料
E-05	滚筒缺料

## 四、 维护与保养:

1、电源电压： 220V / 50Hz;

2、 清洁:

1)、 滚筒滚动的部位，要及时清洁异物

2)、 送料部位，请每个月清洁一次或视负荷状况增减;

3)、 感应器部位，请每个星期清洁一次,拆下后用干净的布擦干净后装上并测试没有问题。

3、去磁:

工作过程中，相关零部件会出现磁化的现象，对于小螺丝时会有较大影响，请于每个月退磁一次或视情况增减;



联系电话：0755-29582732/29582901/29582921

公司网站：www.jofr.com.cn

公司地址：深圳市宝安区西乡银田工业区雍啟 C 区 11 栋 6 楼



**JOFR 深圳市坚丰电子股份有限公司**  
Shenzhen Jianfeng Electronics Shares Co., Ltd.

## 五、注意事项：

1. 在使用/维护的过程中，出螺丝的夹头或管道勿对着人，以防止伤人的可能性！
2. 由于技术进步持续改进，此说明书可能与实际机器有细微差别，不变之处，请谅解。



联系电话：0755-29582732/29582901/29582921

公司网站：[www.jofr.com.cn](http://www.jofr.com.cn)

公司地址：深圳市宝安区西乡银田工业区雍啟 C 区 11 栋 6 楼