

智能电批使用问答

问:智能电批扭矩不准应该怎样调整?

答:通过扭矩测试仪辅助进行校准来调节,有两种调节方式,第一种是测试不同扭矩进行线性校正,第二种是针对某一个扭矩进行扭矩补偿进行校正。

问:电批拧紧阶段有几个过程?常用的设置方式为?

答:斧工科技智能电批拧紧过程有 4 个步骤,常用的设置方式为第一个过程低速寻牙,第二个过程高速将螺丝快速拧紧,第三个过程低速达到要求扭矩值。

问:是否支持批处理功能?

答:支持,批处理功能对我斧工科技智能电批任务链功能,可设置 16 中不同需求任务链,每种任务链可设置 16 种程序。

问:智能电批批头根据不同扭力应该如何选择?

答:扭力在 1N.M 以下使用批头多为 $\phi 4$ 双耳或尾缺,相对来说尾缺的精度会高于双耳,1N.M 以上扭力推荐使用六角 6.35 的批头。

问:电批是否支持浮高,滑牙检测?

答:斧工科技智能电批支持浮高,滑牙检测。有两种方式进行判断,第一种是检测到浮高或者滑牙提示 NG,第二种是检测到浮高,或者滑牙控制器报警,当出现报警后需要报警清楚才能继续使用电批。

问:电批的拧紧方法选择有哪些?

答:支持五种拧紧方法选择,分别是:扭矩法、角度法、扭矩法角度

检测、扭矩法 or 角度法、扭矩法&角度法。

问:电批能否进行锁附数据追溯?

答:斧工科技智能电批控制器支持查看最近 30 条锁附记录,通过上位机可以追溯 200000 条锁附记录,数据包括拧紧的时间、角度、扭矩、转速、拧紧情况...

问:控制器拧紧 OK 显示扭矩值和实际扭矩值有偏差如何调整?

答:控制器拧紧设置的公共页面,有扭矩输出校正参数,校正 $\text{值} = \text{实际扭矩值} / \text{显示扭矩值} * 100\%$,

问:通过 I0 控制电批为什么电批不能运行?

答:1. 参数设置页面的拧紧控制方式的选择未选择 I0 控制;2. I0 接线 S/S0 公共端未接到 24V 电源。

问:如何在保证扭矩的同时可以检测到拧紧圈数?

答:1. 拧紧方式的选择可以选择扭矩法角度监视。2. 在公共界面开启浮高滑牙检测功能。

问:为什么 I0 控制的 OK 和 NG 信号无法输出到外接蜂鸣器或 LED 灯?

答:1. 检测输出点是否接线正确。2. 检查 GND 引脚是否有何 24V 电源负极相接。

问:如何通过 I0 控制的方式实现程序号的切换?

答:1. 需要 I0 引脚程序选择 1-4 确保已接线,程序选择 1-4 可实现程序号 0-15 的选择,0000 对应程序号 0,0001 对应程序号 1,0010 对应程序号 2.....,最好在参数设置页面的当前通道选择设置为 1, I0 设定。

问:电批为什么总是出现 1 号告警?

答:1 号告警代表拧紧动作未完成,如果是电批控制启动需要注意不要没出现拧紧结果就送掉启动按键。如果是 IO 控制,可以通过锁附记录查询是否是对启动信号增加了时间限制,比如只给 1 秒启动信号。

问:当输出扭矩值比设定扭矩值小应该怎么进行调整?

答:如果是针对某一个特定的程序扭矩,可以通过计算得出补偿比例值,补偿=设定值/实际值。也可以通过摩擦扭矩补偿的方式进行补偿,差多少扭矩填多少扭矩就可以。

问: 如何调整整体扭矩值的线性度?

答:分三步可以实现:1. 测不同设定值的扭矩的实际扭矩值并记录下来,测完电批整个量程的扭矩值,2. 通过 excel 表得出设定值和实际值的线性关系,然后将线性关系公式的 K_p 和 K_b 值输入参数设置中的对应位置即可实现。