

电批电源

定义电批电源简单的说就是给电动螺丝刀提供电源及相关控制功能的电子装置。

简单的电批电源由交流变压器和整流电路组成，将 220V 交流电变压整流成 DC24V 给电动螺丝刀马达，提供电源。

复杂的电批电源增加了许多与生产组装相关品质要求的功能，比如：

- 1: 锁付螺丝计数功能，漏装螺丝时报警
- 2: 多极调速功能
- 3: 锁付螺丝到位时冲击次数可设置

电批电源图片电批电源在电子、机械业大量的采用。电批电源为电动螺丝刀提供动力及 ESC-C30 电批电源

控制功能，广泛应用于航空、汽车、机器、电器等行业，对于提高劳动生产率，减轻工人劳动强度有显著的效果。

功能特点 1. 可预设每个工件所需锁付的螺丝数量（最大可设 99），屏幕显示工件剩余锁付螺丝数量，可防止作业时漏打螺丝。

2. 每锁付完一个工件的螺丝，蜂鸣器进行报警。
3. 蜂鸣时间 0 至 5 秒可调。
4. 判别锁付时间 0 至 5 秒可调，判别时间内对同一螺丝的多次重复锁付不计数，有效避免操作者重复操作而重复计数。
5. 锁付螺丝后工件确认时间 0 至 5 秒可调，当时间设为 0 时，即为自动。
6. 电动螺丝刀转速通过 SPEED 数字开关调节，LO 档和 HI 档各 16 档调速。
7. 螺丝锁付到位时冲击次数通过 COUNT 拨码开关设定，1--4 次调节，此功能可以增加锁付螺丝时的扭力。

最适用于硬盘，数码相机，手机，笔记本等轻巧型产品组装时的极小螺丝的紧固作业，通过设定低转速，可以实现根据材料和作业条件进行的螺丝紧固作业。另外，对于自攻螺钉等能够利用瞬间冲击进行紧固作业。

转速调节电批电源作为给电动螺丝刀提供能量及控制功能的电子装置，由于电动螺丝刀的马达参数不一样，所以在电批电源输出同等功率的情况下，连接不同类型的电动螺丝刀的转速会不一样。

ESC-C30 电批电源

电动螺丝刀转速调节，通过调节 SPEED 数字开关调节转速。

注意：因为输入电压的不同，实际转速和表中的转速有时会有稍微的差异。

螺丝刀 LO 档 0 设定 HI 档 0 设定 1--E LO 档 F 设定 HI 档 F 设定

CL-2000 约 120r.p.m 约 350r.p.m 16 档设定 约 480r.p.m 约 760r.p.m

CL-3000 约 150r.p.m 约 520r.p.m 16 档设定 约 700r.p.m 约 1070r.p.m

CL-4000 约 160r.p.m 约 520r.p.m 16 档设定 约 700r.p.m 约 1060r.p.m

操作说明 1. 锁付螺丝数量的设定：轻按 SET 键一次，此时看到第三位数码管显示 c，通过 INC 或 DEC 键来设定每个工件所需锁付的螺丝数量。设定完成后，轻按 SET 键进入到下一项功能设置，若长按 SET 键超过 3 秒则保存并退出设置。

2. 蜂鸣时间设定，从初始状态轻按 SET 键二次，此时看到第三位数码管显示 b，通过 INC 或 DEC 键来设定设定蜂鸣时间，设定完成后，轻按 SET 键进入到下一项功能设置。

3. 判别锁付时间设定，从初始状态轻按 SET 键三次，此时看到第三位数码管显示 F，通过

INC 或 DEC 键来设定判别螺丝锁付时间，轻按 SET 键进入到下一项功能设置。

4. 锁付螺丝后工件确认时间设定，从初始状态轻按 SET 键四次，此时看到第三位数码管显示 d, 通过 INC 或 DEC 键来设定工件确认时间，轻按 SET 键保存并退出所有参数设定。

5. 关闭计数功能，从初始状态轻按 SET 键，此时看到第三位数码管显示 c, 通过 INC 或 DEC 键设定工件所需螺丝数量 00，长按 SET 键超过 3 秒则保存并退出设置。

6. 在计数模式，当有螺丝不良，要更换螺丝时，请按 INC 键对计数值加一。

7. 电动螺丝刀转速调节，通过调节 SPEED 数字开关调节转速。

8. 螺丝锁付到位时冲击次数设定，通过 COUNT 拨码开关设定，设定状态如下表：

NO1 NO2 冲击次数

OFF OFF 1

OFF ON 2

ON OFF 3

ON ON 4

注意事项 1：使用电批电源时，应务必遵守产品说明书或使用手册的相关规定。电动螺丝刀的输入信号必须与电批电源的输出信号一致，用户不得随意改变电批电源信号的相互顺序。

2：禁止超负荷使用，电动螺丝刀的功率应该小于电批电源的输出功率。

3：远离热源，腐蚀性工作环境。

编辑本段基本参数输入电压：220V/50HZ

输出转速：无极变速

输出电流：最大 3.5ADC

外形尺寸：128*88*183MM

整机重量：2.5KG

整机功率：80W

备注：

1：在低转速条件下，无法输出高扭矩值，在实际使用时，要反复进行实际的螺丝紧固作业找到使螺丝紧固的合适转数和扭矩值，然后进行恰当的设定，位置设定要留有余量。

2：在低转速条件下进行螺丝紧固作业时，应注意避免发生刀头被锁住的情况。