

■计数显示部



(1) 显示螺丝颗数/设定值显示部

- 常用模式显示最初的螺丝颗数的设定值，计数开始后，显示剩下螺丝的数量。
- 每拧紧一颗螺丝，以递减计数的形式显示剩下螺丝数量。

(2) 功能显示

- 显示在设定模式状态下对应的设定项目符号。

(3) F 1 开关

- 在常用模式下长按 2 秒以上，进入设定模式。
- 设定模式在功能选择中使用。
- 长按设定模式中 2 秒以上，鸣警器鸣警 2 次，回到常用模式。

(4) F 2、F 3 开关 ※

- 变更功能设定的设定值。根据设定的功能，限制设定值。

(5) Pass (合格) 指示灯 ※

- 螺丝拧紧结果为「OK」时，绿色 LED 指示灯亮。

(6) Fail (失败) 指示灯 ※

- 螺丝拧紧结果为「NG」时，红色 LED 指示灯亮。

※ 转动螺丝刀时，Pass 指示灯或 Fail 指示灯灯灭。

■其他操作

螺丝紧固作业中，想回到螺丝拧紧颗数初期设定	长按 F 3 开关 2 秒以上、重置螺丝拧紧数量。
计数定时器设定时间的方法	通过计数定时器设定的秒数来进行螺丝紧固时， ● 适当作业的情况下→”哔”鸣警音响 1 次 ● 不完全作业的情况下→”无” 没有出现鸣警音时，将设定值稍微往上调一点，直到出现”哔”的鸣警音。通过鸣警音来进行确认，可以有效防止螺丝紧固的失误动作
锁定 F 开关	1. 将 FOR/REV 开关切换到 FOR。 2. 拉起开关杆使螺丝刀空转约 20 秒。 → M 灯点亮，开关锁定。 锁定状态下再次执行以上操作将解锁。

■使用上需注意

- 与以前的 HIOS 外部计数器组合使用时，螺丝刀的计数功能和外部计数器并不同期。请以外部计数器为基准使用。另外，请将电动螺丝刀的计数功能设定为「OFF」。
· 可与外部螺丝计数器组合使用的机种型号如下：
带螺丝计数器的电源 B L O P - S T C 3
分离式计数器 B L O P - S C 1
- 切换电源 HI / LOW 的输出设定，可改变螺丝刀的转速。在此情况下，请注意计数定时器和反转计数定时器的设定值。
- 请调整周围环境。
· 请避免在周围温度在 + 5 ~ 4 0 °C 范围以外的环境中使用。
· 带静电的场合中，请先解除静电后再使用。

HIOS®

无碳刷电动螺丝刀 内置螺丝计数器

BLG-BC1 系列

使用说明书

(2018 年 7 月现在)

ET-A005-BC1 18B

■特点

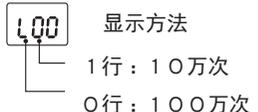
- 可使用 OPC 输出。
接续在 HIOS 中继电器盒 BLOP-AF、定序仪、转向灯、显示灯、或者鸣警音等将螺丝紧固作业可视化的外部机器上来进行使用。
- 消掉计数显示，可以当做普通的电动螺丝刀使用。
- 螺丝紧固时空转以及反转不计数。
- 通过简单的操作和设定就可以将螺丝紧固不良防范于未然。

制造商 株式会社 HIOS

总公司 邮编 270-2223 日本国千叶县松户市秋山 1-16-5
TEL: 81-47-392-2001 FAX: 81-47-392-7773

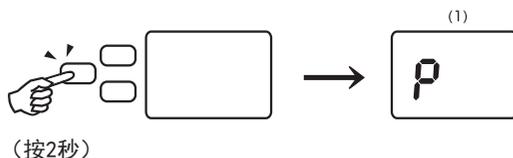
■设定功能一览

(显示)	设定值 <初期设定值>	记号	设定内容
(1)	计数器 ON/OFF 设定 <On>	P	On : 使用计数功能。 OFF : 作为普通的电动螺丝刀来使用。
(2)	计数 <n05>	n	设定螺丝计数的数量。 设定范围 : 1 ~ 99 颗
(3)	计数· 定时器 <c30>	C	防止由确认拧紧, 重复拧紧等螺丝的 2次紧固动作而产生的计数。 请设定动作时间。 设定范围 : 0.00 ~ 0.99 秒 注意 : 在设定过程中进行螺丝紧固 动作时, 判定结果为正常的 情况下, 蜂鸣器鸣警一次。
(4)	工件·重置·定 时器 <t 1.0>	t	设定工件完成后蜂鸣器鸣警的时间。 设定范围 : 0.0 ~ 3.9 秒 注意 : 将反转计数·计时器的设定 值设定为基准。
(5)	反转计数· 定时器 <r0.4>	r	设定到反转计数的时间 将到反转计数的时间作为基准, 设 定工件·重置·定时器的动作时间。 设定范围 : 0.1 ~ 1.0 秒 注意 : 通过系统设定、在「反转计 数有效」被设定时动作。
(6)	系统设定 <d03>	d	设定各个鸣警的有无、反转计数的 有效/无效。 通过10位と1位组合来进行设定。 ●10位 0: 鸣警有效 / 反转计数有效 1: 鸣警有效 / 反转计数无效 2: 鸣警无效 / 反转计数有效 3: 鸣警无效 / 反转计数无效 ●1位 2: 刹车·鸣警无效 3: 刹车·鸣警有效
(7)	超时 / 少时 <U 3>	U	设定是否检出超时 / 少时错误 0 : 超时 / 少时均不检出。 1 : 仅检出少时 2 : 仅检出超时 3 : 检出超时 / 少时

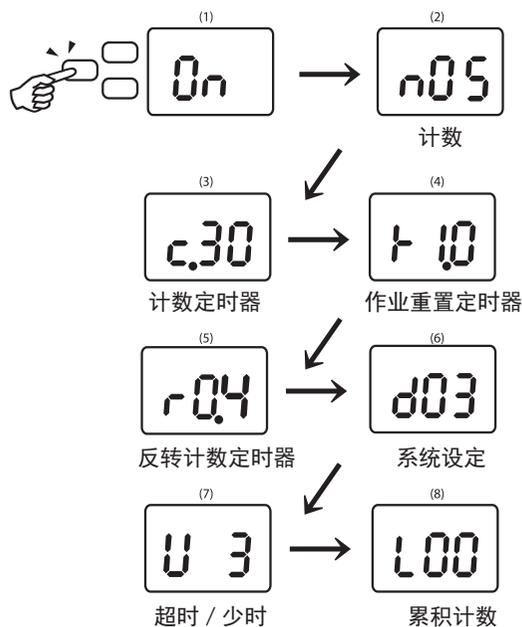
(显示)	设定值 <初期设定值>	记号	设定内容
(8)	累积计数 <L00>	L	显示紧固螺丝的累积数量。 累积数量与计数器的ON·OFF无关, 计算刹车作业次数。  显示方法 1行 : 10万次 0行 : 100万次

■设定模式

在常用模式下长按F 1开关2秒以上。
在功能显示部显示“P”、转入设定模式。

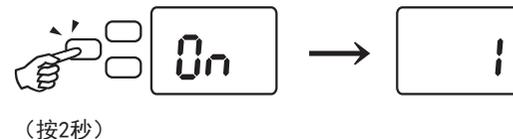


再说核定模式下按1次F 1开关, 切换设定项目。
详细设定功能请参照“功能一览表”。



■变更为常用模式

在设定模式下长按F 1开关2秒以上。
进入常用模式、显示计数的设定数值



●计数器ON/OFF设定

按F 3开关时ON/OFF切换为开关。
(注意: 不使用F 2开关)

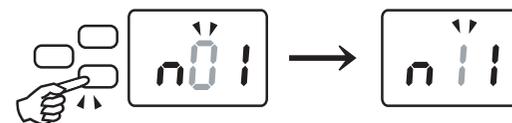


●各功能数值的设定

1. 在设定模式下按F 2开关可切换设定行数



2. 按F 3开关数值一个一个增加。



注意: 计数器ON/OFF设定“以外”的设定方法完全相同。
关于设定范围请参照“■设定功能一览”。