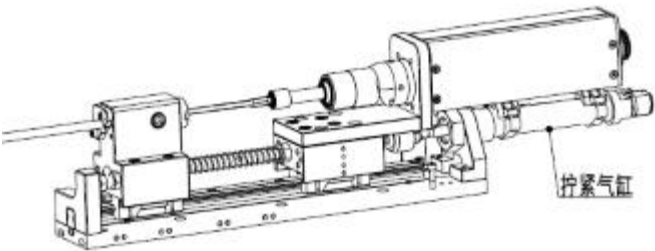


	流程编码：	编写人： 批准：	更新日期：2023年07月24日
	流程名称：TMH-SPV-00-P1 螺钉拾取式拧紧模组	版本：03	发布日期： 年 月 日

Z轴传感器：
I1:拧紧气缸原位
I2:拧紧气缸工作位
I3:压力检测
位移检测（根据技术协议选配）

Z轴电磁阀：
Q1:拧紧气缸原位
Q2:拧紧气缸工作位
Q3:真空阀开启

注意：
1. 拧紧气缸原位缩回；
2. HMI上可设置落料延时时间，一般为200ms。



故障排除步骤：
1. 程序判断拧紧NG是否继续
2. 枪头卡钉等故障需要人为排除

