

SWT508-PX2 Станок для резки и зачистки шлейф-кабеля

Технические характеристики

Источник питания	220 В/50 Гц переменного тока
Мощность двигателя	потребляемая: 500 Вт
Тип дисплея	Жидкокристаллический дисплей, китайский язык
Длина мерного реза	1..100000 мм
Длина зачистки	с начала кабеля - 0..20 мм, с конца кабеля - 0...15 мм
Точность реза	$\leq(0,001 \times L)$ мм, где L – длина отрезка
Длина разделения кабеля на отдельные провода	с начала кабеля – до 200 мм, с конца кабеля – до 200 мм. Возможна регулировка в указанных пределах (для отдельных кабелей может быть больше)
Необходимость перенастройки для работы с другим кабелем или режущим инструментом	Нет необходимости изменять настройки или выполнять замену режущего инструмента для перехода к другому кабелю того же размера, но с другим числом проводов
Максимальные размеры направляющей	100 мм x22 мм x 2,8 мм
Поперечная структура кабеля	Ширина от 2 до 12 проводов
Материал лезвий	Твердая вольфрамовая сталь
Скорость разделения кабеля на отрезки длиной 100 мм, состоящего из одного провода (шт/ч)	4000 - 6000
Способ подачи	Четыре ролика

Краткое руководство по работе со станком для резки и зачистки шлейф-кабеля модификации PX2

Работа со станком

1. Описание функций панели управления
 - a. **Wire Input** (Ввод кабеля): нажмите и удерживайте клавишу для подачи кабеля при помощи роликов через направляющую в режущий узел.
 - b. **Wire Output** (Извлечение кабеля): нажмите и удерживайте клавишу для извлечения кабеля обратно через отверстие подачи кабеля.
 - c. **Delete** (Удаление): нажмите клавишу для отмены ранее введенных параметров или для ввода новых параметров.
 - d. **Set-up** (Настройки): нажмите клавишу для ввода или просмотра ранее введенных параметров, таких как общая длина кабеля, длина начала и конца отрезка кабеля, расстояние для зачистки с начала и с конца отрезка кабеля, а также для ввода параметров зачистки в средней части отрезка и т.п.
 - e. **Program** (Программа): клавиша служит для сохранения вновь введенных параметров обработки кабеля в ячейку памяти программ.
 - f. **Start** (Пуск): нажмите клавишу для запуска станка в работу.
 - g. **Stop** (Останов): нажмите клавишу для прекращения работы станка.
 - h. **Esc** (Отмена): нажмите клавишу для прекращения работы станка или для возврата к главному экрану во время ввода параметров работы.
2. Порядок работы с панелью управления
 - a. **F1**: Нажмите F1 для выбора способа отсчета количества обрабатываемых отрезков кабеля:
 1. **Total** (общее количество отрезков): Станок автоматически прекратит работу, когда количество обработанных отрезков сравняется с заданным общим количеством отрезков Total.
 2. **Quota** (партия): Станок на некоторое время прекратит работу, а затем продолжит работу вновь по достижению количества обработанных отрезков кабеля заданной величины.
 3. **Counted** (обработано): Подсчет количества обработанных отрезков кабеля. Как правило, эта величина обнуляется при каждом запуске станка в работу и отражает количество обработанных отрезков. По достижению величины Total станок прекращает работу.
 - b. **F2**: Нажмите F2 для регулировки значения тактовых импульсов. Если в процессе обработки кабеля оказывается, что общая длина кабеля не совпадает с заданной, расхождение может быть устранено путем коррекции значения тактовых импульсов. Например, если действительная длина отрезков кабеля меньше заданной в программе, расхождение можно устранить, увеличивая значение тактовых импульсов, и наоборот.
 - c. нажмите F3 для регулировки таких параметров, как: диаметр центральной жилы кабеля, величины отвода лезвия и глубина прорезывания конца провода.
 1. **Diameter of Wire Core** (диаметр центральной жилы): в действительности, задается глубина реза, а не диаметр кабеля. Во время работы, если не удастся отрезать кабель с начала или с конца, следует увеличить значение этого параметра; Уменьшите значение этого параметра, если в процессе разделки повреждается центральная жила кабеля (типичный ориентировочный диапазон значений 230-260).
 2. **Knife Retreat** (отвод лезвия): после того, как лезвие прорезает кабель, оно отводится назад, чтобы снять оболочку кабеля (типичный ориентировочный диапазон значений 05-10). В общем случае, чем тоньше оболочка кабеля, тем меньше значение этого параметра.

3. Wire Tail Depth (глубина прорезывания провода с конца): Если конец отрезка кабеля не удается зачистить, при этом начало отрезка кабеля зачищается нормально, увеличьте значение этого параметра на +3 или +5. Если центральная жила конца отрезка кабеля повреждается, а начало отрезка зачищается нормально, уменьшите значение этого параметра на -03 или -05.

4. Нажмите F4 для ввода таких параметров, как Wire Output Length (длина извлекаемого кабеля), Retreat Length (длина отвода кабеля), Conduit (длина направляющей), Wire cut-off (обрыв провода), Timing (таймер), Wheel Lifting (подъем роликов), Air-blowing (продувка воздухом), Knife Numbers (количество лезвий) и Row Separation (разделение проводов).

A. Wire Output Length (длина извлекаемого провода)

B. Wire Input Length (длина вводимого провода)

C. Conduit (направляющая): переключатель для направляющей

D. Wire cut-off (обрыв провода): функция автоматического прекращения работы при обнаружении узла или отсутствии кабеля на входе.

E. Timing (таймер): отрезок времени, по истечении которого станок прекратит работу.

F: Row separation (разделение проводов): очень важный параметр. Установите курсор на этот параметр и нажмите Set-up для перехода на страницу, которая содержит такие параметры, как Row separation (разделение проводов), Knife length (длина лезвия), Wire Separation Length (длина разделяемых проводов) и Time (время), и Wire Feed-in (ввод провода).

- a. Row Separation (разделение проводов): включение и выключение разделения проводов. «+» означает включено, «-» означает выключено. Если установлено в положение «-», значит, функция разделения будет отключена.
- b. Knife Pattern Length (схема движения лезвий по длине): параметр служит для регулировки длины разделяемых проводов с начала и с конца кабеля. Чем больше значение данного параметра, тем короче длина разделяемых проводов с начала и с конца, и наоборот. (Примечание: регулировать следует в небольших пределах 1-3).
- c. Wire separation length (длина разделяемых проводов): суммарная длина разделяемых проводов с обоих концов кабеля. Например, если необходимо разделить провода с начала на расстояние 40 мм и с конца на 40 мм, то значение этого параметра следует указать 80 мм.

- d. **Wire Separation Speed (скорость разделения проводов): скорость работы лезвия и скорость разделения проводов**
- e. **Row Separation Time (время разделения проводов): время, в течение которого пневмоцилиндр заполняется и опустошается.**

Пример: Имеем провод #AWG26 с количеством проводников 12, длина отрезка 200 мм. Длина разделения кабеля на провода с начала и с конца по 40 мм, зачистить следует на 4 мм, частично зачистить на 3 мм. Общее количество деталей 1000 шт. Останавливаться на 5 секунд каждые 100 деталей для выемки обработанных отрезков.

1 шаг: Нажмите F1 и задайте Total = 1000, Quota = 100, Counted = 00000, Wire speed = 5, Cutting speed = 5, Cutting qty = 1 (Примечание: чем больше значение параметра Cutting speed и qty, тем быстрее будет выполнена обработка кабеля).

2 шаг: Нажмите F3 и отрегулируйте параметры: диаметр центральной жилы, отвод лезвия, глубина прорезывания кабеля с конца:

Wire core dia = 320, knife retreat = 006, wire cutting depth = +00

3 шаг: Нажмите F4 и отрегулируйте длину извлекаемого кабеля, длина отвода провода и таймер.

Wire output length = 040, Retreat distance = 060, Timing = 05s (другие параметры на этой странице можно не менять).

4 шаг: Нажмите Set на клавиатуре и задайте длину начала и конца кабеля, длину зачистки с начала и с конца кабеля.

Wire length = 200, wire length = 04, head stripping = 03, wire tail = 04, tail stripping = 03.

5 шаг: Установите курсор на параметр Row separation для включения/выключения (+/-) функции разделения проводов. Включите функцию (+).

Knife pattern length = 360, wire separation speed = 5, wire separation length = 80, row separation time = 90, Wire feed-in = 220.

6 шаг: Нажмите Start для пуска станка в работу. Если зачистить начало или конец отрезка кабеля не удастся, отрегулируйте диаметр центральной жилы в шаге 2, пока зачистка не будет производиться должным образом. Если длина разделения кабеля на провода с начала и с конца не совпадает, отрегулируйте параметр Knife pattern length в шаге 5.