

1. Станок для резки, зачистки и скручивания провода EW-3015



2. Выпрямляющая рама: эффект выпрямления проволоки.

3. Ручка регулировки давления троса: отрегулируйте давление.

между двумя колесами колеса с кабелем вытащите ручку, чтобы повернуть по часовой стрелке, чтобы увеличить давление, и поверните его против часовой стрелки, чтобы уменьшить давление, отрегулируйте его до соответствующего давления и нажмите на него, чтобы почини это.

3. Ручка регулировки зазора колеса подачи проволоки: Зазор между подачей

Проволочное колесо увеличивается, когда оно поворачивается вверх, а зазор уменьшается, когда

оно отклонено. Зазор между двумя колесами прижимается к

жгут проводов, и лучше не допускать его соскальзывания.

4. Отверстие для ввода кабеля: катанка проникает в отверстие для ввода кабеля и

входит в колесо ввода кабеля.

5. Место впускного отверстия: фиксированный катетер, перемещайте вверх и вниз, чтобы отрегулировать центр.

положение катетера и лезвия.

6. Функция подъема подающего колеса: поверните подающее колесо против часовой стрелки, и поверните подающее колесо по часовой стрелке.
7. Колесо подачи проволоки: двигатель приводит во вращение колесо подачи проволоки так, чтобы материал проволоки движется вперед и назад и взаимодействует с функцией подачи проволоки и зачистной головки держателя ножа.
8. Сиденье трубы: фиксированная функция катетера, можно регулировать вверх и вниз, чтобы передние и задние ролики и катетер становятся центральной линией.
9. Трубка: проволока проникает в катетер и входит в острие ножа, закрепите проволоку в центре верхнего и нижнего края ножа.
10. Крышка узла держателя ножа: защищает нож от попадания мусора. держатель в сборе.
11. Лезвие: оно разделено на верхнюю и нижнюю части, верхняя часть короткое устройство и нижняя часть длинного устройства. Две части - это одна кусок. Верхнее и нижнее лезвия при установке устройства расположены вертикально.
12. Выходное колесо. Двигатель приводит выходное колесо во вращение. заставить жгут проводов двигаться вперед и назад и сотрудничать с функцией выхода и зачистки держателя ножа.
13. Функция подъема выпускного колеса: поверните выпускное колесо по часовой стрелке, и поверните выпускное колесо против часовой стрелки.

14. Ручка регулировки зазора выпускного колеса: зазор выпускного отверстия.

колесо увеличивается при вращении вверх и уменьшается при повороте
повернут вниз.
15. Ручка регулировки давления выпускного колеса: отрегулируйте давление между

два колеса выходного колеса, вытащите ручку, чтобы повернуть

против часовой стрелки, чтобы увеличить давление, поверните по часовой стрелке, чтобы уменьшить давление.

давление, отрегулируйте соответствующее давление и нажмите на него внутрь, чтобы зафиксировать.
16. Дисплей: настройка параметров обрабатываемой проволоки.
17. Старт: Когда ввод данных завершится без ошибок, нажмите [Старт], чтобы

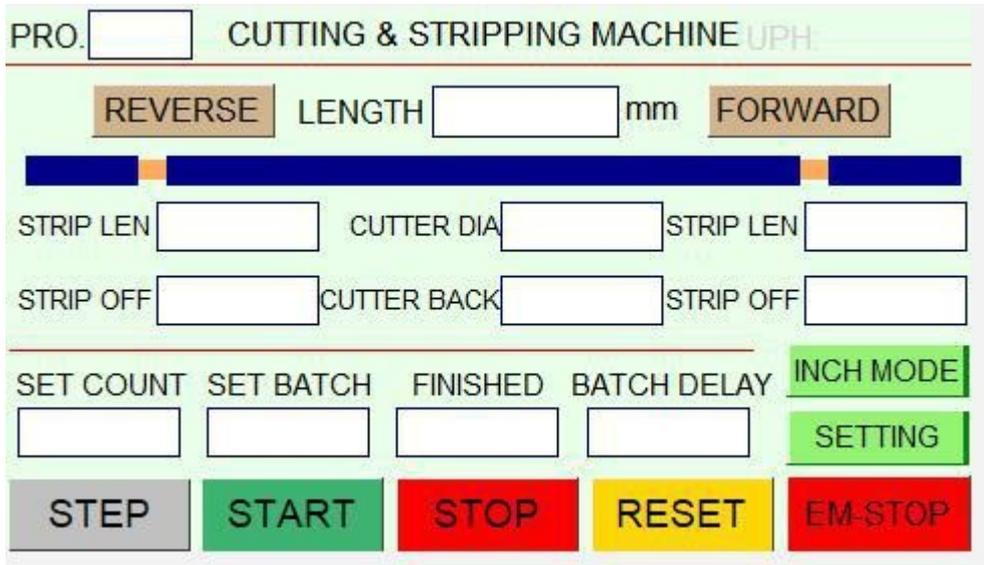
заставить машину работать.
18. Стоп: нажмите [Стоп], чтобы остановить машину.
19. Аварийная остановка: когда машина находится в рабочем состоянии, нажмите

[Аварийная остановка], машина срочно перестанет работать.
- ▼ Обратите внимание: перед выключением питания, независимо от того,

работает или остановлен, к лезвию нельзя подступиться рукой.

Часть 2: Эксплуатация

компьютер



Изображение 1

1.1. Программа: сохранение параметров от 0 до 99 серийных номеров программ.

1,2 УПХ: подождать.

1.3. **ВПЕРЕД:** Заправьте нить в отверстие для ввода кабеля до тех пор, пока ролик для ввода кабеля. Нажмите ролик [Вход нити], чтобы автоматически подать **нить вперед.**

1.4 **НАЗАД:** нажмите колесо [Return] для автоматического возврата к линии. **назад.**

1,5. **ОДНОШАГОВЫЙ / ОДИН ЦИКЛ / Полностью автоматический:** нажмите кнопку «Пуск».

кнопка для запуска одного действия, в случае медленного перемещения нажмите кнопку запуска

чтобы выполнить полное действие на тестовой машине, и нажмите кнопку «Пуск», чтобы

продолжить работу в полностью автоматическом режиме.

1.6. Старт: Когда ввод данных завершится без ошибок, нажмите [Старт], чтобы заставить машину работать.

1.7. Стоп: нажмите [Стоп], чтобы остановить машину.

1.8. Сброс: возврат каждой части машины в исходное положение.

1.9 Аварийная остановка: когда машина находится в рабочем состоянии, нажмите [Аварийная остановка], машина срочно перестанет работать.

1.10. Длина: Общая длина режущей проволоки, единица измерения — мм.

1.11. Strip Len: Требуемая длина конца провода.

1.12. Strip Off: Длина зачистки провода на кончике провод. Если параметр зачистки меньше параметра резьбы, это называется полуобнажкой. Если параметр зачистки больше, чем параметр резьбы, он называется полной зачисткой.

1.13. Полоса Лен: необходимая длина конца провода.

1.14. Strip Off: Длина зачистки резины на конце проволока. Если параметр зачистки хвоста меньше параметра хвоста проволоки, это называется полураздеванием.

1.15. Диаметр фрезы: относится к секции резки с количеством шагов. передается приводным двигателем держателя ножа и контролирует глубину резания конца проволоки и хвоста. Затем, чем меньше верхний и нижний нож отверстия, тем больше глубина резания. Расстояние открытия верхнего и нижней кромки ножа рассчитывается в миллиметрах. Диаметр жила проволоки равна мм, а диаметр проволоки вводится как

примерно мм.

1.16. Обратный резак: относится к лезвию, врезающемуся на определенную глубину и отступая до определенного размера, чтобы избежать царапин на жиле провода. Размер отступ определяется в зависимости от толщины резины проволоки.

Чем толще резина, тем больше отступ. ~ 5,0 мм.

1.17. Количество наборов: относится к общему объему работы набора. Входные данные не может быть меньше количественных входных данных. Если данные меньше количественные данные, машина не будет работать.

1.18. Завершено: совокупный объем производства.

1.19. Set Batch: сколькими параметрами работает машина и как

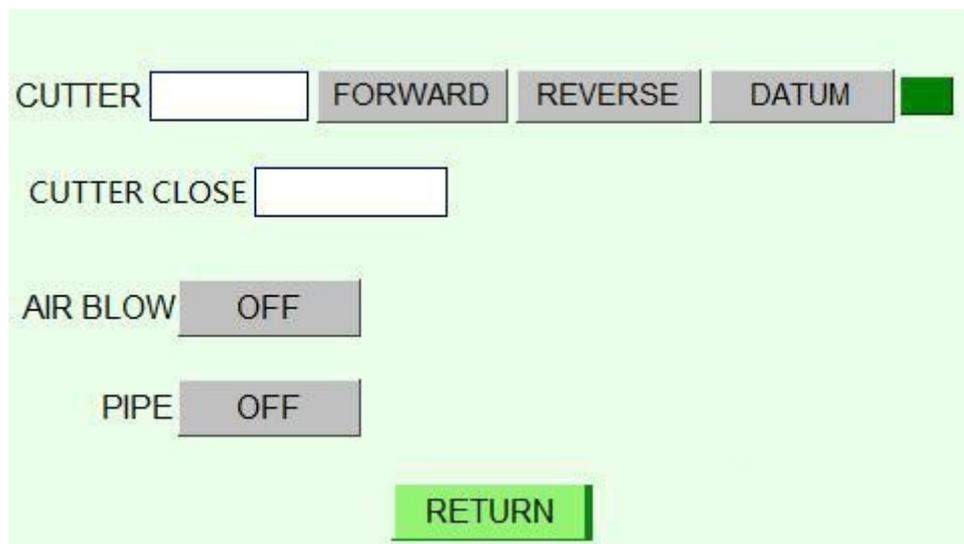
много раз машина автоматически останавливается. Если вы введете 100 машин до 100 раз, он автоматически остановится. Введите 0, если количественные данные отсутствуют, машина не остановится автоматически, и данные достигнут установленного значения

Общая сумма. Время простоя.

1.20. Задержка пакета: Когда машина достигает указанного количества, как на много секунд это задержится, и оно запустится автоматически и продолжит

бегать.

Ручная настройка



Изображение 2

2.1. Резак: нажмите кнопку «Вперед», чтобы закрыть верхнее и нижнее лезвия. По мере увеличения числа в квадрате нажмите кнопку «Назад», чтобы открыть верхнее и нижнее лезвия.

По мере уменьшения числа в сетке, когда расстояние между верхними и нижними лезвиями - 0 баллов, убедитесь, что число в сетке соответствует справочные данные и возврат к нулю, чтобы обнаружить возврат к началу координат.

2.2. Закрытие резака: подтвердите контрольную точку верхнего и нижнего фрезы и введите этот параметр в сетку.

2.3. Удар воздухом: сдуйте нить на лезвии.

2.4. Труба: Катетер качается вверх и вниз, чтобы предотвратить попадание хвоста проволоки от попадания в катетер.

Настройки параметров:

PIPE OFF	ROLLER SPEED	<input type="text"/>	%	TWISTING
WHEEL OFF	CUTTER SPEED	<input type="text"/>	%	MID STRIP
WIRE LACK OFF	TWIST SPEED	<input type="text"/>	%	IO MONITOR
CUT RUBBER OFF	STRIP SPEED	<input type="text"/>	%	PROGRAM
SLID ARM OFF	CUT DOWN SPD	<input type="text"/>	%	RETURN
LENGTH MODIFY	AIR BLOW TIME	<input type="text"/>	S	
	STRIP POS	<input type="text"/>	mm	

Рисунок 3

3.1 Скорость ролика: относится к скорости подающего ролика двигателя от 00 до 99, 00 — это

самый медленный, а 99 — самый быстрый.

3.2. Скорость резца: относится к скорости резания держателя ножа, приводимого в движение

двигателя, скорость 00-99, 00 — самая медленная, а 99 — самая быстрая.

3.3 Скорость вращения: 0-99

3.4 Скорость снятия резины: относится к скорости, с которой резина отслаивается.

чем медленнее скорость, тем больше сила отслаивания и тем выше скорость, тем меньше сила отслаивания.

3.5. Cut Down SPD: Относится к скорости, с которой верхняя и нижняя

лезвия касаются проволоки до момента резки, скорость 00-99, 00 — самая быстрая, и 99 самый медленный.

3.6 Время продувки воздуха: время продувки можно регулировать.

3.7. Стрип-поз.

3.8 Труба: Труба качается вверх и вниз, чтобы избежать попадания хвоста проволоки.

столкновение с катетером.

3.9. Колесо: нет

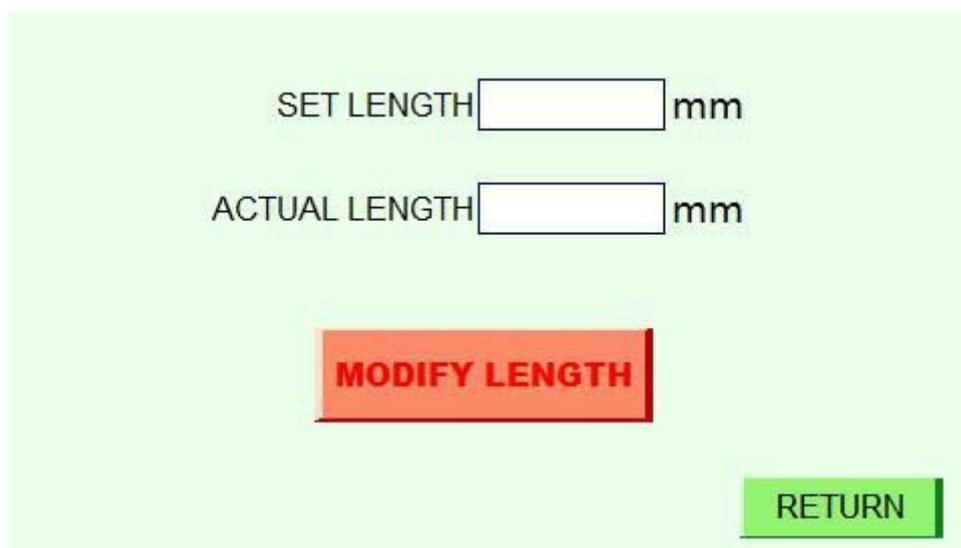
3.10. Wire Lack: автоматическое отключение при отсутствии провода.

3.11. Cut Rubber: если кожа проволоки попадает на лезвие, включите функцию

чтобы разрезать оболочку провода, чтобы избежать перекрытия второго действия по разрезанию провода.

3.12 Скользящий рычаг: нет

Изменение длины



The image shows a control panel with a light green background. At the top, it says "Изменение длины". Below this, there are two input fields: "SET LENGTH" followed by a white rectangular box and "mm", and "ACTUAL LENGTH" followed by another white rectangular box and "mm". Below these fields is a large red button with the text "MODIFY LENGTH" in white. In the bottom right corner, there is a smaller green button with the text "RETURN" in white.

Рисунок 4

4.1. Установить длину: Введите параметр общей длины, установленный на [Рисунок 1].

4.2. Фактическая длина: введите данные фактической общей длины для обработки.

4.3. Изменить длину: нажмите измененную общую длину, чтобы автоматически изменить параметр общей длины.

СРЕДНЯЯ ПОЛОСКА

POS01	<input type="text"/>	WINDOW	<input type="text"/>	MIDCUT OFF
POS02	<input type="text"/>	WINDOW	<input type="text"/>	DIA MODIFY
POS03	<input type="text"/>	WINDOW	<input type="text"/>	<input type="text"/>
POS04	<input type="text"/>	WINDOW	<input type="text"/>	LENGTH MODIFY
POS05	<input type="text"/>	WINDOW	<input type="text"/>	<input type="text"/>
POS06	<input type="text"/>	WINDOW	<input type="text"/>	
POS07	<input type="text"/>	WINDOW	<input type="text"/>	NEXT
POS08	<input type="text"/>	WINDOW	<input type="text"/>	RETURN

Рисунок 5

СРЕДНЯЯ РАБОТА: вкл./выкл.

5.1. ИЗМЕНЕНИЕ ДИАМЕТРА: когда средний провод для зачистки и медь

проволока слишком тугая, чтобы ее можно было зачистить, глубина резки посередине

зачистку можно немного увеличить.

Например, 0,1 означает 0,1+. **【Изображение 1】** Диаметр проволоки.

5.2. ИЗМЕНЕНИЕ ДЛИНЫ: последний конец снабжен вкладышем на

сверху, а общую длину можно точно отрегулировать, чтобы снять подкладку.

5.3. ПОЗ 01: Длина перерезанного провода от провода до

первого место посередине; Зачистка: расстояние отслаивания

от первого место посередине.

5.4, ПОЗ 02: Длина обрезка кожи от верха провода до

второе место посередине; Зачистка: расстояние

зачистки со второго места в середине.

По аналогии...

скручивание

TWIST FRONT	<input type="button" value="OFF"/>	TWIST BACK	<input type="button" value="OFF"/>
TWIST F TYPE	<input type="button" value="LOCAT"/>	TWIST B TYPE	<input type="button" value="LOCAT"/>
TWIST F POS	<input type="text"/>	TWIST B POS	<input type="text"/>
TWIST F BACK	<input type="text"/>	TWIST B BACK	<input type="text"/>
TWIST F TAUT	<input type="text"/>	TWIST B DIA	<input type="text"/>
TWIST LENGTH	<input type="text"/>		

Рисунок 6

6.1. TWIST FRONT: переключатель функции скручивания проволоки на передней стороне.

6.2. ТИП ПОВОРАЧИВАНИЯ F: поворотный переключатель назад/нахождения, поворот назад (поворот проволочное колесо в процессе скручивания, отправьте проволочное колесо с скручиванием одновременное управление колесом), найдите перекручивание (поворот колеса скручивая леску, а затем отпустите резину).

6.3. Скручивание F POS: нож врезается в конец резины лески.

линия скручивания положения кожи.

6.4. TWIST F BACK: поворот вперед, когда нож врезается в

резиновая оболочка вдали от места расположения медного провода с внутренним сердечником.

6.5. TWIST F TAUT: ход скручивающей линии скручивающего колеса, тем больше

количество скруток, прочность проволоки, тем меньше количество

прочность на скручивание проволоки меньше.

6.6. ДЛИНА ПОВОРОТА

6.7. TWIST BACK: переключатель функции скручивания проволоки на хвостовой стороне

6.8. ТИП ПОВОРОТ В: поворотный переключатель назад/найти, поворот назад (поворот

проволочное колесо в процессе скручивания, отправьте проволочное колесо с скручиванием

одновременное управление колесом), найдите перекручивание (поворот колеса

скручивая леску, а затем отпустите резину).

6.3. Скручивание В POS: нож врезается в конец резины лески.

линия скручивания положения кожи.

6.4. TWIST В BACK: поворот назад, когда нож врезается в

резиновая оболочка вдали от места расположения медного провода с внутренним сердечником.

6.5. TWIST В TAUT: ход скручивающей линии скручивающего колеса, тем больше

количество скруток, прочность проволоки, тем меньше количество

прочность на скручивание проволоки меньше.

Промышленное Оборудование

Интернет Портал

Тел: +7 (812)602-77-08

E-mail: info@poip.ru

www.poip.ru