



Руководство по эксплуатации

Станок для склейки выводов и проводов GVY04MP

Промышленное Оборудование

Интернет Портал

Тел: +7 (812)602-77-08

E-mail: info@poip.ru

www.poip.ru

Professional Practical Simple Precise

Предисловие

Основные параметры

Номер модели	GVY04MP
Напряжение	220 В переменного тока/50/60 Гц
Потребляемая мощность	0,15/ч (без нагрузки)
Сила обжима	2,5 т
Максимальная длина медной полосы	60 мм/Максимальная длина медной полосы 22 мм
Максимальная ширина медной полосы	6 мм
Максимальная ширина обжима	6,5 мм
Максимальный диаметр обжима	6 мм² *2
Мощность двигателя	750 Вт/PB63/1:15
Размеры	300*300*400мм
Масса	43 кг

Аксессуары

Элемент	Количество	Элемент	Количество
---------	------------	---------	------------

Шнур питания	1	Твердый ключ	1/12-14
Педальный переключатель	1	Твердый ключ	1/8-10
Внутренний шестигранный ключ	1 комплект/13 шт.	Ножницы	1

Включение

После получения оборудования распакуйте коробку и поставьте оборудование на устойчивую рабочую поверхность! Откройте сумку с принадлежностями и достаньте шнур питания, педальный переключатель и пневматический регулирующий клапан.

1. Подключите шнур питания и педальный переключатель к соответствующим разъемам соответственно, затем затяните гайки, чтобы зафиксировать их (как показано на рисунке 1).
2. Подключите трехконтактную вилку шнура питания GB к розетке переменного тока 220 В (как показано на рисунке 2).
3. Установите пневматический регулирующий клапан на резервный винт в верхней части корпуса машины (как показано на рисунке 3).
4. Вставьте прозрачную трубку в корпусе машины в воздушный кран выпускного отверстия пневматического регулирующего клапана (как показано на рисунке 4).
5. Подсоедините быстроразъемный разъем синей впускной трубки пневматического регулирующего клапана к источнику воздуха.



Рисунок 1



фигура 2



Рисунок 3



Рисунок 4

Описание панели управления оборудованием



- 1: Питание --- Включите питание, оборудование начнет самотестирование и перейдет в режим ожидания. Выключите выключатель, питание отключено.
- 2: Свет --- Нажмите эту кнопку, загорится светодиодный рабочий свет; нажмите ее еще раз, светодиодный рабочий свет погаснет (выключатель питания не влияет на выключатель освещения, и переключатель будет доступен при условии, что внешнее питание оборудования включено).
- 3: Окно дисплея в рабочем состоянии. Время работы отображается в режиме ожидания, а соответствующие числовые значения отображаются после нажатия функциональных клавиш.

4: Обнуление/Подтверждение. Время работы можно сбросить, нажав эту клавишу и удерживая ее в течение 3 секунд. Запись данных является еще одной функцией этой клавиши.

5: Вверх --- В режиме пошагового перемещения форма перемещается вверх и переместится на шаг после однократного нажатия этой клавиши (доступна после нажатия клавиши переключения режима).

6: Вниз — в режиме пошагового перемещения форма перемещается вниз, и она переместится на шаг после однократного нажатия этой клавиши (доступна после нажатия клавиши переключения режима).

7: Set---Кнопка используется для настройки параметров, которая была завершена при поставке оборудования. Пожалуйста, не изменяйте заводские настройки по умолчанию, если вы не являетесь профессионалом!

8: Переключатель режима --- после нажатия клавиши индикатор загорится красным, а клавиши «Вверх» и «Вниз» недоступны для педального переключателя в этом состоянии. При повторном нажатии индикатор загорится зеленым, и педальный переключатель будет доступен.

9: Скорость. Клавиша используется для настройки скорости. Скорость двигателя можно изменить, выбрав соответствующее значение скорости и нажав кнопку «Ноль/Подтверждение» (по умолчанию от 65 до 70, изменять не рекомендуется). по умолчанию).

Руководство по эксплуатации

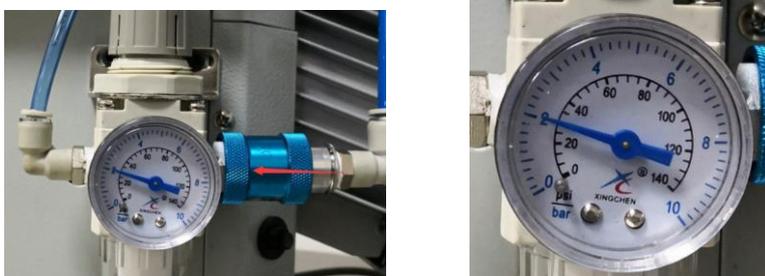
Начать использовать

Начните использовать оборудование

1: Включите питание, индикатор питания загорится красным, а окно отображения функций начнет мигать. После самотестирования окно дисплея перестает мигать и появляется группа цифр (Эти цифры обозначают время работы оборудования. Перед поставкой для каждого оборудования выполняется тестовый запуск, поэтому отображаемое время не обязательно является реальным временем работы. обнуление нуля, нажмите кнопку «Обнуление/Подтверждение» и удерживайте ее в течение 3 секунд).

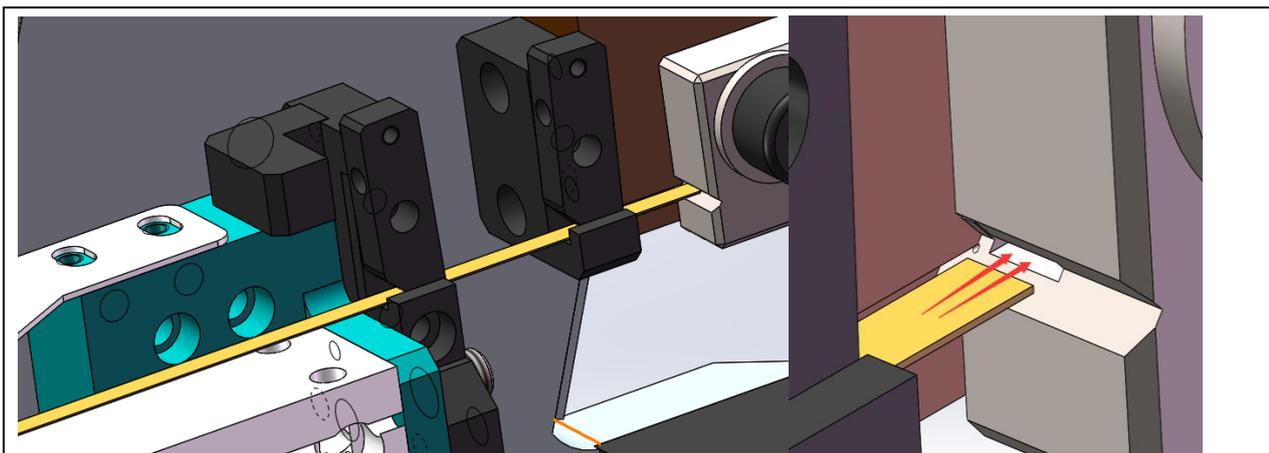


2: Потяните золотниковый клапан на входе воздуха пневматического регулирующего клапана влево для входа сжатого воздуха, теперь указатель барометра будет указывать на 2 (рекомендуемое давление: 2–2,7 кг).



3. Поместите педальный переключатель под рабочий стол и отрегулируйте положение сиденья для проверки оборудования. Поместите заклепываемое изделие в инструмент (как показано на рисунке) и нажмите педальный переключатель, оборудование начнет обжимать (для опытного оператора этот шаг не требуется).

4: После запуска теста выньте зарезервированный медный ремень и загрузите новый. Способ установки медного ремня показан на рисунке ниже.

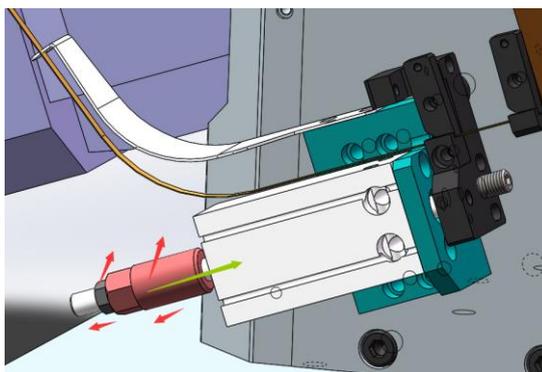


Поднимите транспортировочный лист и пропустите через него медный ремень. Затем положите лист поставки, прикусите медный ремень ножницами и дайте ему пройти через контрольную пластину, чтобы войти в инструмент.

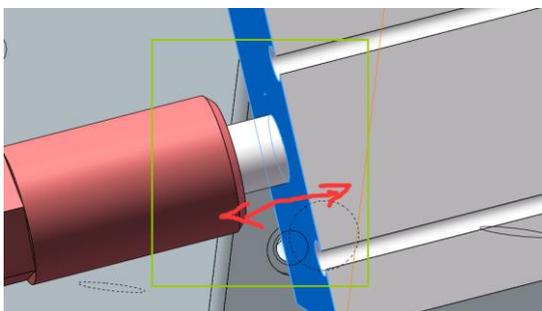
Примечание. Всегда пропускайте медный ремень через инструмент с помощью ножниц, не ослабляя винтов. Обратите внимание на кромку инструмента: длина медного ремня в инструменте должна составлять около 5 мм.

Руководство по эксплуатации

Регулировка длины медного ремня



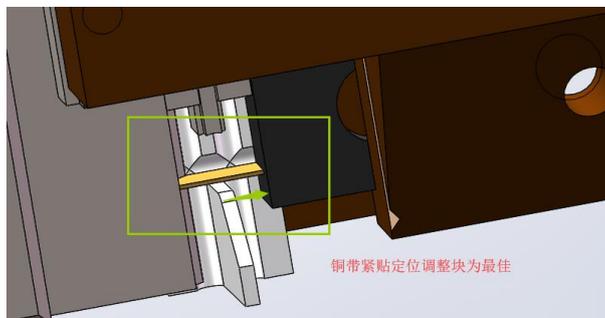
1: Ослабьте гайки подходящим гаечным ключом и поверните красный регулировочный болт по часовой стрелке, чтобы сократить расстояние между регулировочным болтом и цилиндром, как показано на рисунке выше.



2: В соответствии с размером формы оборудования измерьте расстояние между цилиндром и болтом с помощью стальной ленты и закрепите гайки.

3: нажмите кнопку переключения режима, индикатор загорится красным; нажмите педальный переключатель, цилиндр начнет работать, и медный ремень определенной длины вытолкнется, теперь внимательно следите за расстоянием между медным ремнем и инструментом (как показано на рисунке ниже). Если медный ремень недостаточно длинный, поверните болт.

против часовой стрелки, чтобы увеличить расстояние перемещения цилиндра. Если медный ремень слишком длинный, поверните болт по часовой стрелке, чтобы сократить расстояние перемещения цилиндра. Нажмите клавишу «Вверх» и удерживайте ее, форма будет медленно двигаться, пока медный ремень не будет отрезан, а затем форма вернется в самое верхнее положение (между инструментом и медным ремнем существует определенное расстояние, как показано на рисунке). , наконец, ослабьте клавишу «Вверх». В соответствии с условиями выдвинутого медного ремня повторите вышеуказанные шаги, чтобы слегка отрегулировать расстояние перемещения цилиндра, чтобы выдвинутый медный ремень достиг идеального состояния!

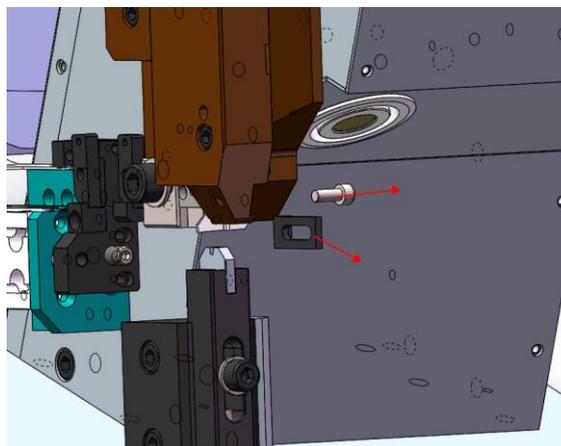


Лучшее состояние: медный ремень цепляется за блок положения и регулировки

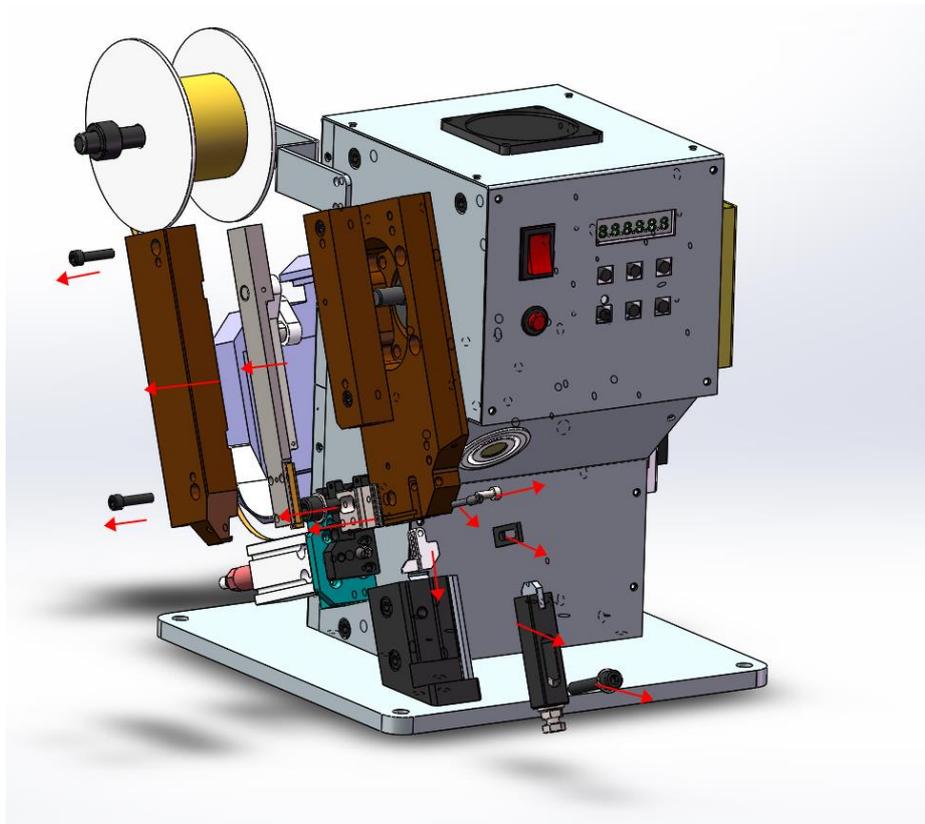
Руководство по эксплуатации

Установка и замена пресс-формы (I)

(1) Разборка пресс-формы



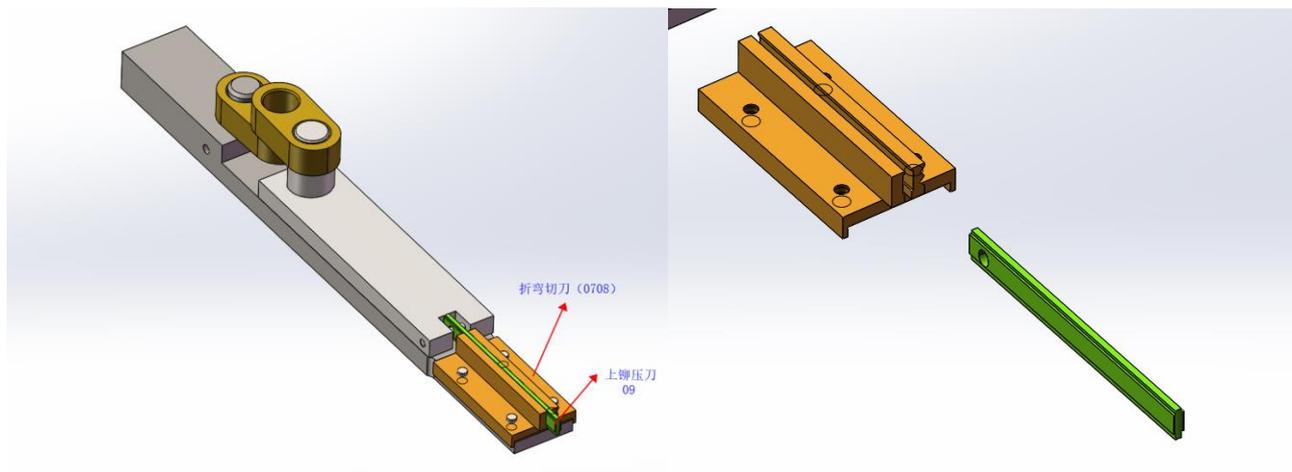
- 1: Ослабьте винт M5 в правом нижнем углу крышки формы и вытащите позиционирующую часть медного ремня (как показано на рисунке выше).
2. Соответственно разобрать переходник лезвия для разгрузки формы, штифт формовочного резака, формовочный нож, винты крышки формы, крышка формы, сборка формы, винты большого резака и большого резака, как показано на рисунке ниже (пожалуйста, разберите детали в соответствии с указанным выше порядком и соберите оборудование в обратном порядке).



Руководство по эксплуатации

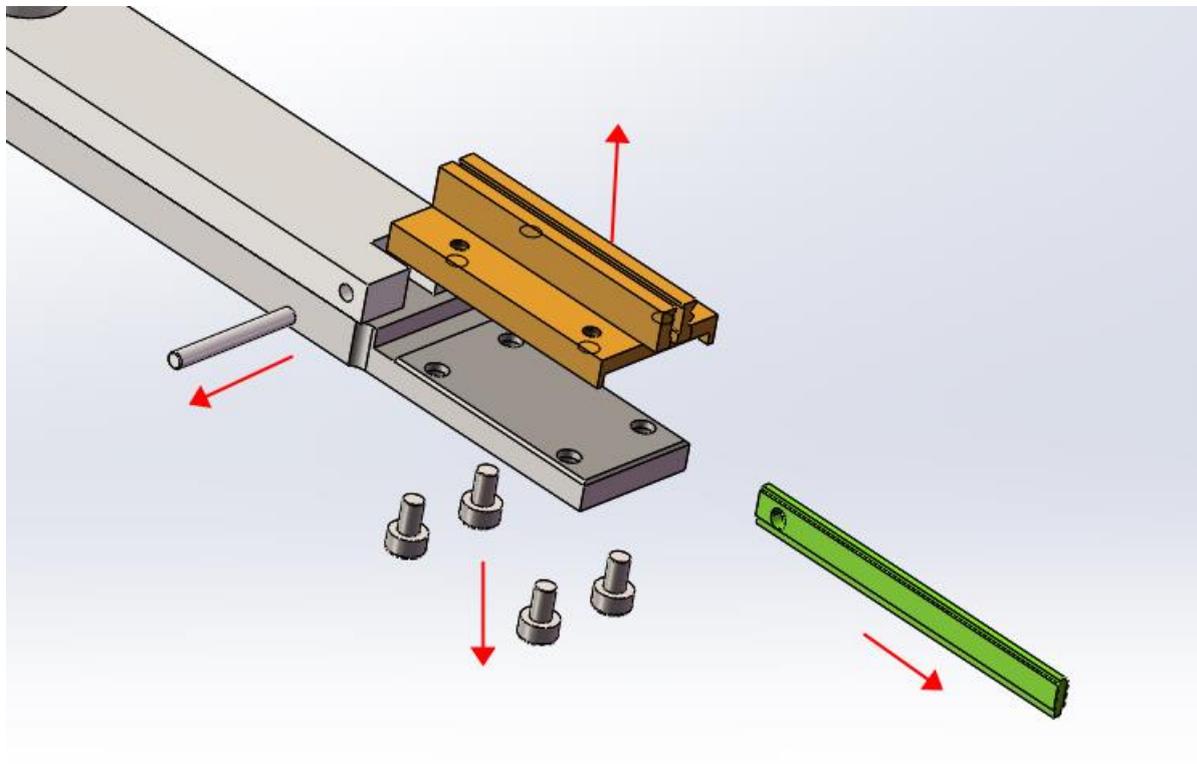
Установка и замена пресс-формы (II)

Замена быстроизнашиваемой фрезы



Быстроизнашиваемый резак для загрузки формы: гибочный резак, верхний клепальный резак

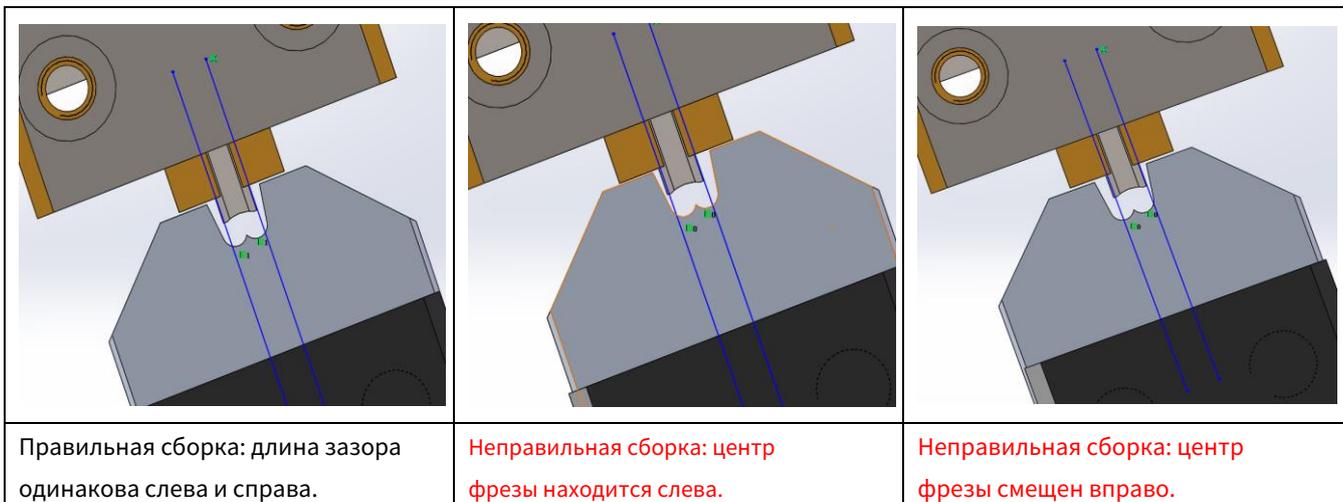
Метод разборки:



Руководство по эксплуатации

Основы регулировки пресс-формы

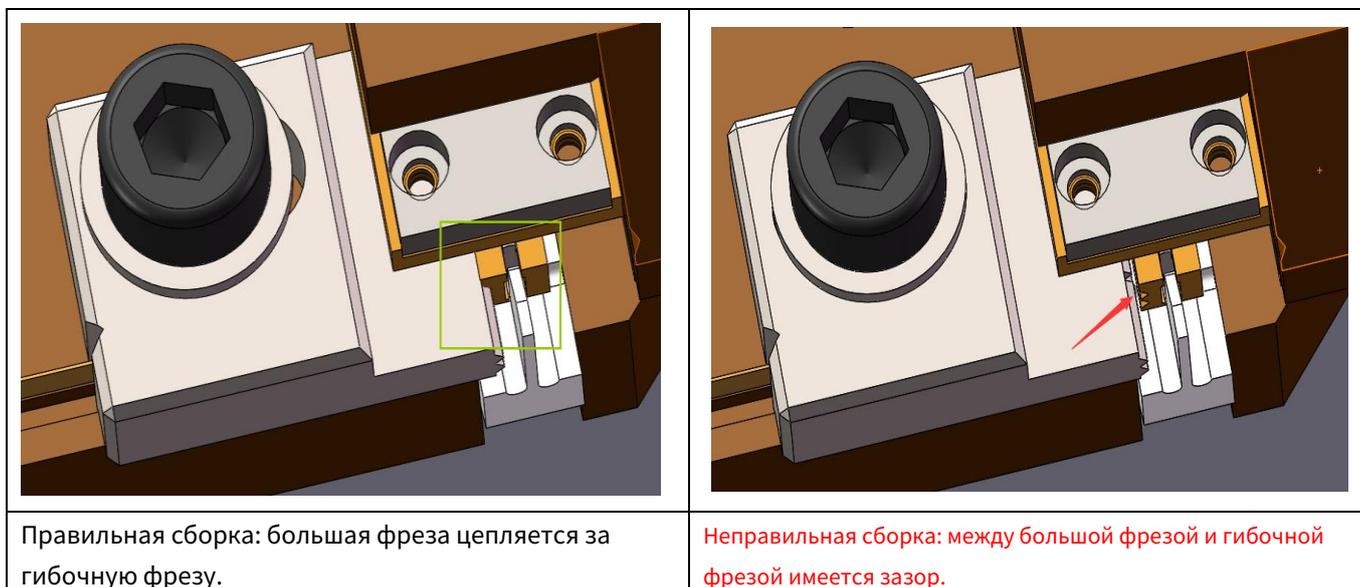
1: Выравнивание верхнего и нижнего ножа



Ключевой момент: ослабьте стяжной винт нижнего ножа, отрегулируйте положение нижнего ножа, переместите

в центральное положение и затяните стяжной винт.

2: Установка для большого резака и гибчного резака



Ключевой момент: ослабьте натяжной винт большого резака, сильно прижмите его к гибчному резачу, прижимая большой резец и затягивая винт, следует одновременно.

Руководство по эксплуатации

Распространенное устранение неполадок

1: Медный ремень застрял в нижнем ноже, и его нелегко вынуть.

Нижний резец потерял зеркальную поверхность, поэтому медный поясok имеет форму и давит на шероховатую поверхность, и вынуть его непросто.

Решение: заменить имеющуюся нижнюю фрезу на новую.

2: Медному ремню невозможно придать форму, и он выходит с левой стороны формы.

(1) Формовочная фреза вынуждена отступить при изгибе медного ремня из-за плохой пружины формовочной фрезы.

(2) Положение формовки исчезает из-за истирания опоры формовочной фрезы.

Решение:

(1) Замените или укрепите пружину формовочного ножа.

(2) Замените текущий формовочный нож новым.

3: Медный ремень согнут в положении подачи.

(1) Длина подачи медной ленты слишком велика и не соответствует длине соответствующей формы.

(2) Медный ремень невозможно отрезать из-за повреждения формовочного резака.

(3) Отрезной нож не цепляется за формовочный нож, грубая кромка слишком велика при отрезании медной ленты, и при проталкивании вперед можно легко ударить формовочный нож.

Решение:

(1) Отрегулируйте длину подачи так, чтобы она соответствовала длине соответствующей формы.

(2) Замените текущий формовочный нож новым.

(3) Ослабьте отрезной нож и с силой протолкните его вперед, чтобы он зацепился за формовочный нож.

4: Ни один медный ремень не пережат из-за отсутствия движения.

(1) Истирание листа поставки

(2) Старение пружины поставки.

(3) Истирание контрольной пластины

(4) Старение пружины контрольной пластины

Решение:

Проверьте соответствующие детали и замените соответствующие аксессуары.

5: машина не может вернуться в самое верхнее положение после обжатия.

(1) : Оборудование не может двигаться в течение цикла и застревает из-за слишком большой высоты обжима.

(2) : Неправильная обратная связь по положению и типу возникает из-за неправильного положения индукции.

Решение:

(1) : Отрегулируйте высоту обжима.

(2) : Откройте желтую крышку сейфа справа от оборудования, ослабьте седло индукционного утюга и отрегулируйте седло индукционного утюга по часовой стрелке, чтобы оно заняло правильное положение (каждая регулировка должна составлять около 10°. Выньте разгрузочное оборудование для медной ленты, слегка затянув винты, и посмотрите, вернулась ли форма в самое верхнее положение. Повторите вышеописанные действия, если высоты все еще недостаточно).

Промышленное Оборудование
Интернет Портал
Тел: +7 (812)602-77-08
E-mail: info@poip.ru
www.poip.ru
