

# **Машина для зачистки проводов серии EW**

**Руководство по эксплуатации**



**Промышленное Оборудование**

**Интернет Портал**

**Тел: +7 (812)602-77-08**

**E-mail: [info@poip.ru](mailto:info@poip.ru)**

**[www.poip.ru](http://www.poip.ru)**

## WARNING

**NEVER** USE THIS MACHINE WITHOUT GUARDS OR SAFETY DEVICES THAT ARE INTENDED TO PREVENT HANDS FROM MOVING PARTS.

**NEVER** OPERATE, SERVICE, INSTALL OR ADJUST THIS MACHINE, WITHOUT PROPER INSTRUCTION AND WITHOUT FIRST READING AND UNDERSTANDING THE INSTRUCTIONS IN THIS MANUAL.

**NEVER** INSTALL OR SERVICE THIS MACHINE WITH ANY ELECTRICAL OR PNEUMATIC POWER SOURCE CONNECTED TO THE MACHINE.

## Техническая спецификация

Модель	EW-06F	Экран:	Сенсорный экран
Проволока	Коаксиальный	Отображать	Английский/Китайский 138X86
Власть	220 В переменного тока/50 Гц	Вождение	Прецизионный шариковый винт
Длина зачистки:	0,1 мм—48 мм	Размер:	185*280*600 мм
Единица длины зачистки:	0,01 мм	Масса:	22 кг
Диаметр провода:	0,2 мм — 6,99 мм	Лезвия:	вольфрам
Глубина резки:	0,01 мм	Рабочая температура.	0-45°C
Макс. Зачистной слой:	9 слоев		

## Управление панелью

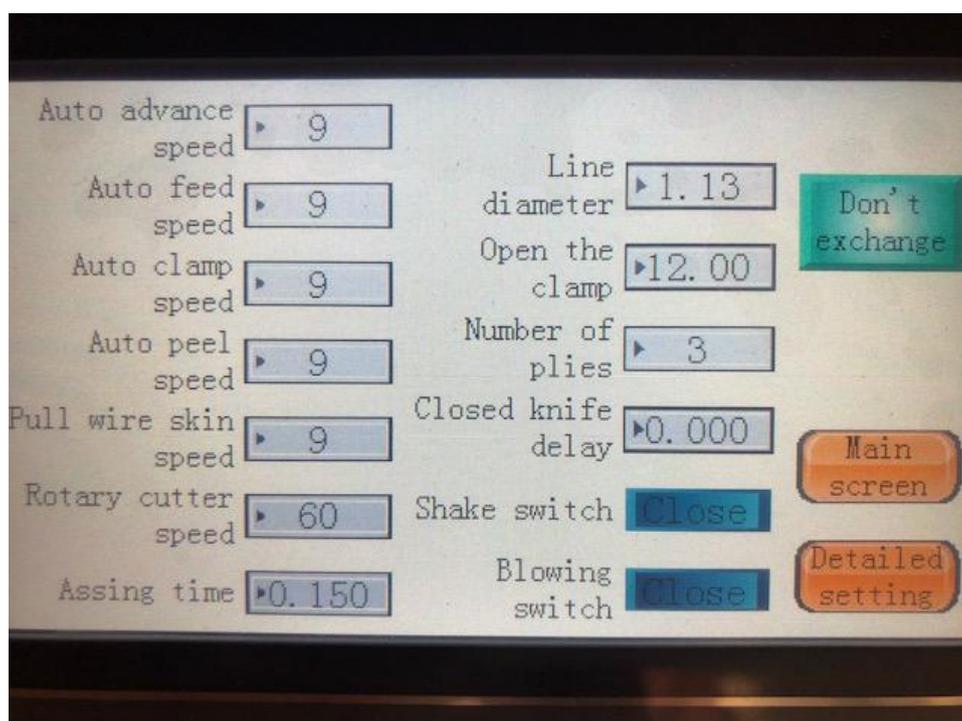
### Главный экран



1. Старт
2. Стоп
3. Сброс
4. Счетчик очищен
5. Программа: сохранение данных. Продолжение: автоматический запуск после завершения 1 программы без дальнейших настроек. Например. 1 означает, что машина остановится на 1 секунду для следующего цикла работы.
6. Слой: Когда количество слоев зачистки установлено, оно автоматически отображает количество обработанных слоев для облегчения идентификации.
7. Итого: общее необходимое количество продукции
8. Выход: количество партии.
9. Авто: Переключение из автоматического/ручного режима.
10. Нажимной стартер: выберите режим запуска, 0 = нажмите кнопку запуска сенсорного экрана; 1= запуск педали.

11. Стартовый экран: возврат к экрану при включении питания.
12. Экран параметров: настройка параметров.
13. Экран ручного управления: каждое действие можно наблюдать, войдя в этот экран, который удобен для ручной настройки, замены ножа или использования карточной линии.
14. Копирование программы: копирование существующих данных программы в другую программу: можно копировать 00-99.

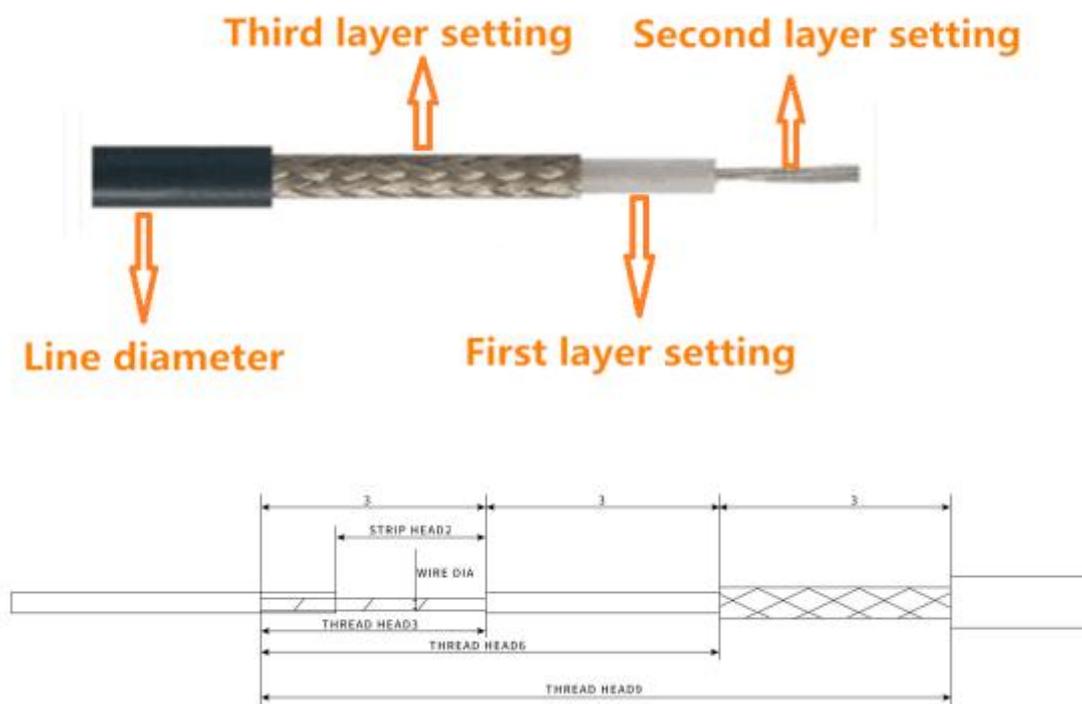
## Экран параметров



1. Автоматическая скорость продвижения: управляйте скоростью движения вперед лопастей: чем больше число, тем быстрее работает.
2. Скорость автоматической подачи: (0-9) скорость держателя ножа при отрезании проволоки или оболочке проволоки. Чем толще проволока, тем медленнее должна быть скорость, иначе инструмент выйдет из строя.
3. Скорость автоматического зажима: (0-9) скорость зажима при зажиме проволоки; Чем толще проволока, тем медленнее должна быть скорость, иначе зажим ударится в эксцентрик.
4. Скорость автоматического отслаивания: (0-9) скорость лезвия при отрезании проволоки и натягивании оболочки; чем больше данных, тем выше скорость; Чем толще, плотнее и длиннее проволока, тем медленнее скорость зачистки, в противном случае произойдет отслаивание. И серьезно повредить инструмент.
5. Скорость протяжки проволоки: (0-9) скорость режущей головки при вращении.
6. Скорость вращения фрезы: скорость вращения головки управляющего лезвия, большая из

- число, тем быстрее он вращается. Обычно ставлю 45-55.
7. Время поддува: время обдува лопастей воздухом. Чем больше число, тем дольше дует воздух.
  8. Диаметр лески: это внешний диаметр проволоки. Если внешний диаметр составляет 5 мм, мы устанавливаем его 4,5 мм.
  9. Откройте зажим: (0-12,2) расстояние между зажимами, обычно устанавливается на макс. 12.2.
  10. Количество свай: количество распалубочных слоев, не более 9.
  11. Задержка закрытия ножа: задержка закрытия лезвий для их защиты.
  12. Переключатель встряхивания: после снятия каждого слоя кожи лезвие совершает несколько оборотов в обратном направлении, чтобы стряхнуть остатки.
  13. Переключатель обдува: переключатель обдува.

Проволочная структура



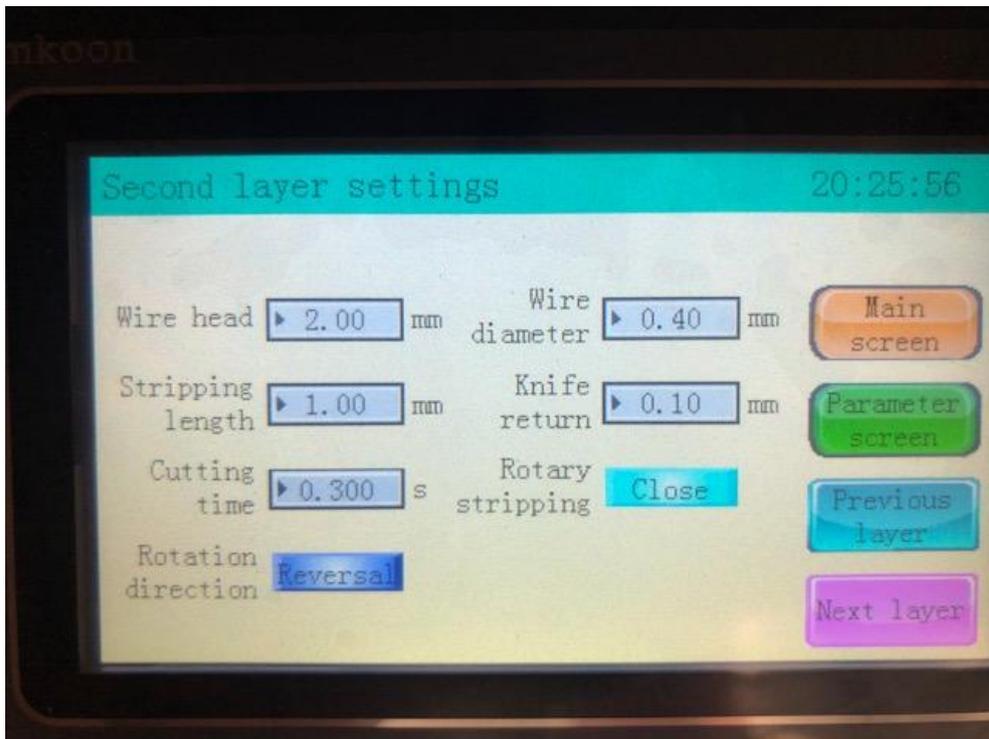
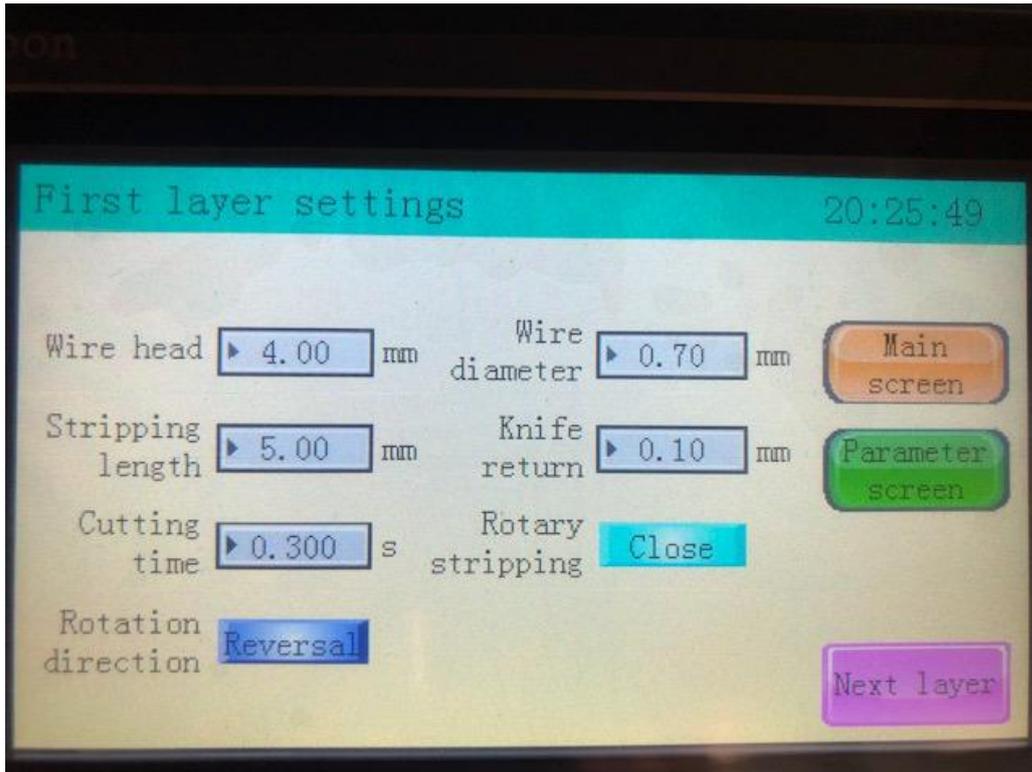
<b>Имя Слой</b>	<b>Нить</b> голова	Полоса головки	Диаметр проволоки.	Втягивание	Сокращение времени	Роторный полоска
Первый Слой	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>0,6</b>	<b>0,1</b>	<b>0,2</b>	<b>0</b>
Разд. слой	<b>3</b>	<b>2</b>	<b>0,3</b>	<b>0,1</b>	<b>0,2</b>	<b>0</b>
Третий Слой	<b>9</b>	<b>10</b>	<b>0,9</b>	<b>0,1</b>	<b>0,2</b>	<b>0</b>

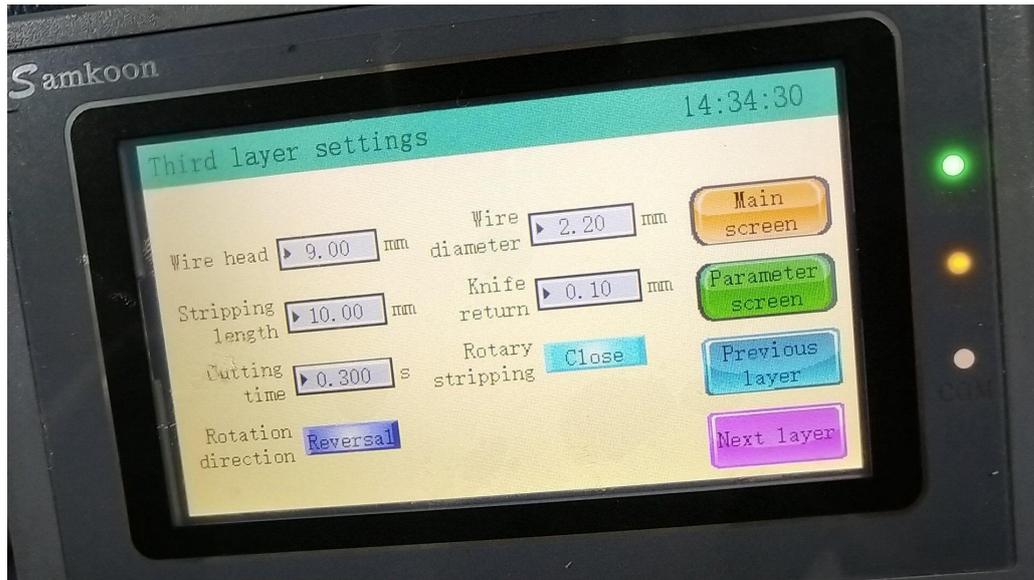
1. Как показано на рисунке выше, сначала установите настройку «головка резьбы» первого слоя 6, настройку «головка резьбы» второго слоя 3 и настройку «головка резьбы» третьего слоя 9, затем машина автоматически запускает путь: 6,3,9. Наконец возвращаемся к началу зачистки головы. Вы также можете установить настройку «головка резьбы» первого слоя 3, настройку «головка резьбы» второго слоя 6 и настройку «головка резьбы» третьего слоя 9, после чего машина автоматически прокладывает путь: 3, 6, 9 и, наконец, Вернемся к началу зачистки. Вы также можете установить первый слой «головка резьбы» на 9, а второй слой «головка резьбы» на 3. Третий слой «головка резьбы» установлен на 6, тогда автоматический путь машины: 9,3,6. и, наконец, вернемся к отправной точке зачистки.

2. Если имеется 9 слоев проводов, вам необходимо установить необходимые параметры на 9 экранах настройки. После настройки вернитесь на главный экран и нажмите сброс, чтобы начать.

### **Подробная настройка**

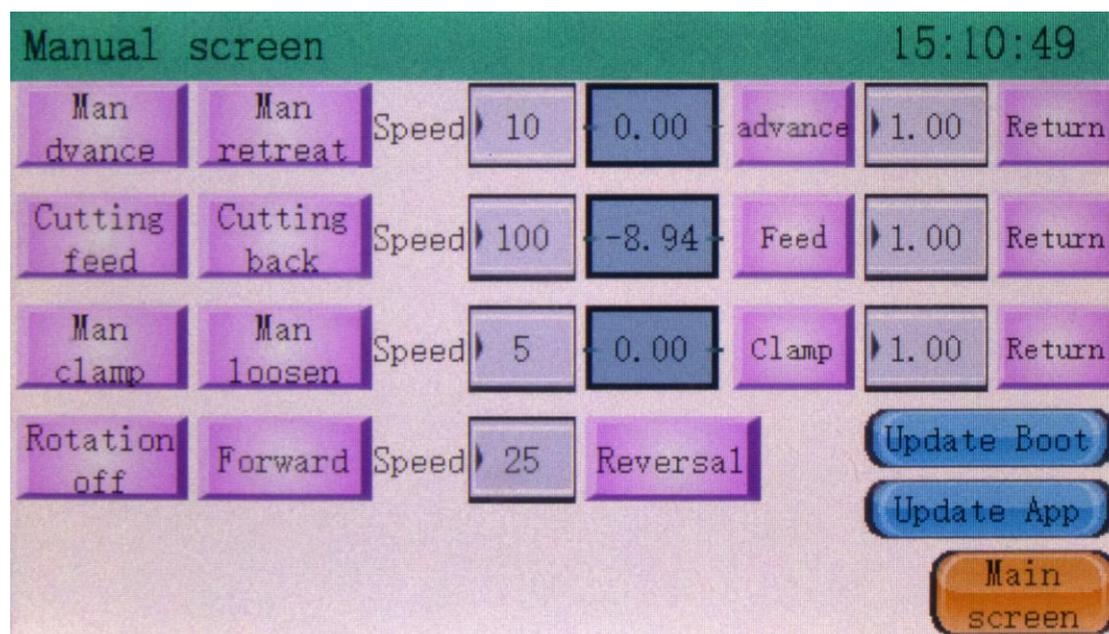
Эта страница предназначена для установки параметров разделения каждого слоя. Функция слоя усилена с главной страницы NO. 10 (Количество стопок) . Последовательность работы лезвий следующая: первый-второй-третий-четвертый...-девятый. (Обратите внимание, что это не обязательно происходит от слоя оболочки кабеля к последовательности слоев внутренней жилы. Обычно мы устанавливаем зачистку первого слоя в соответствии с диаметром с экранированием.

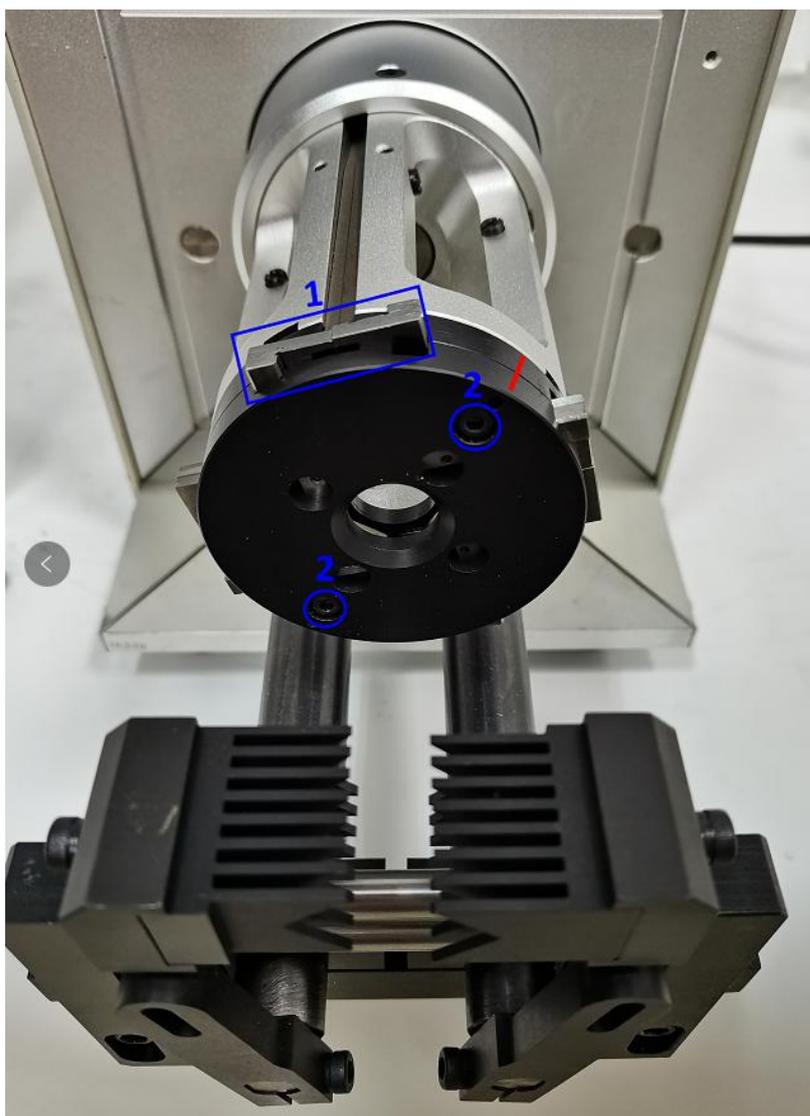




1. Головка проволоки: длина первого сегмента проволоки, подлежащего зачистке.
2. Длина зачистки: длина изоляции провода, которую снимают лезвия; половина зачистки, длина зачистки < проволоочная головка
3. Длина резки: Лезвия вращаются во время резки. Чем большее число он устанавливает, тем дольше он вращается.
4. Направление вращения: Направление вращения головки лезвий, 0=по часовой стрелке, 1=против часовой стрелки
5. Диаметр проволоки: Глубина, на которую лезвия врезаются в проволоку. Чем меньше число, тем глубже оно сокращается.
6. Возврат ножа: После разрезания и снятия изоляции провода лезвия откроются, чтобы защитить лезвия.
7. Роторная зачистка: Для специальных проводов.
8. Всего 9 слоев настроек, как указано выше для каждого слоя.

Как заменить лезвия и защитные приспособления для лезвий:





## Ручной экран:

Ссылка на видео: <https://youtu.be/sQLKfCBOJ44>.

**Шаг 1 Сокращение**--открыть лезвия назад, как Поз.1.

**Шаг 2 Человек отступает**-- отвести ходовой винт лезвий назад, чтобы оставить достаточно место для разгрузки узла лезвий.

**Шаг 3 Маркировка**---Сделайте отметку в области винта, например, красную линию, чтобы убедиться, что правильно загрузите блок лезвий обратно после замены лезвий.

**Шаг 4 Открой и измени**---Ослабьте два винта, отмеченных в поз. 2 для замены лезвий. (первая половина пластины предназначена для защиты лезвий; вторая половина пластины предназначена для лезвий).

**Шаг 5 Сборка лезвий назад**--Совместите отмеченную область линии с поз. 2 и соберите обратно. (возможно, придется постепенно закрывать лезвия **Режущая подача.**)

## Обслуживание

15. 1. Видео по техническому обслуживанию: [https://youtu.be/ewd0\\_GdvXGE](https://youtu.be/ewd0_GdvXGE)

а. Ежедневная очистка кабельных отходов вокруг лезвий.

б. Периодически добавляйте консистентное масло, например, марки SKF, прилагаемое к устройству.



## Точки внимания

1. Мощность: AC220,50~60Гц. (110 В для регионов Северной Америки) Пожалуйста

используйте стабильный источник питания.

2. Рабочая среда: поместите машину в мастерскую с комнатой

температура 0-45 °C и хороший поток воздуха, без порошка

давление, коррозия, химикаты, сильное электромагнитное поле.

3. Не разделяйте мощность с машинами с тепловым электромагнитом.

4. Перед работой смажьте движущиеся части лезвий. Когда

температура снижается, используйте незамерзающее масло.

## EW-06F Техническое обслуживание

Нет.	Работа, которую нужно сделать	Цикл
1	Очистите зажим и лезвия с помощью продувочного пистолета.	Ежедневно
2	Откройте крышку машины, чтобы очистить пыль внутри машины.	Ежемесячно
3	Очистите датчик от пыли внутри машины.	Ежемесячно
4	Добавить масло	Ежемесячно
5	Замените лезвия	После 20 000 шт. производство

