

Электродинамический станок для обжима клемм

Инструкция по эксплуатации

KS-EC2 v2

ООО «ПО ИП»

Тел: +7 (812)602-77-08

E-mail: info@poip.ru

www.poip.ru



I. Представление продукции

1. Краткий обзор продукции

В данной продукции применяется моторный привод с постоянной скоростью, поэтому, вне зависимости от того, идёт речь о силе обжима или о скорости обжима, продукция имеет преимущества, связанные с высокой эффективностью и высоким качеством изделий. Данная продукция в высшей степени применима для эксплуатации по обжиму среднего и большого количества клемм. Если необходимо обжимать большое число образцов клемм различной формы, то тем более следует выбирать данную продукцию, поскольку замена пресс-формы в данной продукции происходит исключительно просто и быстро, к тому же пресс-формы, используемые для ручного инструмента обжима, можно выбирать и покупать на рынке, методов выбора много и они широкие.

2. Внешний вид продукции



II. Метод эксплуатации

1. Вставьте провод источника электропитания (следите за электрическим напряжением в гнезде), вставьте и закрутите ножной педальный переключатель.
2. После включения источника электропитания лампочка источника электропитания загорается, значит, он включен, если не загорается, значит, это он находится в выключенном состоянии.
3. Передвиньте переключатель прямого и реверсивного вращения в состояние прямого вращения CCW, вставьте внутрь клеммы электрический провод, требующий обжима, поместите его в надлежащую позицию в зажимных тисках.
4. Нажмите ногой на ножной педальный переключатель, тогда индикаторная лампа состояния загорится, станок начнёт работать, операция будет выполнена примерно в течение 2 секунд.
5. Важное напоминание:

Чтобы данный станок мог удовлетворить большие и маленькие потребности по обжимному соединению проводных соединительных клемм, спроектировано два типа фиксирующих пластин пресс-форм с разными открытыми расстояниями, а именно: А 12,5 мм, В 18 мм. Пресс-форма зажимного отверстия тисков также имеет два типа открытых расстояний: 12,5 мм, 18 мм.

Для данного станка наиболее общепринятое открытое расстояние пресс-формы зажимного отверстия тисков равно 12,5 мм, оно полностью универсальное для электроприводного станка обжимного соединения данной компании KS-EC2v2 и пневматического станка обжимного соединения, а также для ручных тисков обжимного соединения, которые используются в мире. Фиксирующие пластины пресс-формы необходимо выбирать для установки на открытое расстояние А 12,5 мм.

Спроектированное открытое расстояние пресс-формы зажимного отверстия тисков с клеммами обжимного соединения нестандартной большой квадратной формы составляет 18 мм (примечание: она специально изготовлена данной компанией), на неё устанавливается фиксирующая пластина пресс-формы зажимной головки тисков с открытым расстоянием В 18 мм. Для заказа на изготовление пресс-формы зажимного отверстия тисков большой квадратной формы необходимо связаться с данной компанией.

Заменять фиксирующую пластину пресс-формы зажимной головки тисков очень просто. Сначала откручиваются крепёжные винты на фиксирующей пластине пресс-формы, вытягивается фиксирующая пластина пресс-формы А или В, заменяется фиксирующая пластина пресс-формы А или В. Выбирается пресс-форма зажимного отверстия тисков, соответствующая открытому расстоянию.

Специально напоминаем, что следует определить, являются ли единообразными пресс-форма зажимной головки тисков и фиксирующая пластина пресс-формы зажимного отверстия тисков. Метод следующий: переключатель CW, CCW ставится в состояние CW, следует нажать ногой на ножной педальный переключатель, чтобы зажимная головка тисков двигалась параллельно пластине пресс-формы фиксирующей зажимной головки тисков, её открытое расстояние должно быть тождественным открытому расстоянию пресс-формы зажимного отверстия тисков. В противном случае, нормальная работа будет невозможна и будет выполнен обратный скачок к первоначальному рабочему состоянию.

Можно регулировать передачи проектного давления данного станка сдавливания клемм электроприводного типа, всего имеются четыре положения передач. При выходе с завода первоначально установлена первая передача, пользователю не нужно настраивать положение передачи. Когда число сеансов пользовательской эксплуатации превышает 400-500 тысяч раз и обнаруживается недостаточное давление, пользователь, исходя из реальных обстоятельств, может регулировать положение передачи до второй или третьей передачи, окончательно можно регулировать положение передачи до четвёртой передачи, это обеспечит, чтобы эксплуатационная долговечность продукции могла достигнуть показателя выше 1,5 миллиона раз.

III. Инструкция по замене зажимных тисков

Отключите источник электропитания, снимите защитный чехол, при помощи приложенного L-образного ключа внутри набора инструментов снимите крепёжные винты зажимных тисков, снимите зажимные тиски и замените их на необходимые зажимные тиски.

