

Станок для зачистки и опрессовки проводов

Инструкция по эксплуатации



Промышленное Оборудование Интернет Портал

Тел: +7 (812)602-77-08

E-mail: info@poip.ru

www.poip.ru

Предисловие

Благодарим Вас за выбор продукции нашей компании. Мы предоставляем не только высококачественную продукцию, но и надежное послепродажное обслуживание.

Для обеспечения личной безопасности пользователей и целостности оборудования, внимательно прочитайте данную инструкцию по эксплуатации перед использованием, обратите внимание на особые указания при эксплуатации. В данной инструкции подробно описана конструкция устройства, режимы управления, техобслуживание, неисправности и способы их устранения. Если у вас остались какие-либо вопросы, свяжитесь с нашей компанией для получения помощи.

Особое заявление:

Данная инструкция по эксплуатации не может служить основанием для предъявления каких-либо требований компании.

Окончательное толкование данной инструкции по эксплуатации принадлежит нашей компании.

Функции и технические параметры изделия

Описание функций:

В данном оборудовании используются передовые технологии электронного управления, оно оснащено высокоточным модулем управления и механизмом передачи для одновременной зачистки и опрессовки проводов. Оборудование характеризуется низким уровнем шума, низким энергопотреблением и высокой эффективностью. Относительно очень тонких проводов, обработка многожильных экранированных проводов имеет очевидный результат. Данное оборудование для зачистки и опрессовки проводов приводится в движение цилиндром, имеет высокую скорость срабатывания и точное позиционирование. Отходы после зачистки проводов удаляются методом вакуумного всасывания, чисто, удобно и просто. Пресс приводится в движение понижающим редуктором, давление прессы очень точное. Оборудование может менять скорость устройства путем регулировки воздушного клапана, чтобы соответствовать квалификации оператора. Нашей целью является эффективное сокращение процессов обработки, снижение трудоемкости и повышение эффективности работы. Мы стремимся к совместному прогрессу с коллегами различных сфер деятельности!

Технические параметры:

Основная комплектация

№	Наименование	Производитель	Место происхождения
1	Цилиндр	AirTAC	Тайвань

2		Электромагнитный клапан	AirTAC	Тайвань
3		Двигатель	VTV	Пекин
4		Подшипник	ИКО	Япония
5		Специальный контроллер		Дунгуань

Описание операций

Панель управления

Панель управления

- Счетчик: запись количества процессов обработки и производительности;
- Клавиша сброса: обнуление счетчика и начало отсчета с нуля;
- Кнопки «движение вверх» и «движение вниз»: смещение ползуна вверх и вниз в ручном режиме, для регулировки высоты лезвия;
- Клавиша настройки: используется для настройки внутренней частоты, устанавливается на заводе;
- Кнопка автоматического и ручного режима: переключатели для настройки оборудования и автоматической циклической работы;
- Кнопка для зажима провода и обрезки провода: во время настройки можно отдельно выполнять обрезку провода и зажим провода;
- Клавиша для зачистки проводов: в процессе наладки оборудования можно выполнять задний ход при отдельной зачистке проводов;
- Кнопка тестирования зачистки: в процессе наладки оборудования можно отдельно выполнять зачистку проводов;
- Основное питание: главный выключатель питания;
- Переключатель двигателя: можно включать и выключать двигатель;
- Переключатель зачистки проводов: можно включать и выключать зачистку проводов. Когда требуется только опрессовка провода, необходимо отключить общее давление воздуха. Когда выключатель двигателя и выключатель зачистки проводов включены одновременно, нажмите на педаль, чтобы автоматически зачистить провод и зажать клемму.
- Клавиша подсветки: выключатель лампы освещения.

Отладка функций.

- Регулировка матрицы клемм: извлеките матрицу, отрегулируйте положение клеммы и места среза так, чтобы выровнять заднюю лапку клеммы и лезвие для отрезания жилы, а затем отрегулируйте длину подачи.
- Регулировка давления: ручной и автоматический индикаторы работы

должны гореть красным цветом, несколько раз нажмите клавиши «вверх» и «вниз», снова отрегулируйте давление до требуемого значения. При наладке оборудования следует выключить главный переключатель давления воздуха. Когда ход пуансона превысит половину, нажмите клавишу ручной/автоматической работы. Индикатор загорится зеленым цветом, нажмите педаль, пуансон может автоматически вернуться (в исходное положение).

- Отрегулируйте длину линии отреза: отрегулируйте винт в поз. ②, как показано на рисунке (2) и затяните гайку после того, как отрегулируете линию, проверьте, нажав кнопку зажима и обрезки провода.
- Отрегулируйте глубину линии отреза: отрегулируйте винт в поз. ④, как показано на рисунке (2) и затяните гайку, после того, как отрегулируете линию, проверьте, нажав кнопку зажима и обрезки провода.
- Регулировка зажима: отрегулируйте установочный винт, как показано на рисунке (1), и затяните гайку, после того, как отрегулируете зажим, проверьте, нажав кнопку зажима и обрезки провода.
- Отрегулируйте положение линии отреза и передней и задней части клеммы. Как показано на рисунке (2), ослабьте установочный винт в поз. ①, отрегулируйте положение, затяните винт, затем вручную проверьте опрессовку провода.
- Нажмите кнопку тестовой зачистки проводов для проверки.
- Нажмите кнопку автоматического/ручного управления, индикатор загорится зеленым цветом, можно нажать на педаль, чтобы зачистка конца провода выполнялась в автоматическом режиме.

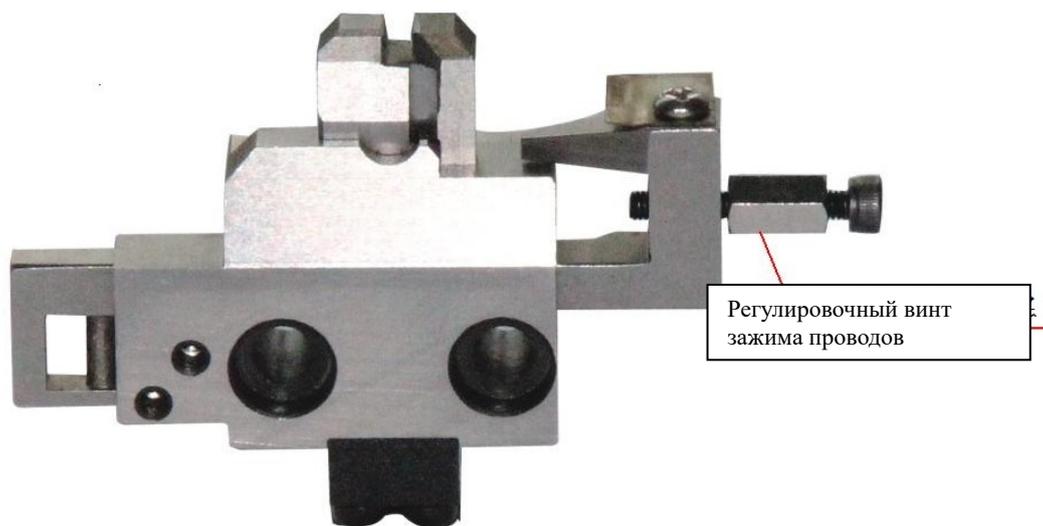


Рис. (1)

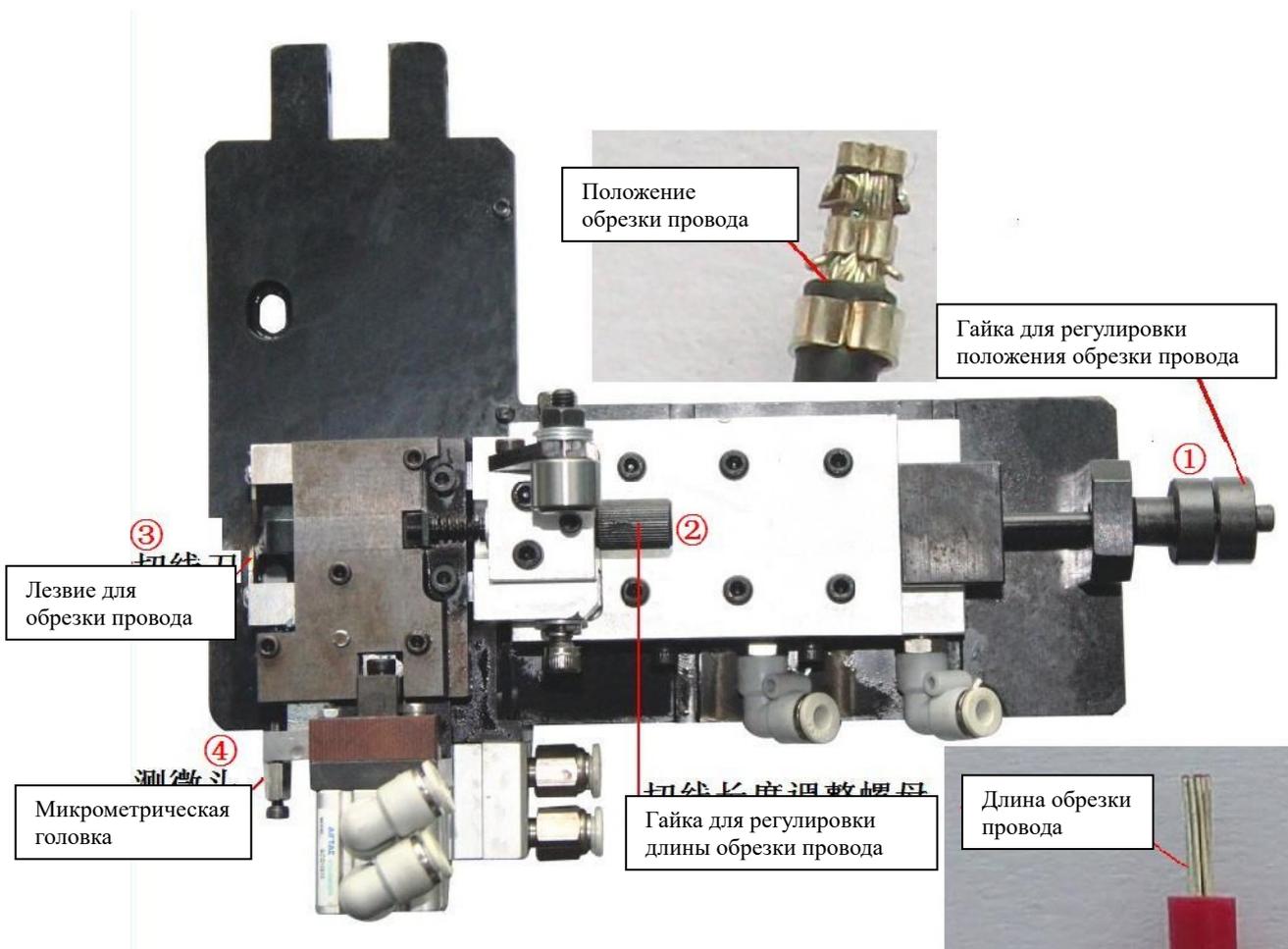


Рис. (2)

Способ устранения возникших неполадок

Неисправность	Способ решения
Провода не зачищаются	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте глубину резки провода и отрегулируйте лезвие ножа до подходящего положения; 2. Сила цилиндра недостаточна, (можно специально изготовить цилиндры большой мощности); 3. Проверьте, острое ли лезвие зачистки провода, не требуется ли его замена.
Провода зачищаются под наклоном	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте, симметричны ли верхнее и нижнее лезвия зачистки. Если они не симметричны, замените лезвия. 2. Проверьте, находятся ли на одной прямой линии устройство зачистки и зажим провода. Если есть отклонение, отрегулируйте положение устройства зачистки влево / вправо, а также вверх / вниз, чтобы выровнять его.
Разная длина зачистки	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте, выполнил ли оператор оборудования прокладку провода на место; 2. Проверьте, не ослаблена ли ограничительная скоба длины провода впереди и сзади. Если она ослаблена, необходимо проверить, затянут ли установочный винт ограничительной скобы.
Резиновая оболочка впереди и сзади	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте, зажат ли провод, отрегулирован ли до надлежащего положения; 2. Проверьте, не отрезает ли лезвие зачистки медную проволоку, не натягивает ли провод, отрегулируйте лезвие до соответствующего положения; 3. Проверьте, зафиксирован ли установочный винт скользящего стола для зачистки проводов, отрегулируйте его до соответствующего положения и зафиксируйте.
Слишком сильные складки зажима на	<ol style="list-style-type: none"> 1. Сначала определите, образована ли складка зажима тем, что лезвие зажало жилу, отрегулируйте зажим провода до соответствующего натяжения.

поверхности провода	
Медная проволока жилы кабеля разрезается на несколько частей	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте размер лезвия для зачистки, отрегулируйте его, чтобы он соответствовал диаметру провода; 2. Проверьте, выполнил ли оператор оборудования прокладку провода на место; 3. Проверьте, находятся ли на одной прямой линии устройство зачистки и зажим провода. Если есть отклонение, отрегулируйте положение устройства зачистки влево / вправо, а также вверх / вниз, чтобы выровнять его.
Застраивание клемм	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте, соответствуют ли клеммы и направляющая для заготовок исходно комплектуемым.
Клеммы налипают на лезвие	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте лезвие на наличие повреждений, при необходимости замените; 2. Проверьте, требуется ли замена пружины возврата материала.
Неравномерное давление	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте, зафиксировано ли лезвие для обрезки клемм.
Неравномерная подача материала, обрезка материала	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте, затянут ли крепежный винт подачи материала; 2. Проверьте, затянуты ли крепежные винты направляющей для заготовок; 3. Проверьте, свободно ли проходит клемма через направляющую пластину плавно и с зазором.

Особые указания

1. Особые указания при эксплуатации:

1.1. Перед обрезкой провода обеспечьте подачу сжатого воздуха при помощи дренажного крана, поддерживайте механизм зачистки провода в исходном рабочем положении;

1.2. Перед обрезкой провода необходимо включить переключатели двигателя и механизма зачистки;

1.2.1. Если переключатель двигателя не включен, двигатель не работает, работает только механизм зачистки;

1.2.2. Если переключатель механизма зачистки не включен, то выполняется только обрезка проводов; если нужна только опрессовка клемм, необходимо отключить общее давление воздуха;

1.3. Перед обрезкой клемм ползун необходимо остановить в предельном верхнем положении.

2. Техобслуживание и уход

2.1. Ежедневно производите очистку оборудования, удаляйте остатки проволоки и изоляции, поддерживайте чистоту.

2.2. Каждую неделю смазывайте маслом ползун устройства и группу направляющих на линии отреза.

2.3. Ежедневно сливайте воду из воздушного фильтра.

2.4. Регулярно проверяйте все детали оборудования; своевременно затягивайте ослабленные болты.