

JUNQUAN[®]
JUNQUAN AUTOMATION
—— 君权自动化 ——

产品说明书

Product Specifications



ZDBX-39R

同轴电缆剥皮机

浙江君权自动化设备有限公司
ZHEJIANG JUNQUAN AUTOMATION CO.,LTD

前 言

欢迎您使用君权产品，在使用本机前,务必请详读本使用说明书,并请对安全加以足够的注意,正确使用本机。错误的操作和使用方法,会造成意外的事故或缩短设备的使用寿命。

1. 务必在使用本机前好好理解本使用说明书的内容后，再进行操作运行，维修和保养。
 2. 请将本书放在可以随时取阅的地方并妥善保管，以使能长期使用。
 3. 我公司本着“用户至上”的服务宗旨，对所有 ZDBX-39R 半自动同轴电缆剥皮机实行“一年保修；终身维护”，为用户提供完整的服务。
 4. 本机保修期限为一年（从开具发票之日起），因质量原因引起机器不能正常工作或发生异常情况的，请与我公司维修部或销售部联系。
 5. 以下情况不属于保修范围：
 - (1) 用户使用不当引起损坏；
 - (2) 自行拆机造成损坏；
 - (3) 使用电源电压不符合规定；
 - (4) 不可抗力引起的损坏；
 6. 用户可将机器托运至我公司，我公司亦可派人员前往，保修期外，我公司人员差旅费由用户承担。更换易损件和维修用配件需收取适当的成本费。
 7. 用户可以电话或 E-mail 与我们联系，以便我们为您提供更好的服务。
-

注意事项

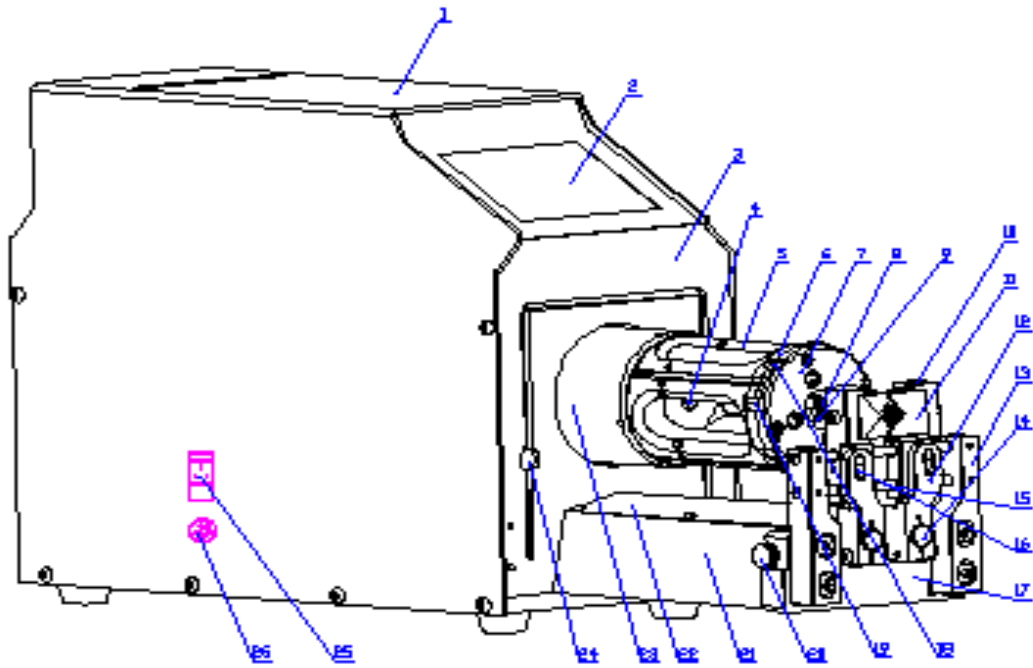
- 1、工作电源：AC220V±10%,50Hz。
- 2、为了使该机器正常运行，采用本机配备的专用电源线。
- 3、保证本设备工作的周边环境清洁、无粉尘、无腐蚀性化学药品、无强电磁场干扰。切勿放置在极冷、极热的环境中工作，保持通风良好。
- 4、勿与频繁使用继电器、电磁铁等工作的设备用一组电源。
- 5、定期给机械传动部位进行润滑保护，保持设备清洁。

操作人员责任

在操作机器之前必须对本机器的操作人员进行培训，培训内容必须是按照操作说明书上的规定进行的，应注意下列要求：

1. 机器的使用方法
2. 危险区域
3. 安全规则
4. 机器各个主要零部件的作用。

机器外部构造



| | | |
|------------|------------|------------|
| 1. 机箱 | 2. 触摸显示屏 | 3. 前面板 |
| 4. 旋刀体固定螺丝 | 5. 旋刀体 | 6. 刀架内滑座 |
| 7. 刀架外滑座 | 8. 刀片 | 9. 中心定位片 |
| 10. 线夹固定架 | 11. 线夹 | 12. 夹线摆杆 |
| 13. 线夹导轨支臂 | 14. 线夹传动轴 | 15. 夹线导轨轴 |
| 16. 夹线滑动销轴 | 17. 传动轴支架 | 18. 定位片安装架 |
| 19. 刀片安装架 | 20. 手柄螺丝 | 21. 夹线撑挡 |
| 22. 废料导板 | 23. 旋刀体保护罩 | 24. 门开关检测柱 |
| 25. 电源插口 | 26. 脚踏开关接口 | |

产品描述

ZDBX-39R 是一种半自动同轴电缆剥皮机，在技术规范范围内用于以下导线加工：
加工同轴电缆线种类：半柔性同轴电缆、半刚性同轴电缆，波纹与同轴电缆，护套线、三轴电缆、屏蔽线、视频线缆等，如图所示：



技术数据/性能范围




| | | | |
|-------------------------------|--------------|---------|---------------------|
| 最大加工线缆直径: | 15mm | 切割深度单位: | 0.01mm |
| 最大剥皮长度: | 70mm | 最小剥皮长度: | 1mm |
| 最大剥皮层数: | 5层 | 驱动方式: | 电机/滚柱丝杆驱动 |
| 显示方式: | 触摸屏 | 刀片: | 4片 |
| 定位片: | 4片 | 存储数据: | 50种同轴线缆加工数据 |
| 夹线装置: 自动调心, 电机驱动, 夹紧力度程序控制 | | | |
| 启动方式: | 手动/脚踏 (任意选择) | 电源: | 220V/50HZ 功率: 380W |
| 重量: | 30Kg | 外形尺寸: | 720 mm×200 mm×365mm |
| 工作环境: 0—50度, 干燥度适中, 无震动的工作台面。 | | | |

在 ZDBX-39R 上可以处理另外一些截面范围之外的其它导线, 但是, 那些非常硬及粗糙的导线可能不在此例, 即使这些导线在规定的截面范围内。

安全性

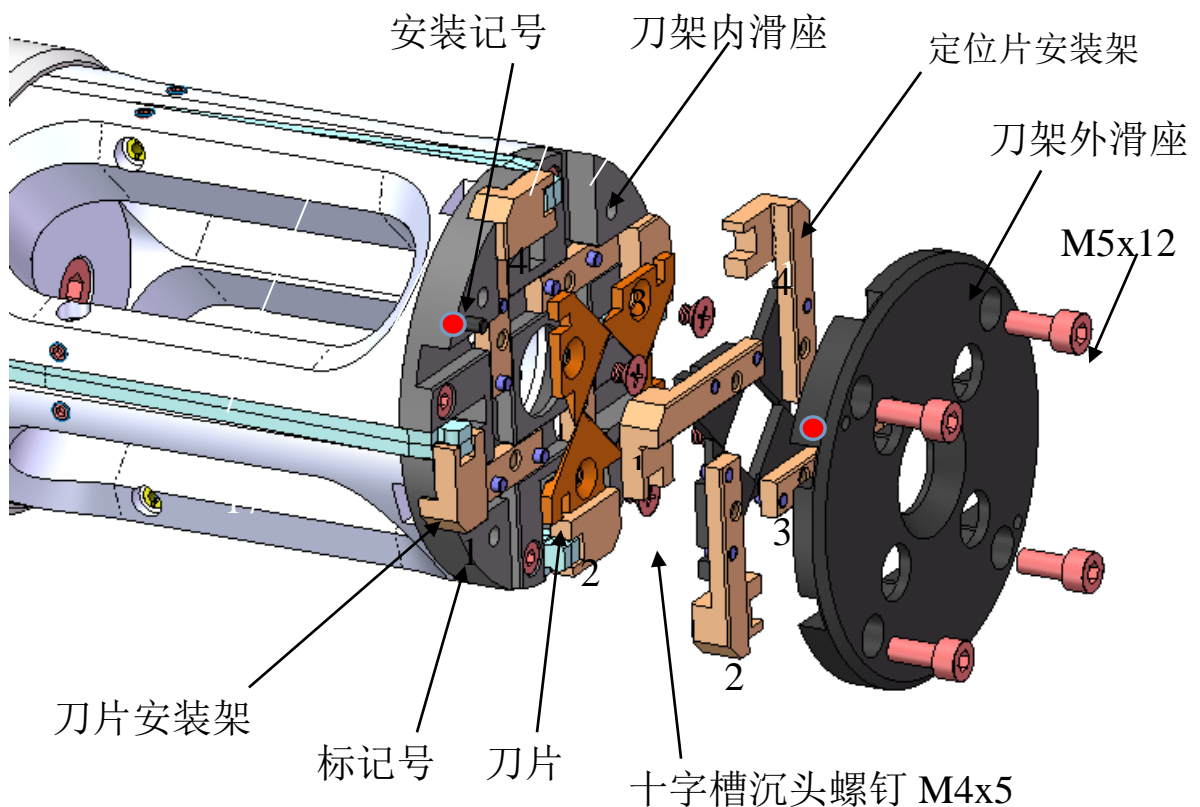
安全符号:

| | |
|---|--|
|  | <p style="text-align: center;">高压 危险</p> <p>接触带电部件很危险! 只有机器停止工作, 并且切断电源, 才能移动保护装置, 特别是内部组件及保护盖必须由经过培训的人员才能移动</p> |
|  | <p style="text-align: center;">危险 警告</p> <p>机器上的很多部位都贴有此危险警告标示, 表示涉及一个高风险的区域, 如果随意接触带有该标示的部位, 可能会造成重大人身伤害事故 或财产损失</p> |
|  | <p style="text-align: center;">受伤 危险</p> |

| | |
|--|--|
| | <p>如果接触刀片，则有可能被切伤，在操作切头或刀片之前，一定要将机器的主电源开关置于关闭位置。</p> |
|  | <p style="text-align: center;">受伤 危险</p> <p>机器在工作状态时，切勿在出线孔张望，以免导线扎伤眼睛及脸部， 对你造成伤害。</p> |
|  | <p style="text-align: center;">受伤 危险</p> <p>小心不要接触机器上的一些导线插孔，这样会造成导线回路跳闸停机在加工过程中，滚轮做正、反向转动，此时接触，会有被卷入危险</p> |
|  | <p style="text-align: center;">危险 夹手</p> <p>机器在工作状态时，切勿接触滚轮、机械手等运动部件，在安装、维护或修理工作时，整个系统必须关机，并且确保不发生未经授权开机的情况</p> |

刀具的更换

当旋切刀片刃口变钝或刀尖蹦掉时，就要更换刀片：



更换旋切刀片方法：

- 1: 停止机器工作，关掉电源开关。
- 2: 旋出 4 颗 M5x12 刀架外滑座的压紧螺钉。
- 3: 取下刀架外滑座前用记号笔刀架内滑座上做安装记号；
- 4: 定位片安装架用记号笔写好标记号数字并取下，如图所示；
- 5: 旋出要更换刀片上的 M4x5 十字槽沉头螺钉，取下损坏的刀片，更换上新刀片，旋紧 M4x5 十字槽沉头螺钉。
- 6: 依据标记号及安装顺序把 M5x12 内六角螺丝紧固好，开机复位，空载试运行合格后方可生产。

操作说明

ZDBX-39R 操作界面

中英文选择开始画面



中文：进入中文菜单

ENGLISH: 进入英文菜单

1.主画面：



- 工号: 当前配方号
- 步数: 线缆所要加工层数 (可在 1—9 层之间设定)
- 总数: 设定所需要加工线缆总数
- 加工数: 当前加工完成数 (系统显示)
- 启动: 启动开始正常工作; 数量从零开始计数
- 设定: 进入设定画面
- 复位: 清除错误; 回到当前正常工作状态
- 停止: 停止当前加工动作

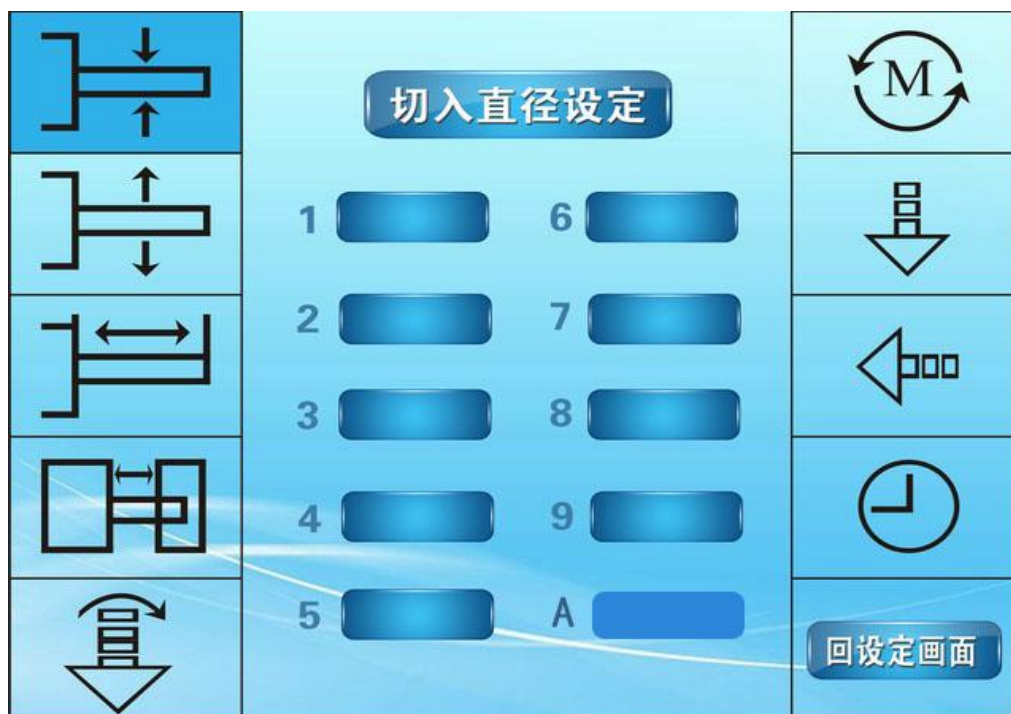
2. 设定画面:



- 加工参数设定: 设定所需数据
- 手动画面: 进入手动画面
- 刀具调整: 校正刀片零点
- 参数拷贝: 拷贝已设定完成的工号
- 线夹调整: 调整线夹用
- 参数清零: 所在工号数据清零

3.加工参数设定画面:

(1) 线缆加工直径每层切入值设定画面:

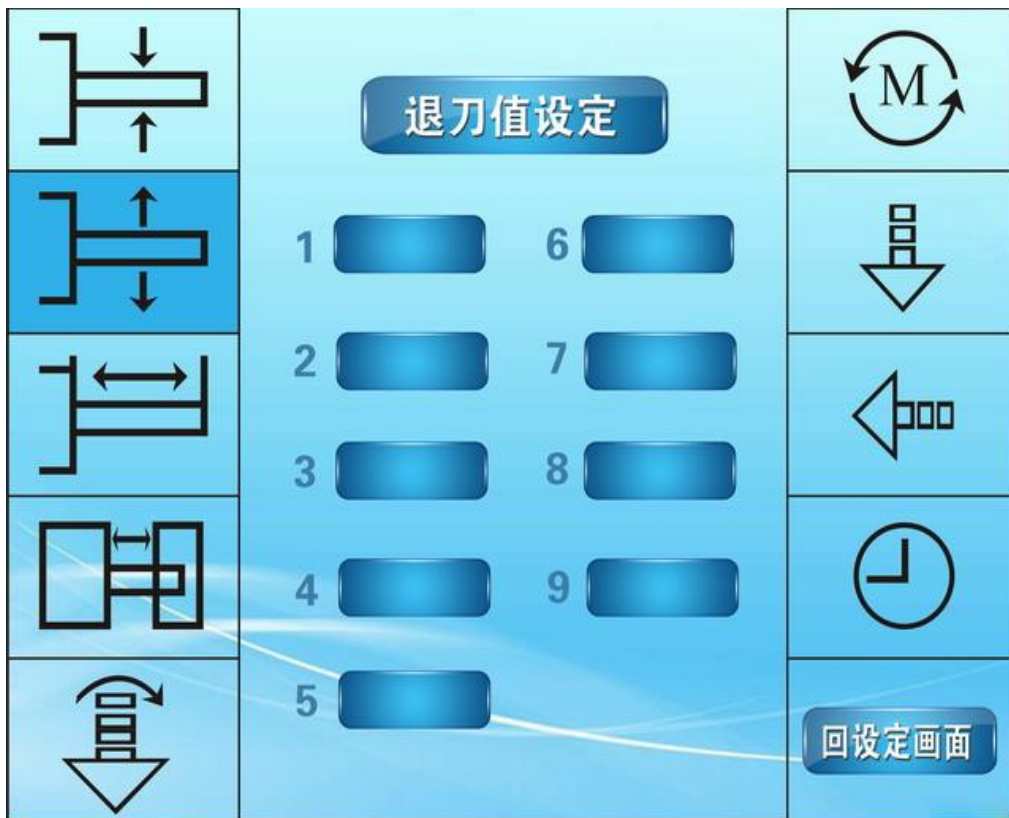


设定参数时用手指点动数字按键时会出现一个键盘界面，用卡尺测量出线缆每层加工直径数值，切入深度单位为 0.01mm，然后分别在键盘上按出测量数值进行输入确定。

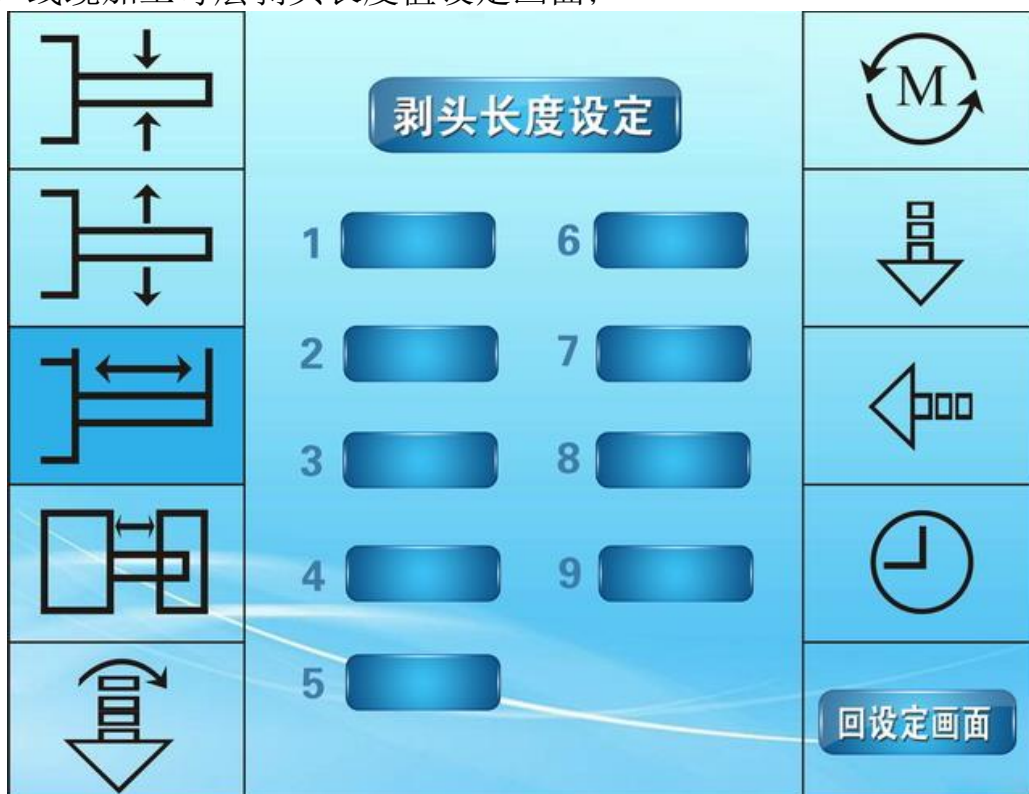


手指点动所有设定数值按键均会出现一个输入键盘界面，下面不重复说明。

(2) 线缆加工每层退刀值设定画面:



(3) 线缆加工每层剥头长度值设定画面;



(4) 线缆加工每层拉皮长度值设定画面;



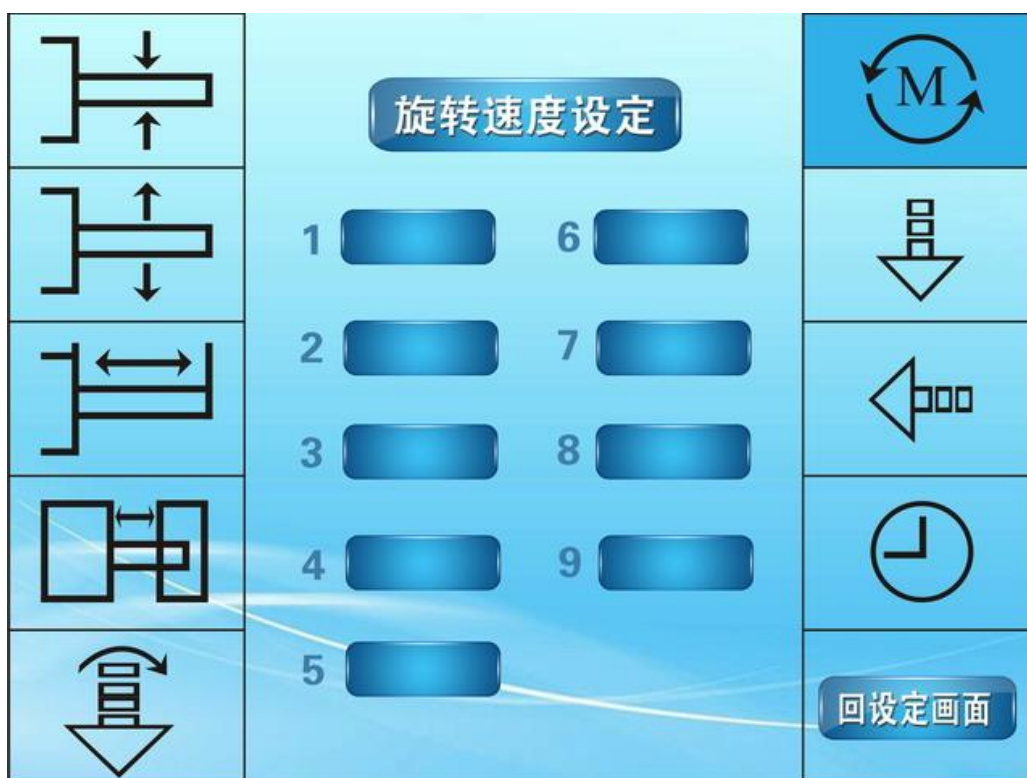
(5) 线缆加工每层旋刀体旋转方向值设定画面；



线缆加工每层旋刀体旋转方向设定数值分别是；

- 0: 代表旋刀体刀片切入与剥皮时旋刀体正方向旋转，具有捻线动作；
- 1: 代表旋刀体刀片切入时旋刀体正方向旋转，剥皮时旋刀体不转；
- 2: 代表旋刀体刀片切入与剥皮时旋刀体反方向旋转；具有捻线动作；
- 3: 代表旋刀体刀片切入时旋刀体反方向旋转，剥皮时旋刀体不转；

(6) 线缆加工每层旋刀体旋转速度值设定画面；



每层旋刀体转速设定值为：（0-9）档，0 档转数最低，9 档转数最高；
 （7）线缆加工每层刀片切入速度值设定画面；



每层刀片切入速度设定值为：（0-9）档，0 档速度最低，9 档速度最高；
 （8）线缆加工每层剥皮速度值设定画面；



每层剥皮速度设定值为：(0-9)档，0档速度最低，9档速度最高；

(9) 线缆加工每层旋刀体旋转时间值设定画面；



每层旋刀体旋转时间设定值为：(0-9)档，0档时间最短，9档时间最长；

每档所对应的旋转时间如下表所示：

| | | | | | | | | | |
|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|--------|--------|
| 0 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
| 50ms | 150ms | 190ms | 250ms | 300ms | 360ms | 430ms | 990ms | 1120ms | 1240ms |

4. 刀具调整：



按下零点调试键：机器所有电机回到零点位置；
按下闭合键：四片切刀自动闭合，切刀闭合运动时再次按下闭合键运动停止；
按下张开键：四片切刀自动张开，张到切刀零点自动停止；
按下闭合微调：四片切刀慢速闭合，再按闭合微调键运动停止；

5.线夹直径设定：

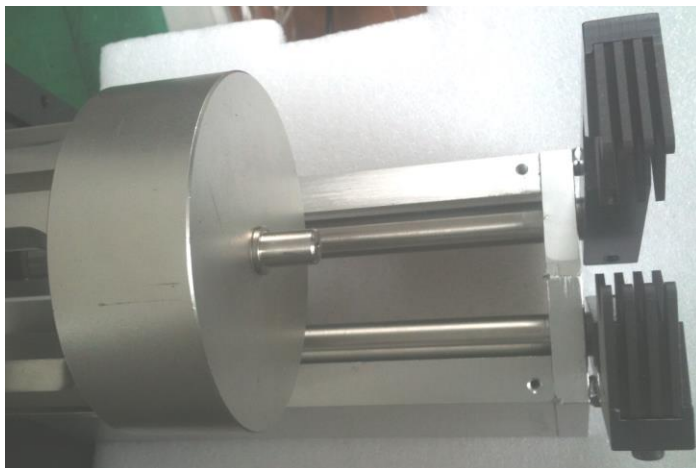


按下线夹直径设定键，在弹出键盘界面上输入卡尺测出线缆外径数值后回主画面；

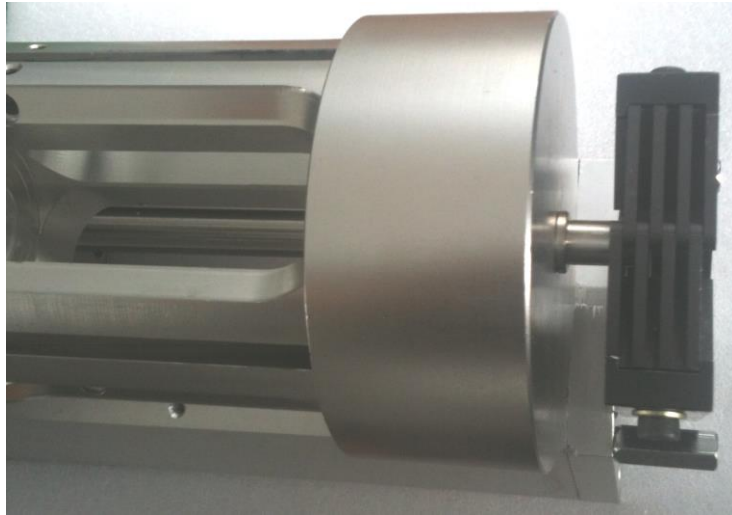
6.线夹中心定位调整：



- (1) 松动线夹导轨支臂固定螺丝；
- (2) 用手指点动准备工作键，切刀与中心定位片半闭合到程序设定好的位置停止，把准备好的线夹调中定位夹具套入旋刀体头部，如图所示。



- (3) 用手指点动调整线夹键，旋刀体带着调中定位夹具运行到程序设定好的位置，用手指点动线夹闭合键，使线夹夹紧定位夹具中心轴，然后用手调整导轨支臂位置，紧固锁紧螺丝，如图所示：



(4) 用手指点动线夹张开键，使线夹松开定位夹具中心轴，然后用手指点动刀头回位键，使旋刀体回到初始位置，取下调中定位夹具，用手指点动完成调整键回到主画面。

7. 故障/错误排除:

故障

| 原因 | 解决方法 |
|----------|--|
| 开机后机器不启动 | 检查电源连接 |
| 机器开机但不运行 | 检查刀片与中心定位片有无阻塞 有机玻璃防护罩是否安装到位 检查脚踏开关是否连接正确 关闭机器，稍后再开机 注意显示屏上的信息 |

8. 切割质量

导线切剥质量不好可能由以下原因

| 原因 | 解决方法 |
|-----------|--------|
| 处理速度太快 | 降低速度 |
| 切割太浅 | 纠正值 |
| 太多刀片回走 | 纠正值 |
| 绝缘材料太软或太硬 | 输入等待时间 |
| 刀片变钝 | 更换刀片 |
| 刀片磨损 | 更换刀片 |
| 刀片不相符 | 更换刀片类型 |

服务热线：0573-82331888 82330999

www.junquan.com

浙江君权自动化设备有限公司

地址：中国浙江省乐清市海屿工业区

电话/Tel: 0086-577-62900000 62901111 82199999

传真/Fax: 0086-577-62902918 62902199

E-mail: junquan@wz.zj.cn

嘉兴君权自动化设备有限公司

地址：浙江省嘉兴市经济开发区塘汇路 586 号

电话/Tel: 0086-573-82331888 82330999

传真/Fax: 0086-573-82301199

华东一区

地址：浙江省嘉兴市经济开发区塘汇路 586 号

电话 (Tel) : 0573-82331888 82330999

华东二区

地址：浙江省乐清市海屿工业区

电话 (Tel) : 0577-62900000 62901111

华北大区

地址：郑州市金水区优胜北路上都国际大厦 B 座 1518 室

电话 (Tel) : 0371-56608999 63953399

华南大区

地址：深圳市宝安区西乡大道 782 号万骏汇商务公寓 607 室

电话 (Tel) : 0755-89638399 89637269

西南大区

地址：重庆市渝北区大竹林康庄美地 C 区 17 栋 6/2

电话 (Tel) : 023-67305528 67305527
