

**JUNQUAN**<sup>®</sup>  
JUNQUAN AUTOMATION  
—— 君权自动化 ——

# 产品说明书

Product Specifications



## ZDBX系列电脑剥线机

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

# 目 录

前言.....	(1)
注意事项.....	(2)
技术条件.....	(2)
第一章 外部结构介绍.....	(3)
第二章 显示屏及显示模式介绍.....	(6)
第三章 程序的设定及加工.....	(9)
第四章 配件的调换.....	(12)
第五章 常见故障处理.....	(15)

附：电气连线

## 注意事项

- 一、工作电源：AC220V±10%，50~60Hz。为了使该机器正常运行，用户必须配备稳压电源。
- 二、采用本机配备的专用电源线。
- 三、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。工作环境温度：-10℃~+35℃。切勿放置在极冷、极热的环境中、保持通风良好。
- 四、勿与频繁使用继电器、电磁铁等工作的设备用同一组电源。
- 五、定期给机械传动部位进行润滑维护。

### ZDBX系列电脑剥线机技术参数

型 号	ZDBX-2	ZDBC-3	ZDBX-4	ZDBX-5	ZDBX-6	ZDBX-7
外形尺寸	430x340x260	430x340x260	430x360x268	430x360x268	430x340x268	430x360x268
重 量	30KG	30KG	43KG	43KG	28KG	43KG
功 耗	180W	180W	300W	300W	180W	300W
电 源	AC220V 50Hz~60Hz					
剥线范围	AWG#12~#30	AWG#18~#30	AWG#8~#24	AWG#22~#32	AWG#18~#36	AWG#16~#28
剥线种类	VSF.IV.KV.PVC 玻璃线材	VSF.IV.KV.PVC 玻璃线材	VSF.IV.KV.PVC 玻璃线材	VSR.IV.KV.PVC	VSF.IV.KV.PVC 玻璃线材	VSF.IV.KV.PVC 玻璃线材
切割长度	1~99999MM					
切割误差	±(0.2+0.002L)					
剥头长度	前端1~30mm 后端1~30mm	前端1~30mm 后端1~25mm	前端1~30mm 后端1~25mm	前端1~20mm 后端1~20mm	前端1~25mm 后端1~30mm	前端1~30mm 后端1~25mm
加工速度	当L=100mm时 90条/分钟	当L=100mm时 140条/分钟	当L=100mm时 70条/分钟	当L=100mm时 40条/分钟	当L=100mm时 90条/分钟	当L=100mm时 300条/分钟
备 注	普通型	双线型	粗线型	排线型	短细型	五线型

## 一、外部结构介绍

### 1、机芯前面板介绍

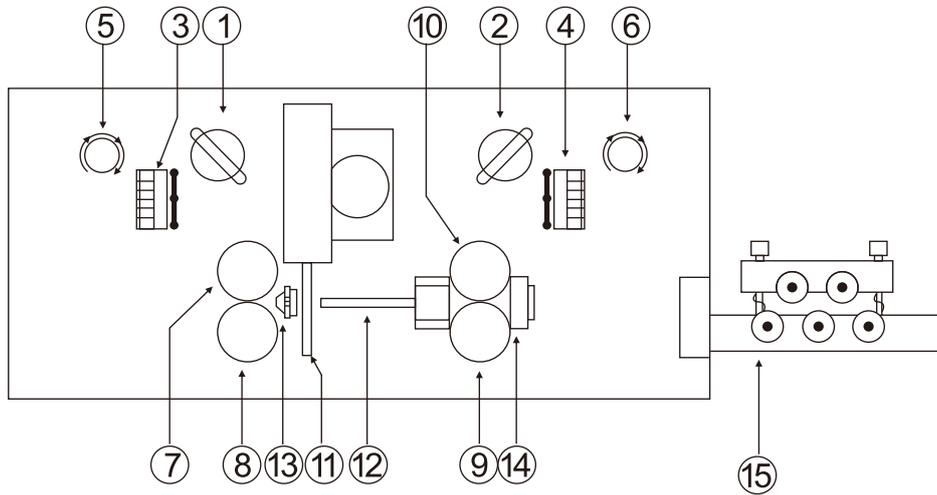


图 1-1

- ① ② 压轮上下移动旋钮
- ③ ④ 上下轮间隙调节盘
- ⑤ ⑥ 上下轮压力调节旋钮
- ⑦ ⑧ 左侧滚轮    ⑪ 刀架
- ⑨ ⑩ 右侧滚轮    ⑫ 导管
- ⑬ ⑭ 导套    ⑮ 校直器

### 2、机器后视

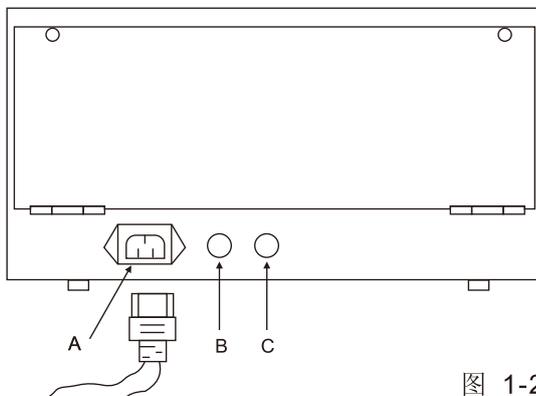


图 1-2

- A.AC220V三芯电源座
- B.保险管座
- C.压缩空气输入孔

### 3.操作面板介绍

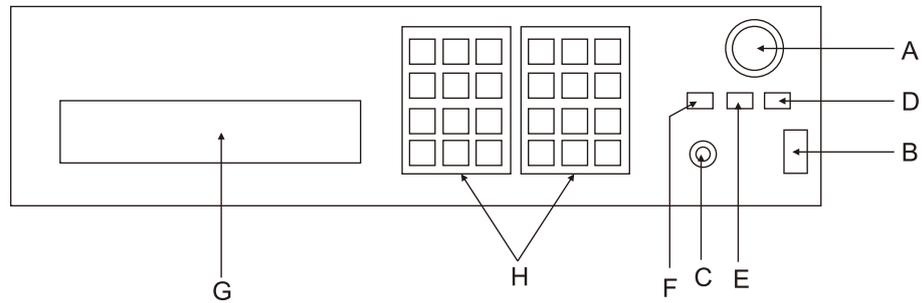


图 1-3

- |               |         |
|---------------|---------|
| A 应急停机开关      | B 电源开关  |
| C 设定/运行状态转换开关 | D 电源指示灯 |
| E 打捆指示灯       | F 运行指示灯 |
| G 显示屏         |         |
| H 功能数字键       |         |

[增加][减少] 设定状态下，画面翻页，数值增减。

[切断] 运行状态下，按此键刀具作垂直运动一次。

[模式] 设定状态下，循环改变输入程序项目

M0→M1→M2→M3→M4

[.] 运行状态下，点动功能。

[求助] 显示电脑内存导线参数信息。

[左移][右移] 设定状态下，光标左右移动。

[复位] 设定状态下，在各模式中，任一位置的光标回到起始位置。

[启动] 开机键，从“0”数据计数运行。

[继续] 开机键，累计计数运行。

[停机] 停机功能。

[绞/单] 单芯线和多芯线的选择。

[写入] 设定数据存贮。

[0~9] 数码。

#### 4、校直器

校直器是对加工的导线进行校直的部件，有两组滑轮组成。对导线进行校直时，左边一组让导线水平通过滑轮，右边一组对细线校正应采用如图1—4的走向放线；对于较粗硬的导线则采用如图1-5的方式校正。

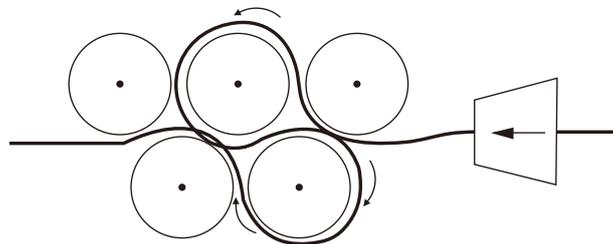


图 1-4

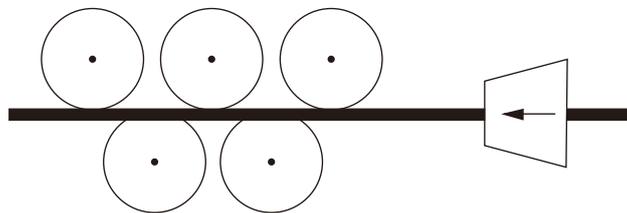


图 1-5

## 二、显示屏及显示模式

- 1、显示屏为40x2的LCD液晶显示器，带黄色背光。
- 2、在设定状态下，显示屏有5种画面显示。现分别介绍如下：

### A MO模式

A		C		A E		E		L				D		B		S M		S U M		N O		M O
0 3		0 4		0 0 0		0 0		0 0 1 0 0				0 5		0 4		2 6		0 1 0 0		0 0 1	- T	

图 2-1

MO模式是已存入的加工数据查询和新的加工数据设定前的编码模式，可存入000#~247#共计248条加工数据。光标只在显示器末端的三位当迁码上移动。按[增加] [减少]键可循环显示存入的加工数据，也可直接输入三位数码显示该数码下已有的加工数据，直接加工不必重新设定。

MO模式末端是“T”字符的为已存入的信息，“F”为未存入的信息。凡是字母下是“？”者，表示该编码的项目还没存入数据，可存入新的加工数据。如图2-2:

A		C		A E		E		L				D		B		S M		S U M		N O		M O
?	?	?	?	?	?	?	?	?	?	?	?	?	?	?	?			?	?	?	?	0 0 0 - F

图 2-2

### B M1模式

A		C		A E		E		L				D		B		S M		S U M		N O		M 1
0 3		0 4		0 0 0		0 0		0 0 1 0 0				0 5		0 4		2 6		0 1 0 0		0 0 1	- T	

图 2-3

M1模式是加工数据的输入模式，光标在第一位闪动，其中

A 前端切皮长度；

- C 前端去皮长度；  
 AE 中间切皮长度；  
 E 中间去皮长度；  
 L 切线总长；  
 D 后端去皮长度；  
 B 后端切皮长度；  
 SM/SS 表示线号(AWG)；SM表示多芯线，SS表示单芯线；  
 可按[绞/单]键变换。

SUM 打捆根数；

每输入一位数，光标自动往后移一位，到SUM的最后一位为止。按[左移][右移]键移动光标，可对光标处的数据进行改写。

C: M2模式

A +	C +	A E +	E +	L +			D +	B +	S M +	F	C		T O T	M 2
0 1	0 0	0 0 0	0 0	0 7			0 0	0 1	0 2	7	6		9 9 3 7 7 6	

图 2-4

M2模式是对M1模式中所设定加工尺寸的误差修正模式，光标只能在 A+ ←——→ SM+ 范围内移动。如图2-4。

“A+” 表示对M1模式中“A”(前端切皮长度)的误差修正。

“C+” 表示对M1模式中“C”(前端切皮长度)的误差修正。

以此类推，分别与M1模式中对应，用[+]键或[-]键设定，也可直接输入数据设定。从A+到B+是对加工长度尺寸的误差修正，每增加“1”表示修正量为增加1/7mm，相反减少1/7mm。SM+(SS+)是对切皮时进刀深度的修正，增加则进刀深度变深,反之减少则浅，每增加或减少“1”时修正量为1/70mm。本模式的修正值范围为±50。

D: M3模式

A +	C +	A E +	E +	L +			D +	B +	S M +	F	C		T O T	M 3
0 1	0 0	0 0 0	0 0	0 0 0 0 7			0 0	0 1	0 2	7	6		9 9 3 7 7 6	

图 2-5

M3模式是设定加工速度与加工总数的模式，显示与M2相同，但光标只能在“F” ← → “M3”字符下移动。如图2-5。

“F” 送线速度      “C” 切线速度      “TOT” 加工总数

“F” “C” 有“0-9”档速度可调，根据所加工的线径和长度选择合适的速度(F、C)数值相差不大于2)。

#### E 求助模式

I	A	W	G	S				D	0	0		T	U	B	F	C	A	D	J	I	F	C		T	O	T	M	2	
I	0	2	6	0	.	1	3	0	.	4	0	1	.	5	6	7	0	0	2	I	7	6		9	9	3	7	7	6

图 2-6

求助模式是对加工导线结构参数，特别是对线号AWG#查询的模式。在设定状态下，从任何一模式按[求助]键均可进入求助模式。如图2-6。

“AWG” 表示线号      “S” 表示线芯横截面积

“D” 下边数据表示每股芯线的直径，右边数据表示芯线的股数，没有数据或“1”则表示为单股线。

按[+][-]键可以循环查找AWG#8~AWG#32线的参数；按[继续]键可循环查找同一线号下不同结构导线的参数。

例：[+]键查到AWG#26如图2-6所示，S=0.13，D=0.40；“D”右边没有数据表示是单芯线。

再按[继续]键，出现如图2-7。

I	A	W	G	S				D	0	0	7	T	U	B	F	C	A	D	J	I	F	C		T	O	T	M	2	
I	0	2	6	0	.	1	1	0	.	1	3	1	.	5	6	7	0	0	2	I	7	6		9	9	3	7	7	6

图 2-7

S=0.11，D=0.13，7股多芯线；

只知道导线面积或每股芯线的直径、股数，用以上方法可反查，找到线号。在加工数据中，线号是电脑控制刀具切皮深度的重要依据，线号输入的准确性会直接影响剥线的质量。查询结束，按[求助]键退出该模式。

### 三、程序的设定及加工

导线的加工设定分为三种情况：

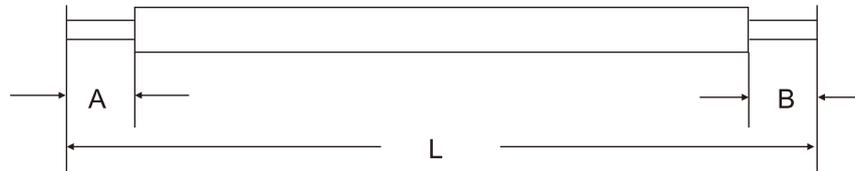


图 3-1

1.  $L-(A+B) > 49\text{mm}$  时为长线程序；

(1) 设定前的准备

- A. 打开电源开关；
- B. 操作面板上“设定/运行”开关拨到“设定”。
- C. 按[模式]键进入MO模式，输入三位编号(000~247)任选；
- D. 弄清加工导线尺寸、参数。

(2) 设定

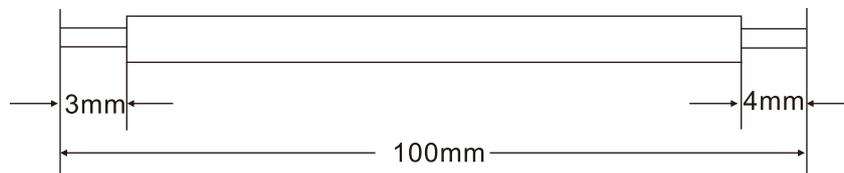


图 3-2

实例1 已知：线号为AWG#26，加工总数为50000根，打捆100根，其它尺寸见图3-2。如不知线号，只知截面积，按第二章第二节“E”介绍的求助模式查找线号。

步骤：①按[模式]键进入M1模式，光标在“A”下闪动，按顺序输入数据。(注，输入“D”，“B”数据时应先输入“D”的数据)。见图3-3。

A	C	A E	E	L	D	B	S M	S U M	N O	M 1
0 3	0 4	0 0 0	0 0	0 0 1 0 0	0 5	0 4	2 6	0 1 0 0	0 0 1	- T

图 3-3

②按[模式]键，进入M2模式，由于未加工，加工误差补偿值不能确定，M2输入全

部为“0”。见图3-4。

A +	C +	A E +	E +	L +				D +	B +	S M +	F	C		T O T	M 2		
0 0	0 0	0 0 0	0 0	0 0 0 0 0				0 0	0 0	0 0		?	?	?	?	?	?

图 3-4

③ 按[模式]键进入M3模式，输入速度及加工总数。见图3-5

A +	C +	A E +	E +	L +				D +	B +	S M +	F	C		T O T	M 3
0 0	0 0	0 0 0	0 0	0 0 0 0 0				0 0	0 0	0 0	5	6		0 5 0 0 0 0	

图 3-5

设定完毕后，按[模式]键返回MO模式，将“设定/运行”开关打到“运行”。

④ 根据被加工导线的粗细、软硬确定校直方式，并选择图1-1所示的⑫⑬⑭等合适部件。调换方法见第四章图4-1、4-2。

导线穿过校直器→导套→导管→刀口，调节图1-1中③、④间隙调节盘，使前后轮上下间隙均小于导线外径。将图1-1中⑤⑥压力调节旋钮水平向外拉出，根据刻度数值大小所示的方向旋转钮，选择适当的压力后水平推入。

⑤ 按[切断]键，刀运动一次切断导线。

⑥ 按[.]键，试剥线一条，利用刻度尺校对加工尺寸，与输入是否一致。有误差，按第二章的方法在M2模式中进行补偿，重复此步骤，直到与输入数据一致。

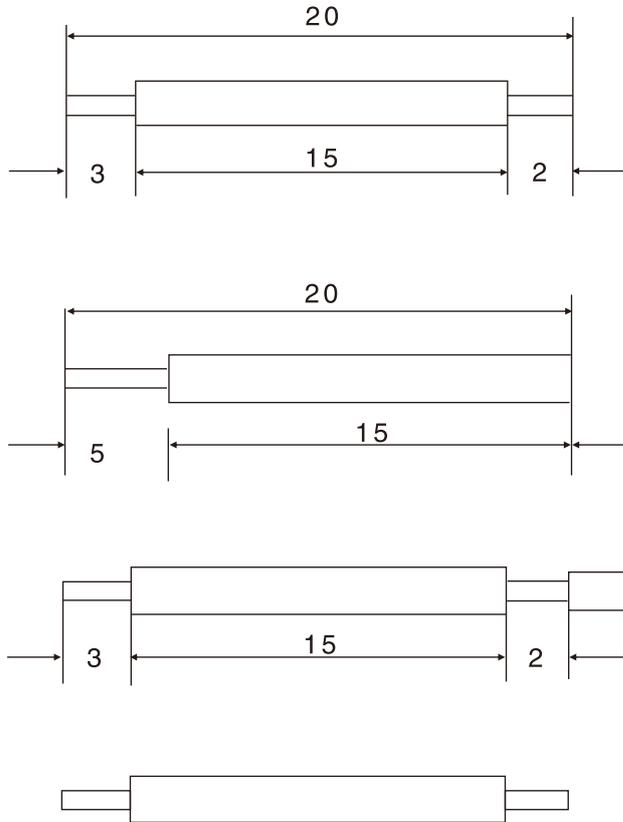
⑦ 进入MO模式，按[写入]键，将当前已修正好的数据贮存入电脑。字符“T”变为“M”表示电脑确认，设定结束。

⑧ 按[切断]后再按[启动]键，开机运行。如果需要半剥(前后端的皮不完全去掉)，设定时只需将M1中的“C”和“D”的数据分别小于“A”和“B”即可。

2.L-(A+B)≤49mm时为短线程序(加工质量的好坏取决于导线的质量)

实例2 已知条件与实例1相同，设定方法与长线一样，但工作过程不同，且左边滚轮

在加工中应将压力调至最小，并抬起。并将图1-1中⑬导套取下。加工过程如图3-6。



第一步：先剥 $(3+2)=5\text{mm}$

第二步：在总长=20mm处切皮，  
将15mm的外皮往前推  
动2mm。

第三步：在总长为20mm处切断  
送出

图 3-6

### 3.中间剥( $AE \leq 49\text{mm}$ ，加工质量取决于导线质量)

中间剥是短线与长线工作过程的综合。设定方法与实例1相同，只需在M1模式中输入“AE”和“E”的数据即可。见图3-7。

4.对于ZD8X-6型机其程序设定输入方法与上述其他机型相同，所不同的是其短线程序范围为 $L-(A+B) \leq 23\text{mm}$ 。

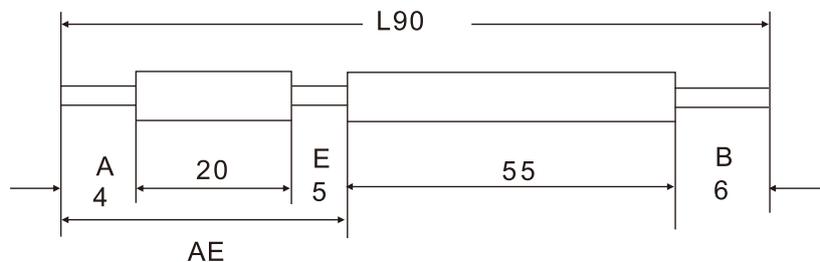


图 3-7

## 四、配件的调换

1. 导管的调换方法。如图4-1。

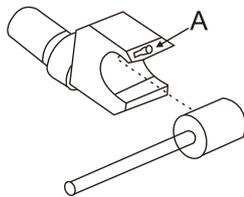


图 4-1

松A，水平取出导管，放入另一型号导管并旋转偏心方向，使导管口对准刀口中心，紧固A。

2. 导管的调换。如图4-2。

松A，退出导管，放入另一型号导套，旋转偏心方向，与导管方向一致，紧固A。

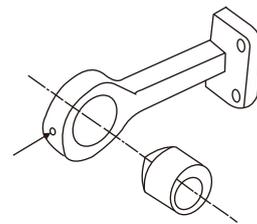


图 4-2

3. 刀片的更换

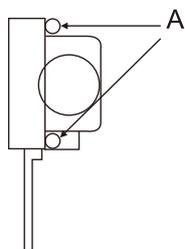


图 4-3

① 旋下螺钉A，水平取下刀架，见图。注意：取下刀架前，记下两刀口相对的大概位置。

②. 参照图4-4，取下刀片。

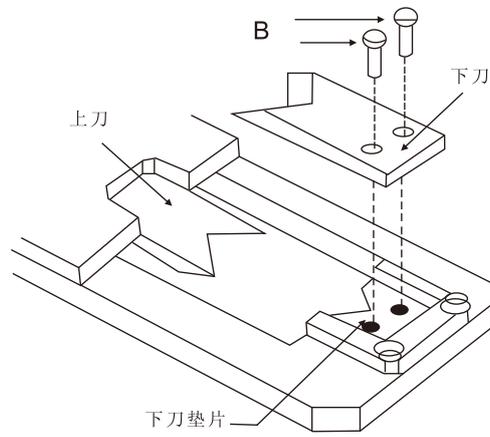


图 4-4

③. 参照图4-5，取出上刀片，  
然后与取刀片相逆的步骤，  
依次装入上、下刀片。

④. 参照图4-6，对准上下刀片，固紧螺钉。

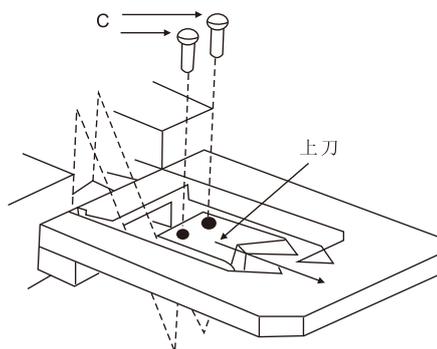


图 4-5

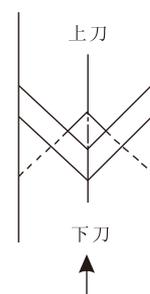


图 4-6

#### 4. 刀架的固定

推动刀架导轨，与拆下前两刀口的大致位置对齐，将刀架十字凸槽(4-7 D)与机芯“+”字凹槽对齐放入，旋紧图4-3的螺钉A，即可。

注意：更换刀片后，可能出现切剥线时芯线损伤或皮剥不掉，这时可按前面误差补偿的方法，在M2模式下，增加或减小“SM+/(SS+)”的数值，反复调试，存入电脑。如果进刀相差较大，用SM+(-)无法调至合适状态，可在M2模式下按“切断”键，则会显出\*32\*的字符，按“增加”或“减少”键改变其数字同样可以用来调整进刀值，并再按“切断”键存入调整结果。

5. 如果按4所述方法调整不能达到良好的切断效果，则需要重新调整机器的机械零点，刀架的机械零点调整方法如下：(见附1)

(附1)

#### ZDBX电脑剥线机零点调整

(1) 切断电源，打开操作面板；

(2) 旋转剪切机构的传动齿轮，使上、下刀口间隙为1.00mm左右(两个V形口的中心距离，见说明书图4-6)并保持刀口位置固定不动。

(3) 调节扇形遮光片进入光耦凹槽的深浅(注意ZDBX-6型和其他机型遮光片位置正好相反)，接通电源使光耦电路板上的指示灯(LED)，调节到处于将亮未亮的临界状态，固定螺丝，注意在调节遮光片时，务必使扇形片处于凹槽孔的中间，防止擦边。

(4) 旋转剪切机构的传动齿轮，使上、下两刀刃张开最大，此时指示灯应处于亮的状态，目的是防止试线时到达下孔点后刀架卡死，同步带打滑损坏机件。

(5) 接通电源，试线的切断是否正常，如有切不断或带丝则调整M2模式下按“切断”键后显示“\*32\*”里的数字，如还示能切断，则依照上述方法重新调整好这后，一定要固紧遮光片上的螺丝。

(6) 另外，建议客户不要频繁地调整零点，以免操作损坏机器而应通过程序内的误差补偿调整。

#### 6. 刀架的润滑

每天开机前往图4-8，“E”所示的孔内注入一定量的润滑油。

#### 7. ZDBX-7型电脑剥线机的刀片的更换：

ZDBX-7型机的刀架拆卸时应先将刀口张至最大，并保持传感器处于刀架卸下时的位置。更换刀片时，注意五个刀口的同一性，换完刀片重新安装刀架时务必将刀口张至最大，套上刀架轴，具体进刀误差调整和前面所述相同。

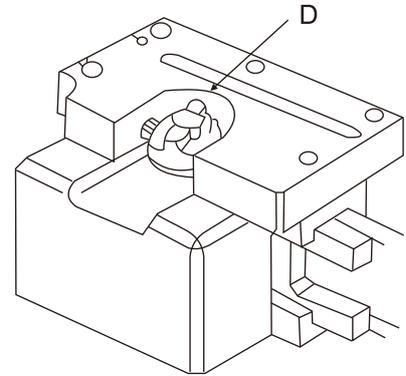


图 4-7

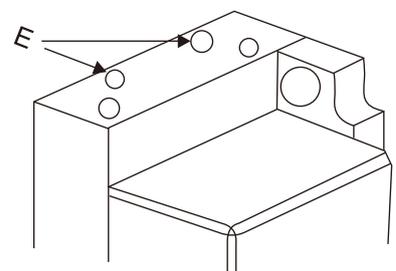


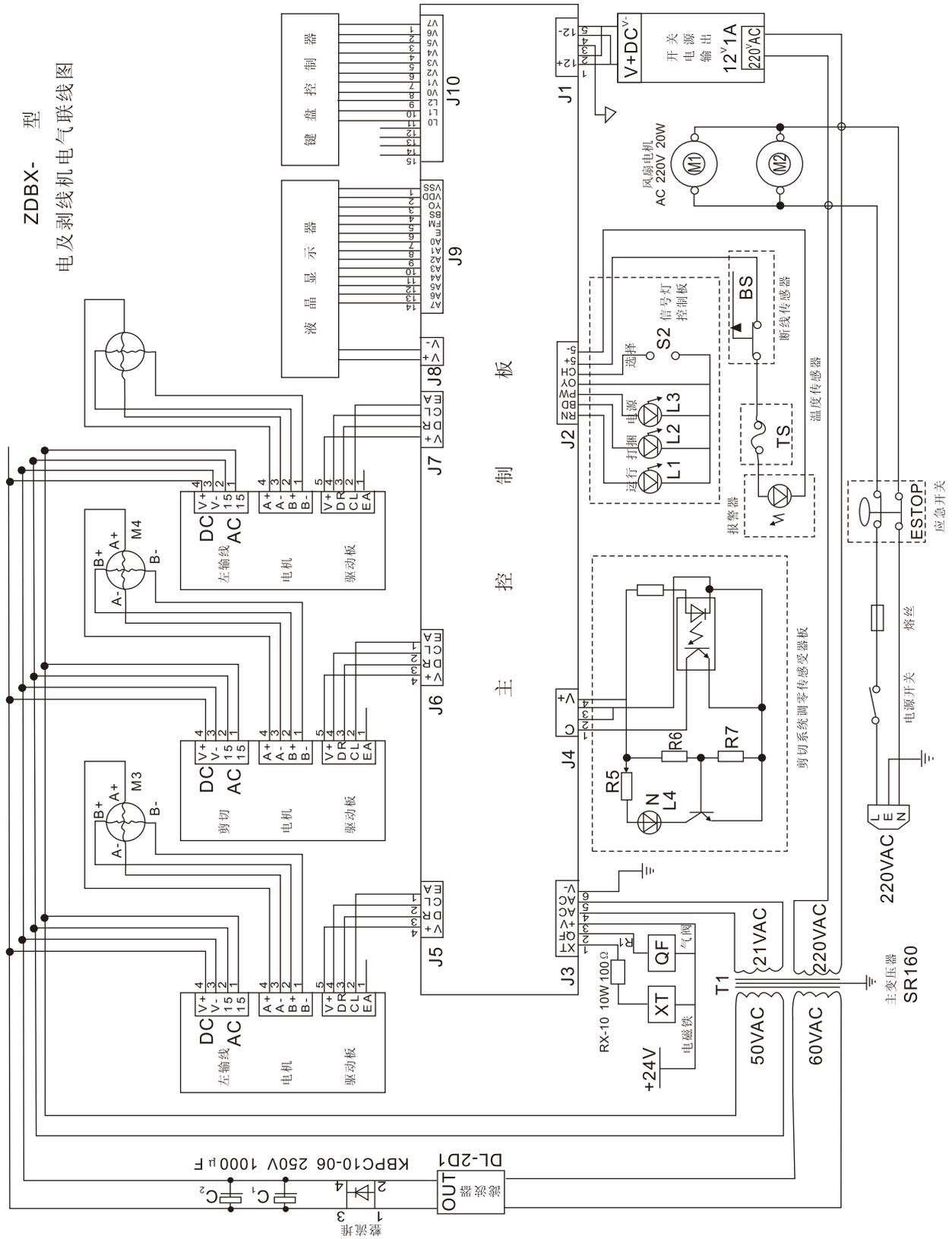
图 4-8

## 五、常见故障及排除方法

序号	现象	故障分析	解决(排除)方法
1	正常工作中突然停止	<p>A.SUM打捆数已到；</p> <p>B.M3模式下TOT总数递减至“0”；</p> <p>C.电压波动超出正常使用范围，保护装置启动，实现自动停机。</p>	<p>A.按[切断]键后，重新启动即可；</p> <p>B.设定状态M3模式下TOT输入数据返回运行状态即可重新开机；</p> <p>C.加上独立的稳压电源。</p>
2	前端丝头长短不一	<p>A. 右输线轮间隙过大；</p> <p>B. 右输线轮压力不够；</p> <p>C. 校直器压得太紧；</p> <p>D. 导管没有对准刀口中心。</p>	<p>A. 调整右间隙调节盘至间隙合适；</p> <p>B. 调整压力调节旋钮至合适；</p> <p>C. 奖校直器调整旋钮调松；</p> <p>D. 调整导管至对准刀口中心；</p>
3	后端丝头长短不一	<p>A. 左输线轮间隙过大；</p> <p>B. 左输线轮压力不够；</p>	<p>A. 调整左间隙调节盘至合适；</p> <p>B. 调整压力调节旋钮至合适；</p>
4	<p>总长度与实际设定参数不符：</p> <p>A.比设定长度要长；</p> <p>B.比设定长度要短；</p> <p>C.长度不一致。</p>	<p>A.B. 机械传动中本身存在着系统误差；</p> <p>B. 右输线轮两轮之间的间隙和压力调整不合适，校直器送线不顺畅。</p>	<p>A. 在M2模式下减少“L”补偿值，以7个脉冲近似1mm为基准。</p> <p>B. 与上“A”项相反，对于加工1.5M以上导可直接在M1模式“L”内加入数值至实际需要长度；</p> <p>C. 调节右输线轮压力，间隙至合适，且何持校直器送线顺畅。</p>
5	前端切口倾斜	导管位置不对	调整导管与刀口中心对齐
6	工作中按启动键动作一次便停机	<p>A. M3模式下TOT数值已呈“0”；</p> <p>B. SUM设定为“1”。</p>	<p>A. 重新设定“TOT”数值；</p> <p>B. 重新设定“SUM”数值。</p>

序号	现象	故障分析	解决(排除)方法
7	前端丝头散开	左输线轮间隙太小	调整左间隙调节盘至合适
8	同一捆线中出现前端或后端丝头被切断。	没有加入压缩空气造成刀口堆积线皮过多。	A. 加压缩空气; B. 用毛刷直接清扫刀口。
9	绝缘皮上呈过重花纹	左右输轮压力过大	调节减小左右压力轮至合适
10	剥短线或中间剥, 总长L合格, 但A, B, E等尺寸不符合设定要求。	A. 导线质量不合格, 绝缘层与芯线间裹得太松; B. 绝缘层太轮, 在加工剥皮工序中被推挤变形, 撤去外力后恢复原形不到位。	A. 更换质量合格的导线; B. 此加工方法本身存在固有的缺陷, 在长度精度上, 应该降低要求。
11	通电时, 液晶显示许多黑色方格, 甚至通盘皆是。	由于触碰液晶显示器背部芯片或引线, 产生静电感应影响了电磁场的变化。	去掉触摸异物, 关断电源后再通电或切换一次功能开关后, 即能对LCD进行初始化。
12	剥出的线端部有金属丝拉出。	A. 切痕进刀量偏大 B. 导线绝缘层厚薄不匀或线芯和绝缘层不同心。	A. 减少“SM”下数值 B. 更换质量合格的导线。
13	所有线前端无线头无切痕, 后端剥头正常, 相反, 前端有头而后端无头。	设定有错。	重新核对输入的“A”、“B”、“C”、“D”数值。

ZDBX-型  
电及剥线机电气联线图



## ZDBX-1 电脑剥线机使用说明书

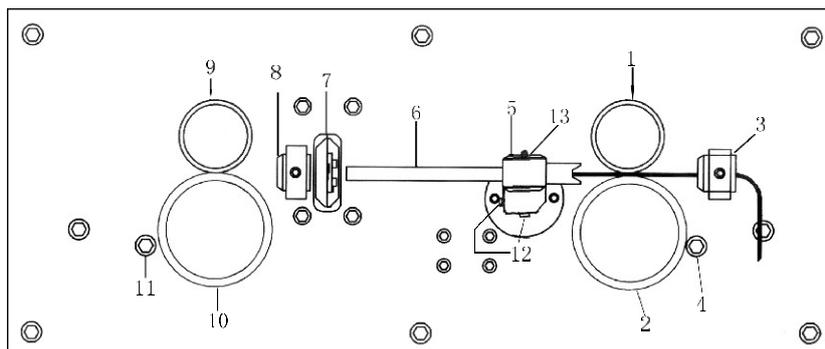
### 一. 技术性能

1. 适用加工导线种类：VSF、IV、KV
2. 加工范围：AWG30#~18#
3. 切割长度：1~99999mm
4. 长度相对误差：± (0.2±0.002) mm
5. 剥头长度：前端：1~25mm,后端：1~20mm
6. 最高加工速度：（当L=100时）80条/分
7. 具备切断、切痕、全剥、半剥功能

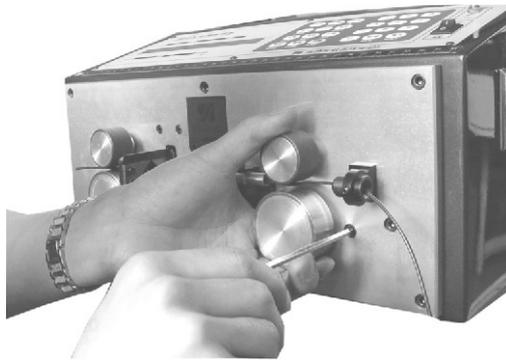
### 二. 输线调整方法

1. 根据所加工导线外径选择合适的导管，将其装入导管座(5)，出口端离刀口2mm左右，旋紧导管锁定螺钉(13)若导管未对准刀口中心，可松开摆杆锁定螺钉(12)，将导管对准刀口后锁定螺钉。
2. 松开锁定螺钉（4），将所加工的导线穿过前导嘴(3)插入导管(6)，上下输线轮(1-2)压紧中间导线，使其保持电线与输线轮之间不打滑，然后旋紧锁定螺钉(4)。以同样的导线和同样的方法调整后上下线轮(9-10)之间隙，并旋紧锁定螺钉(11)。以上调整应在剥线机处于未打开电源开关或已打开电源开关但处于“设定”状态时进行。(注：此状态下，输线轮可以自由转动)。

（附示意图）



- 1.右上输线轮    2.右前下输线轮    3.右导嘴    4.右下输线轮锁定螺钉  
5.导管座    6.导管    7.刀架组件    8.左导嘴    9.左上输线轮    10.左下输线轮  
11.左下输线轮锁定螺钉    12.摆杆座锁定螺钉    13.导管锁紧螺钉



### 三. 程序设定和调整方法

#### 1. 开机:

按照红色急停旋钮，所示方向转动旋钮，使之升起，再拨动船型电源开关至“通电”，此时显示屏背光亮，表示通电。

#### 2. 设定

##### (1) 键的种类

I、键“A、B、C、D、JD、SUM、TOT、求助、增加、减少补偿、确认求助用以显示液晶显示屏上相对应的数字。

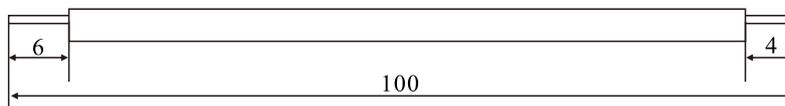
II、键“切断、点动、复位、启动、继续、停机用以操作剥线机的动作。

III、键0~9用以输入数字。

##### (2) 设定加工程序

首先在显示屏上输入加工数据。

以下图为例：导线线号为AWG#30、全剥。



A—导线前端剥头长度

C—导线前端外皮拉（移）动距离

L—导线总长度

B—导线后端剥头长度

D—导线后端外皮拉（移）动距离

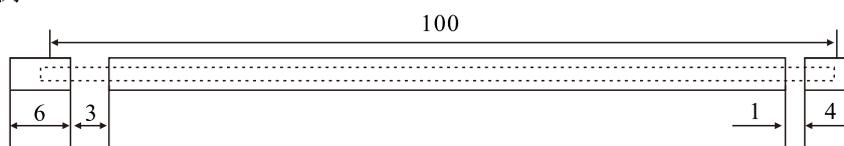
设定方法如下：

按动A，显示屏对应数字闪动，按数字键0，再按6，显示屏显示06，为前端剥头长度6mm，

按动C，输入07，注：全剥时C>A，D>B。

按动L，输入00100显示屏显示00100，总长为100mm，按动B键，输入04，再按D，输入05，以上完成加工长设定需半剥时，设定A>C，B>D。（C和D表示设定。剥头拉开距离）

以下图为例



A输入06, C输入03, L输入00100, B输入04, D输入01。

JD键指示的数字为刀口切入线外皮深度, 数值越大, 切入越深, 反之越浅。

按动JD键, 输入62。

注: 从AWG30#~18#线都有相对应的数字值, 对照表如下:

**线号与输入数指令对照表**

线号	mm2	D	指令
30#	0.05	0.25	62
28#	0.08	0.32	60
26#	0.13	0.40	58
24#	0.21	0.51	56
22#	0.32	0.64	53
20#	0.52	0.81	49
18#	0.82	1.02	45

按动SUM键, 输入分装打捆数, 该数递增。

按动TOT键, 输入当日产量计划数, 该数递减。

(3) 最后按“确认”键, 使剥线机电脑接受指令。

## 2.试线

完成以上设定后, 首先必须按“切断”键, 注按“切断”键有两个重要功能。

1) 加工中的正常停机, 刀口均处于张开的最大位置,  $h=15\text{mm}$ ,

中途断电或故障停机, 刀架工作程序往往未完成整个动作循环, 刀口不处于最大位置, 技术上称之为“不在零点”。连接按动“切断”键, 刀口会逐步调整到“零点”, 刀口不在零点, 按动切断键会听到“咔咔”的异响, 该异响消失, 即刀口张开正常。

(2) 按动切断键, 刀口作切断动作壹次, 同时导线向前输送10mm, 继续按动切断键, 视有一小截切下。

(3) 按动“点动”键, 剥线机加工一条导线, 用以检验加工质量, 长度误差和剥头是否顺利剥下或剥开, 有否伤及线芯(金属部分)。

(4) 补偿

各类不同材料导线, 其外皮与输线轮间的摩擦力不尽相同, 因摩擦力不同出现的长度误差, 用补偿的方法来调整。

I. 长度补偿每增加1个数值, 加工长度增加0.25mm, 每减少1个数值, 长度减少0.25mm,

A、C、L、D、B均同。

比如设定 $L=100\text{mm}$ , 试线长度实际长度为99mm, 此时按下A, “补偿”键, 此时相应光标闪动, 然后再按“增加”键4次, 数值显示为04 ( $0.25\text{mm} \times 4 = 1\text{mm}$ ) 按下“确认”键后再按“点动”, 直至修正到100mm。

II. 刀口深度补偿每增加一个数值，刀口切深**0.045239mm**，每减少一个数值，刀口切浅**0.045239mm**，以此类推，可达到最佳切剥效果，即在不伤及线芯的情况下顺利拉(移)动剥头外皮。

(5) 样线达到加工质量要求后，按“启动”键，剥线机开始连续加工，此时打捆数从0开始记数，当日产量数开始递减计数。

(6) 在加工数量未达到打捆设定数量时的中间停机，重新启动时，请按“继续”键，可保持打捆计数的连续性。

(7) 剥线机在按动“切断、点动、启动、继续”键后，刀架和输线轮都具有自锁功能，此时如果需要手动移动导线时，需按“复位”键可解除自锁。

(8) “速度”键用以调整加工速度，从**0.0~9.9**共十个档位，显示屏上的**C**指示刀架动作速度，**F**指示输线轮旋转速度。用户可以按加工要求设定不同的刀架和输线轮速度，当**C**和**F**都处于**9**档时，加工**L=100**的导线，加工速度为**80**条/分。

注意：调整速度后同样需要“确认”。

---

**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

北方大区  
地址：郑州市金水区优胜北路上都国际大夏 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