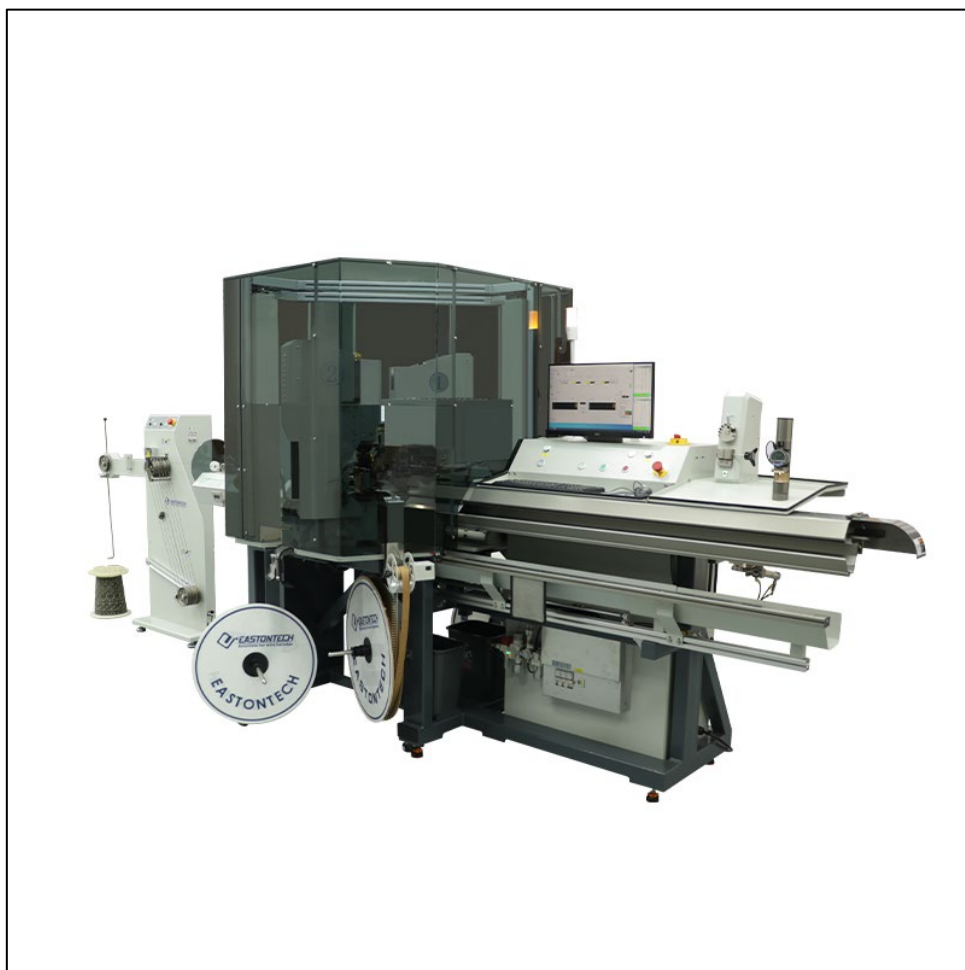


Macchina automatica per crimpatura

Manuale d'uso

(PER EW-8075)



Indice

1. Prefazione	2
2. Panoramica del prodotto	3
1.1 Descrizione del prodotto:.....	3
1.2 Descrizione della capacità della macchina:	4
3. Disegno meccanico generale e introduzione alle funzioni	5
3.1 Disegno generale e relativa descrizione:.....	5
3.2 Dispositivo di alimentazione cavo a puleggia:.....	6
3.3 Dispositivo rotante di trazione/spelatura della Zona 1:	7
3.4 Dispositivo di taglio e spelatura	9
3.5 Dispositivo rotante di trazione/spelatura a due zone:	10
3.6 Dispositivi di crimpatura delle zone 1 e 2:	12
3.7 Dispositivo nastro trasportatore:	13
3.8 Componenti pneumatici:	14
3.9 Alloggiamento utensili di manutenzione e gestione degli scarti:.....	15
4. Avvertenze di sicurezza	16
4.1 Disposizioni generali:	16
4.2 Mancato rispetto delle avvertenze di sicurezza:	16
4.3 Modifiche tecniche:	16
4.4 Segni e simboli:	17
5. Sollevamento e movimentazione	19
5.1 Sollevamento e movimentazione:.....	19
6. Istruzioni operative della macchina	20
6.1 Procedura di avvio:.....	20
6.2 Procedura di spegnimento:	20
6.3 Inserimento e raddrizzatura del cavo:.....	21
8. Manutenzione e cura	22
8.1 Revisione di manutenzione	22
8.2 Manutenzione settimanale	22
8.3 Manutenzione mensile:	23
8.4 Manutenzione semestrale:	25
8.5 Aspetti da tenere in considerazione:.....	25
8.6 Istruzioni di manutenzione parziale:	26
8.7 Origine di regolazione del braccio oscillante e dell'utensile:	28
9. Schema elettrico	36

1. Prefazione

Gentili utilizzatori:

Innanzitutto, grazie per aver scelto questa macchina. L' utilizzo della crimpatrice automatica per terminali serie 3.0 consentirà alla vostra azienda di ottenere un processo produttivo moderno, efficiente e affidabile.

Prima di utilizzare questa macchina, leggere attentamente il presente manuale per migliorare l' efficienza produttiva della vostra azienda e ridurre rischi non necessari.

L' installazione e l' utilizzo della macchina devono essere eseguiti da personale qualificato, che conosca e rispetti il contenuto del presente manuale.

Qualora, durante la lettura o l' utilizzo della macchina, vengano riscontrati problemi o carenze, vi preghiamo di segnalarceli. Apprezziamo osservazioni e suggerimenti in merito.

Per questo motivo forniamo le istruzioni d' uso sia in formato cartaceo sia in versione PDF. Per qualsiasi domanda, non esitate a contattarci.

2. Panoramica del prodotto

1.1 Descrizione del prodotto:

Questa macchina offre un' elevata capacità di lavorazione e un' ottima precisione.

Grazie a un sistema di azionamento specifico, a una tecnologia di controllo ad alta velocità e a una struttura di trasmissione ad alta rigidità, è in grado di soddisfare diverse esigenze di lavorazione nel settore dei cablaggi automotive ed elettronici.

Caratteristiche del prodotto:

1. Design estetico personalizzato di livello internazionale; la struttura complessiva è solida, semplice ed essenziale.
2. Viene adottato un sistema operativo su computer industriale; l' interfaccia è semplice e razionale, l' utilizzo della macchina può essere appreso rapidamente, tutti i parametri possono essere impostati e memorizzati con facilità e le istruzioni operative sono visualizzate tramite immagini in modo intuitivo e semplice.
3. La potente tecnologia EtherCAT garantisce un processo ottimale, elevata precisione, risposta rapida e monitoraggio in tempo reale.
4. La crimpatrice utilizza servomotori importati ad alta precisione, garantendo elevata accuratezza di crimpatura e grande stabilità.
5. Tutti i componenti pneumatici sono SMC importati, efficienti, stabili e caratterizzati da lunga durata.
6. Regolazione completamente automatica dell' altezza di crimpatura dello stampo, per realizzare un funzionamento automatico completo.
7. È adottato un sistema di alimentazione cavo completamente a circuito chiuso;

il dispositivo di alimentazione con cinghia sincrona riduce i danni superficiali al cavo e migliora la precisione di avanzamento.

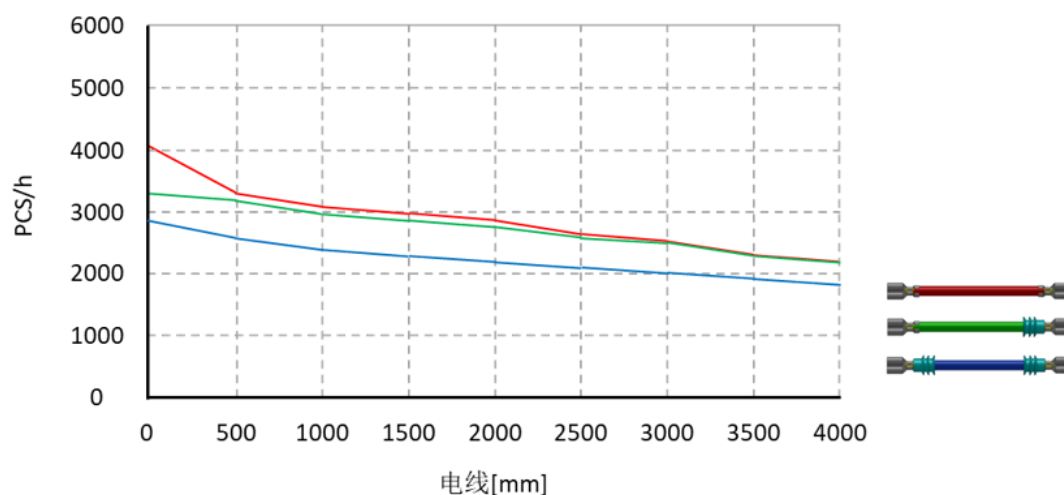
8. Lettore QR code e stampante QR code opzionali per la gestione e l'archiviazione dei dati.

Parametri tecnici

N. ordine	Parametri	Descrizione
1	Sezione conduttore	0,22-6 mm ² (personalizzazione speciale)
2	Lunghezza di taglio	60-20000 mm (personalizzazione speciale)
3	Precisione lunghezza	$\pm (0,2\%*L+1)$ mm
4	Lunghezza di spelatura	0,1-18 mm
5	Velocità di alimentazione cavo	Massimo 10,0 m/s
6	Sistema di gestione cavo	2 m, 4 m, 6 m, 8 m (personalizzazione speciale)
7	Forza di pressatura	25 kN
8	Alimentazione	220 V 50 Hz
9	Alimentazione pneumatica	0,5-0,7 MPa
10	Peso	1100 kg
11	Dimensioni d'ingombro	3730×1650×2090 (cavo 2 m)
12	Campo di utilizzo stampi	Stampo corsa 30 mm o 40 mm opzionale.

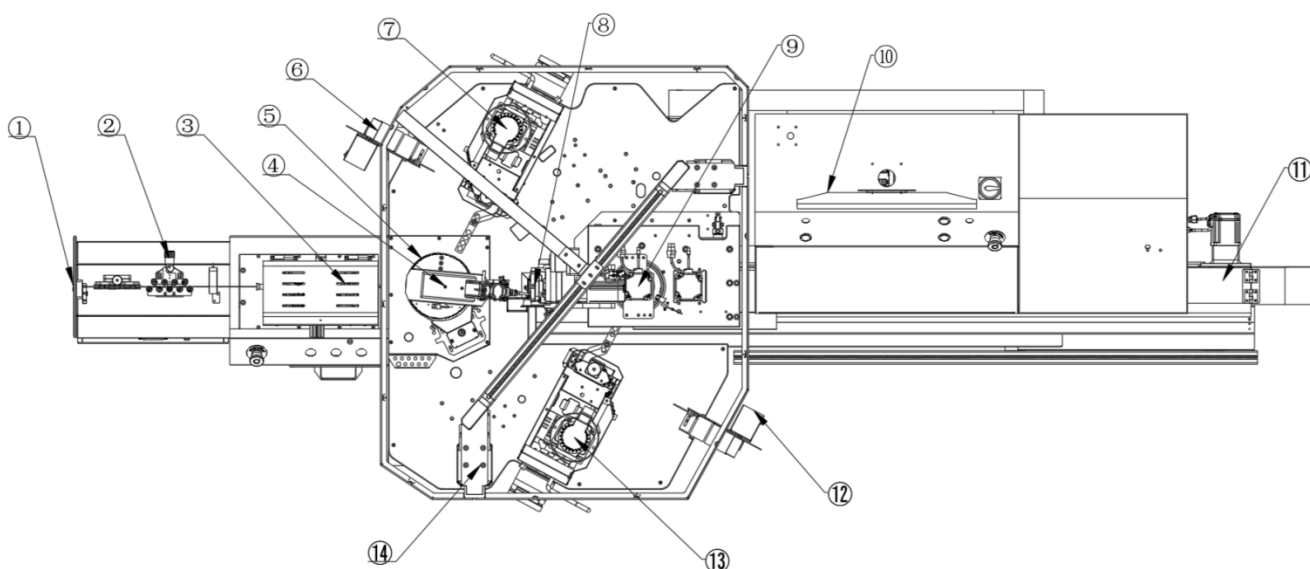
1.2 Descrizione della capacità della macchina:

Grafico della capacità produttiva (dati della configurazione standard della macchina).



3. Disegno meccanico generale e introduzione alle funzioni

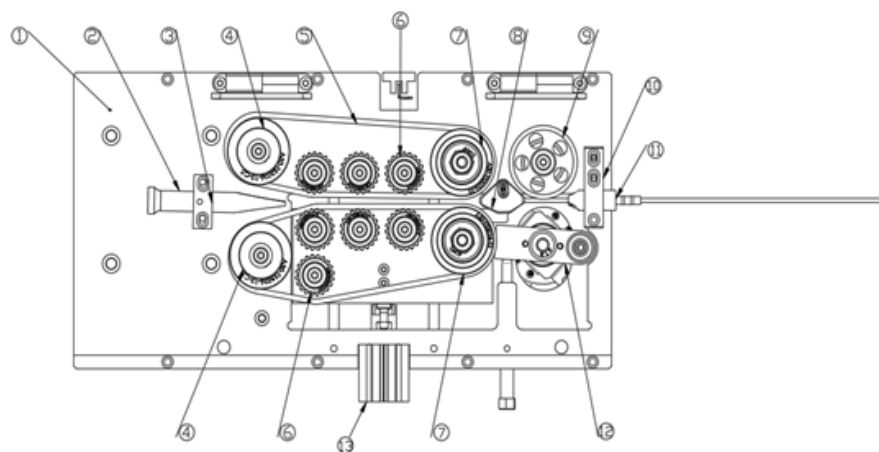
3.1 Disegno generale e relativa descrizione:



N. ordine	Nome	N. ordine	Nome
1	Foro di ingresso	8	Parte di taglio
2	Raddrizzatore	9	Struttura di spelatura e rotazione per pressatura della seconda zona
3	Struttura di alimentazione	10	Display operativo della

	cavo		macchina
4	Struttura di spelatura Zona 1	11	Raccolta
5	Struttura rotante di crimpatura Zona 1	12	Due deflettori terminali orizzontali e raccoglitore carta nella sezione 2
6	Un deflettore terminale orizzontale e raccoglitore carta nella sezione 1	13	Crimpatrice Zona 2
7	Crimpatrice Zona 1	14	Cilindro di sollevamento copertura

3.2 Dispositivo di alimentazione cavo a puleggia:



N. ordine	Nome	N. ordine	Nome
1	Piastra principale struttura alimentazione cavo	8	Sede guida cavo

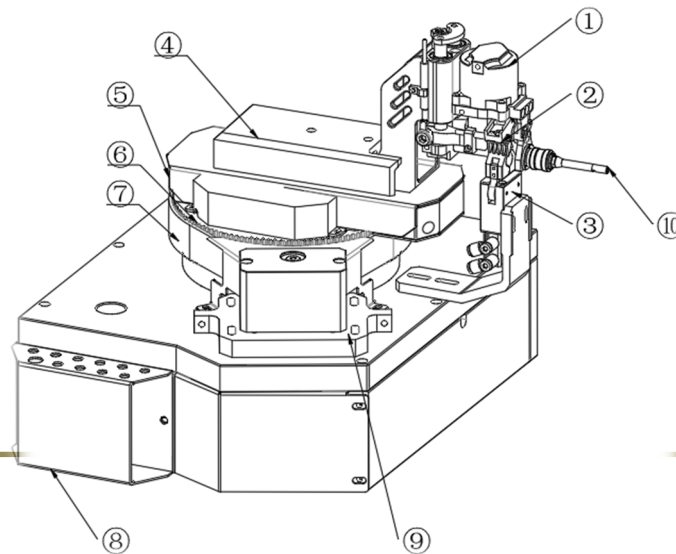
2	Tubo guida di ingresso	9	Ruota motrice encoder alimentazione
3	Sede di fissaggio tubo guida di ingresso	10	Sede tubo guida di uscita
4	Ruota motrice alimentazione cavo del dispositivo di alimentazione	11	Tubo guida di uscita
5	Cinghia di alimentazione	12	Struttura fissa encoder alimentazione cavo
6	Ruota di pressione passiva del dispositivo di alimentazione cavo	13	Cilindro di spinta del nastro trasportatore
7	Ruota folle di alimentazione cavo del dispositivo di alimentazione	14	

Funzione del dispositivo di alimentazione a cinghia:

Velocità massima cavo 10 m/s;

Il dispositivo di introduzione trasmette il cavo e ne misura la lunghezza esatta. All'interno del dispositivo di alimentazione sono installati un servomotore AC e un encoder di misurazione della lunghezza. Il valore dell'encoder interno del servomotore viene confrontato con quello dell'encoder di misurazione per garantire la precisione della lunghezza di alimentazione del cavo.

3.3 Dispositivo rotante di trazione/spelatura della Zona 1:



N. ordine	Nome	N. ordine	Nome
1	Cilindro di serraggio Zona 1	6	Meccanismo rotante Zona 1
2	Pinze Zona 1	7	Cinghia rotante Zona 1
3	Pinze ausiliarie cavo Zona 1	8	Supporto posizionamento tubo guida
4	Sede fissa Zona 1	9	Sede di regolazione cinghia rotante Zona 1
5	Meccanismo di trazione Zona 1	10	Tubo guida cavo sezione 1

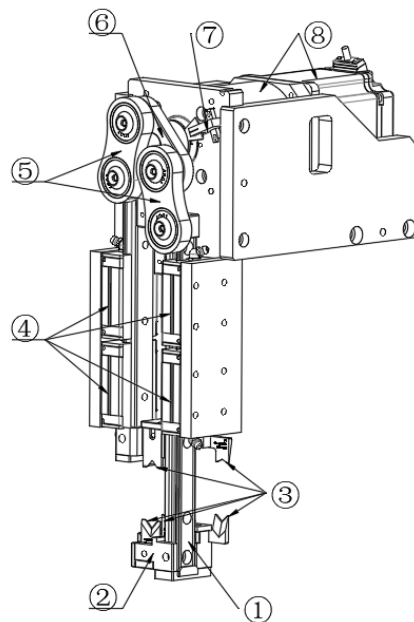
Funzione del dispositivo rotante di trazione/spelatura nella Zona 1:

1. Il dispositivo di trazione è controllato dal servomotore per gestire, tramite

movimento lineare, la lunghezza di spelatura e la posizione di lavorazione della Zona 1.

2. Dopo il completamento della spelatura, il dispositivo rotante, azionato dal servomotore, invia il cavo alla fase successiva di lavorazione tramite rotazione.

3.4 Dispositivo di taglio e spelatura

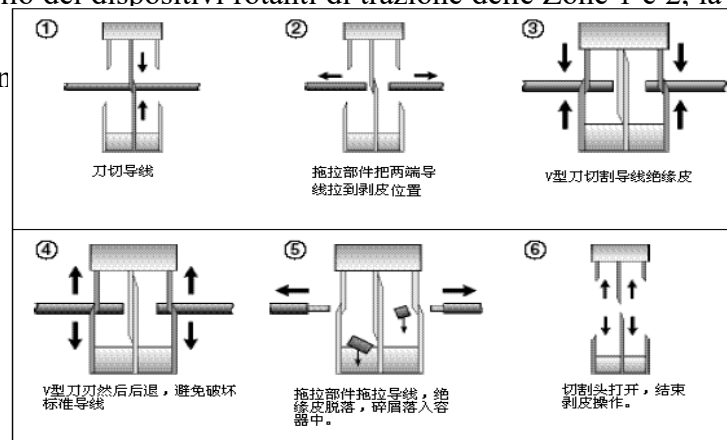


N. ordine	Nome	N. ordine	Nome
1	Guide di movimento verticale	5	Portacoltello collegato alla piastra mobile
2	Sede lama spelacavo	6	Portacoltello collegato al mandrino

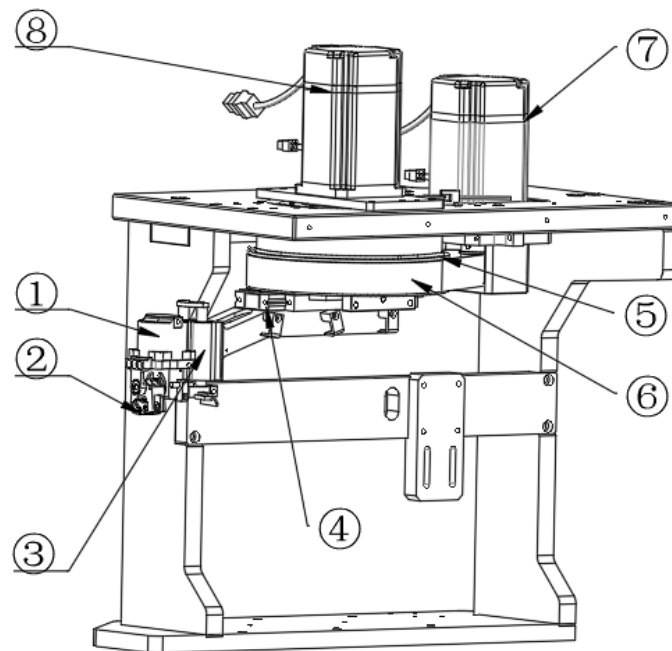
3	Lama di taglio e spelatura	7	Sensore di prossimità
4	Cursore guida	8	Riduttore e servomotore lama di taglio

Funzione del dispositivo di taglio e spelatura:

Con l'ausilio dei dispositivi rotanti di trazione delle Zone 1 e 2, la lama di taglio taglia il cavo e n



3.5 Dispositivo rotante di trazione/spelatura a due zone:



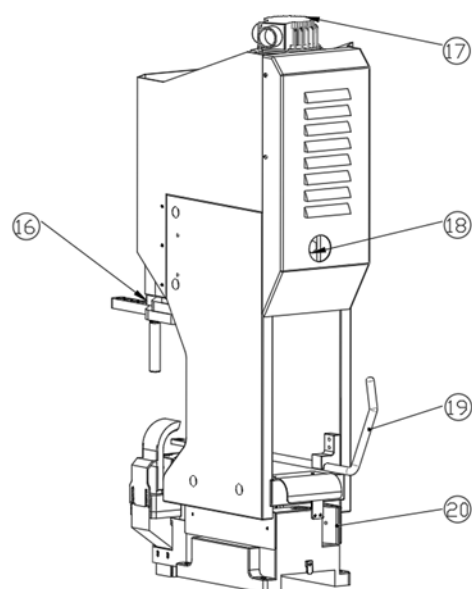
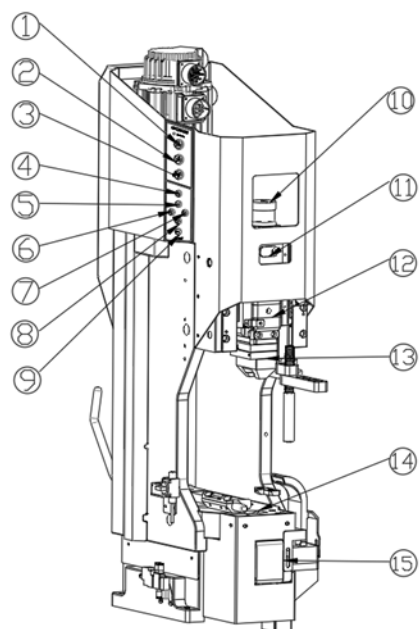
N. ordine	Nome	N. ordine	Nome
1	Cilindro di serraggio Zona 2	5	Meccanismo rotante Zona 2
2	Ganasce di serraggio Zona 2	6	Cinghia rotante Zona 2
3	Maniglia Zona 2 fissata alla sede	7	Servomotore rotante Zona 2
4	Dispositivo di trazione Zona 2	8	Servomotore trazione Zona 2

Dispositivo rotante di trazione/spelatura a due zone:

1. Il dispositivo di spelatura e trazione della seconda zona controlla anch' esso, tramite movimento lineare e servomotore, la lunghezza di spelatura e la posizione di lavorazione della seconda zona.

Il dispositivo rotante della Zona 2 ruota il cavo verso il processo successivo dopo il completamento della spelatura; al termine della lavorazione, il cavo viene depositato tramite il nastro trasportatore.

3.6 Dispositivi di crimpatura delle zone 1 e 2:



N. ordine	Nome	N. ordine	Nome
1	Azione singola di pressatura della crimpatrice	11	Regolare l' asta di comando con le viti
2	Movimento verso l' alto della crimpatrice	12	Regolare la piastra di fissaggio del blocco pressione
3	Movimento verso il basso della crimpatrice	13	Testa stampo
4	Posizionamento delle quote di	14	Piastra inferiore stampo

	crimpatura in Zona 1 (Zona 2)		
5	Spostare in avanti il dispositivo di trazione della prima (seconda) zona	15	Dispositivo di taglio nastro scarto terminali
6	Il dispositivo rotante dell' area 1 (area 2) si sposta a sinistra	16	Abbassare l' asta guida
7	Spostare indietro il dispositivo di trazione dell' area 1 (area 2)	17	Servomotore macchina di saldatura a vibrazione
8	Il dispositivo rotante dell' area 1 (area 2) si sposta a destra	18	Regolazione manuale della sede manovella
9	Tasto di conferma	19	Bloccare la maniglia dello stampo
10	Regolare l' asta altezza di crimpatura	20	Asta di regolazione sollevamento pressa

Funzioni della crimpatrice:

Le crimpatrici per terminali, anch' esse dotate di servomotori, possono essere equipaggiate con stampi meccanici corsa 30/40 e stampi pneumatici.

3.7 Dispositivo nastro trasportatore:



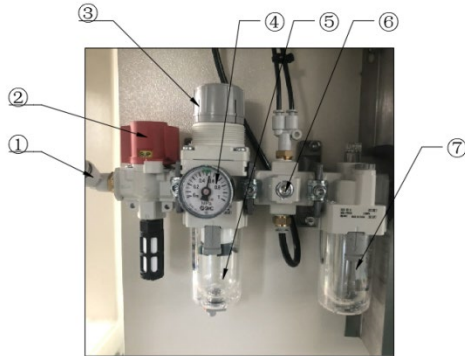
N. ordine	Nome	N. ordine	Nome
1	Ruota di trasmissione condotta	5	Ruota di trasferimento motrice
2	Nastro di trasporto	6	Motore nastro trasportatore
3	Cilindro di lavoro canalina cavo	7	Vassoio di uscita
4	Canalina cavo		

Funzione del dispositivo di raccolta:

Il cavo lavorato viene depositato nella canalina ribaltabile tramite il nastro trasportatore. Quando il lotto di lavorazione è completato, la canalina ribaltabile versa i cavi nella seconda canalina, che li spinge verso l'esterno per consentirne la rimozione in sicurezza.

3.8 Componenti pneumatici:

3.4.1 Trattamento aria in ingresso:



3.4.2 Regolazione pneumatica:



order number	name	order number	name
1	Interfaccia della fonte d'aria	5	Coppa separatrice d'acqua
2	Manopola di commutazione della fonte di gas generale	6	Blocco connettore per separazione aria
3	Valvola centralizzata di regolazione della pressione	7	coppa di grasso
4	Manometro totale		

order number	name
1	Regolazione della pressione del dispositivo di alimentazione del filo
2	Regolare la pressione dell'aria del morsetto nell'area 1
3	Regolazione della pressione dell'aria dei morsetti nella sezione 2

3.9 Alloggiamento utensili di manutenzione e gestione degli scarti:

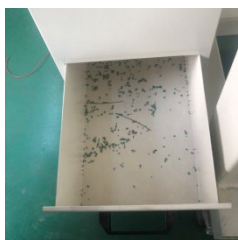
3.9.1 Alloggiamento utensili:



Tool storage:

Can be used for storage of maintenance tools and catheters.

3.9.2 Contenitore scarti:



Contenitore per i rifiuti:

Utilizzato per lo stoccaggio dei
rifiuti di materiale isolante

4. Avvertenze di sicurezza

4.1 Disposizioni generali:

Tutto il personale che utilizza questa macchina o che può entrarvi in contatto deve comprendere i contenuti pertinenti del presente manuale. Questo capitolo (Avvertenze di sicurezza) è molto importante.

4.2 Mancato rispetto delle avvertenze di sicurezza:

Ogni unità viene ispezionata e sottoposta a collaudo finale prima della spedizione, per garantirne il corretto funzionamento. La nostra azienda non sarà responsabile per eventuali danni causati dal mancato rispetto delle istruzioni di sicurezza. In particolare, per danni derivanti da:

- Uso o funzionamento improprio, oppure utilizzo oltre il campo tecnico previsto.
- Mancato rispetto delle istruzioni di sicurezza riportate nel manuale d'uso.
- Manutenzione impropria o mancata manutenzione periodica.

4.3 Modifiche tecniche:

Senza autorizzazione scritta dell'azienda, non devono essere effettuate estensioni o modifiche alla macchina, né deve essere utilizzata per scopi al di fuori del campo tecnico previsto.

4.4 Segni e simboli:

Nel manuale d'uso sono presenti due diversi simboli utilizzati per indicare pericoli e informazioni importanti sulla sicurezza.

4.4.1 Simboli di pericolo nel manuale d'uso



Attenzione! Questo cartello avverte di un pericolo che può provocare immediatamente morte, lesioni gravi, danni mentali permanenti o ingenti perdite finanziarie.

Attenzione! Questo cartello avverte del possibile rischio immediato di lesioni di entità moderata o lieve, disturbi psicologici o danni materiali.

4.4.2 Dispositivi di sicurezza e marcature di sicurezza della macchina:

①



②



③



④

⑤



⑥



⑦



⑧



-Interruttore di alimentazione: consente di interrompere l' alimentazione elettrica della macchina.

-Pulsante di arresto di emergenza: premendo l' interruttore di emergenza, tutti i movimenti della macchina si arrestano.

-Tasto di conferma: durante la procedura di impostazione, premere il tasto di conferma per muovere la macchina terminale della Zona 1 (Zona 2).

-Conferma lotto: quando un lotto di produzione è completato, fare clic su conferma lotto per procedere con la produzione del lotto successivo.

-Attenzione! Prestare attenzione al rischio di intrappolamento di dita o mani nella macchina.

-In prossimità della lama può esserci rischio di taglio.

-Attenzione al rischio di scossa elettrica!

-Non ruotare l'ingranaggio con la mano, altrimenti si possono causare danni al motore

5. Sollevamento e movimentazione

5.1 Sollevamento e movimentazione:

- Utilizzare attrezzature di sollevamento adeguate per trasportare la crimpatrice automatica per terminali serie 3.0 (come mostrato in Figura 1).
- Dopo la ricezione della macchina, verificare che non presenti danni.
- Utilizzare attrezzature idonee per sollevare/movimentare la macchina.



(Figura 1)

6. Istruzioni operative della macchina

6.1 Procedura di avvio:

- Ruotare verso destra l' interruttore principale della macchina (come mostrato in Figura 2) e alimentare la macchina.



(Figura 2)

- Premere il pulsante di accensione del computer industriale (come mostrato in Figura 3).



(Figura 3)

6.2 Procedura di spegnimento:

Chiudere prima il software facendo clic su X per uscire dal sistema, quindi spegnere il computer seguendo la normale procedura di arresto. Dopo lo spegnimento del computer, ruotare l' interruttore di alimentazione verso sinistra per interrompere l' alimentazione. (Nota: non togliere direttamente l' alimentazione prima che il computer sia stato spento).

6.3 Inserimento e raddrizzatura del cavo:

Se il cavo viene alimentato in direzione perpendicolare alla ruota di raddrizzatura, scegliere un foro con asola. Se il cavo viene alimentato in direzione orizzontale rispetto al sistema di raccolta, selezionare un foro chiuso. Assicurarsi che il cavo non sia né troppo teso né troppo lento dopo il passaggio nel foro. Regolare il rullo di raddrizzatura in base al diametro del cavo per ottenere il miglior risultato di raddrizzatura. Dopo la regolazione, far passare il cavo attraverso il sensore ad anello per garantire il monitoraggio in tempo reale.

Le fasi di regolazione sono le seguenti:

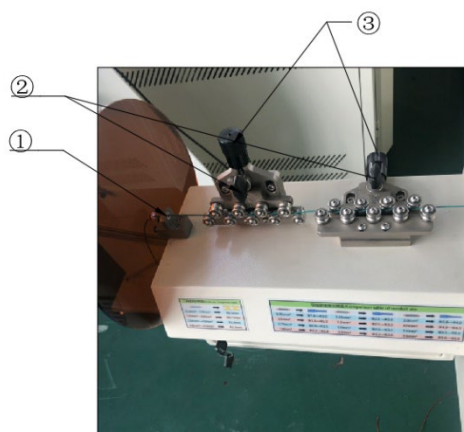
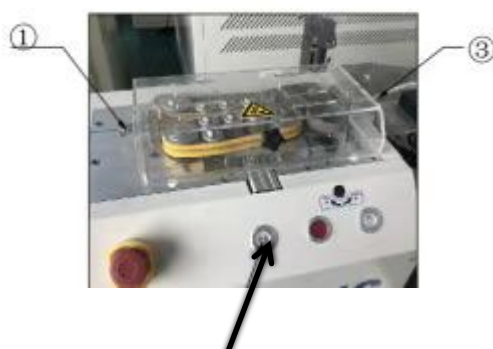


Figura 5



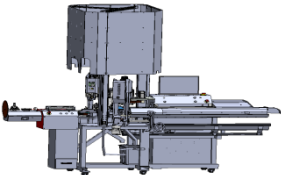
Inserire il filo attraverso il foro

① nello schema, farlo passare attraverso la raddrizzatrice e ruotare la manopola della raddrizzatrice verso sinistra per aprirla. Dopo l'apertura, far passare il filo attraverso il foro centrale e chiudere la raddrizzatrice (la manopola della raddrizzatrice è indicata con ② nello schema). La regolazione della tensione della raddrizzatrice è mostrata con ③ e può essere regolata in base al diametro del filo per ottimizzare l'effetto raddrizzante.

Dopo averlo raddrizzato, il filo viene inserito nel condotto di ingresso (mostrato in ①) e si preme il pulsante di invio manuale del filo (mostrato in ②). Prestare attenzione al passaggio del filo attraverso il tubo flessibile (mostrato in ③), il suo passaggio attraverso il tubo flessibile e il morsetto per fili, l'uscita dal condotto e l'ingresso nell'area di taglio del filo, completando così l'infilatura del filo.

8. Manutenzione e cura

8.1 Revisione di manutenzione

Posizione	Vista	Contenuto manutenzione
Unità complessiva		Rimuovere dalla macchina residui di isolamento e di cavo. Controllare che i componenti pneumatici, meccanici ed elettrici siano in condizioni normali. Utilizzare la crimpatrice per svuotare il contenitore degli scarti.

8.2 Manutenzione settimanale

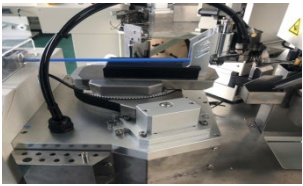
La manutenzione settimanale deve essere eseguita in aggiunta alla manutenzione giornaliera.

Posizione	Vista	Contenuto manutenzione
Pneumatica		Controllare il livello del separatore d' acqua; Controllare il livello dell' olio pneumatico.
Dispositivo di raddrizzatura		Verificare che il rullo raddrizzatore funzioni correttamente e scorra senza problemi; controllare le impostazioni di base.

Dispositivo di trascinamento cavo		Controllare l' usura e i depositi di materiale isolante e pulire tempestivamente; Controllare la tensione della cinghia e pulire la ruota encoder con una spazzola morbida in rame.
Tubo guida cavo Tubo flessibile guida cavo		Controllare il grado di usura e sporco, pulire tempestivamente, rimuovere le parti guida cavo e pulire con aria compressa.
Dispositivi rotanti per Zona 1 e Zona 2		Controllare il grado di usura e sporco della pinza; Verificare la mobilità della pinza.
Area lama di taglio		Controllare l' usura della lama.
Separazione lotto tramite nastro trasportatore		Controllare la tensione della cinghia; Verificare che il sistema di smistamento lotti funzioni correttamente; Controllare la distanza di corsa laterale.
Contenitore scarti		Svuotare il contenitore degli scarti.

8.3 Manutenzione mensile:

La manutenzione mensile deve essere eseguita in aggiunta alla manutenzione giornaliera e settimanale.

Posizione	Vista	Contenuto manutenzione
Quadro di controllo		Verificare che funzioni correttamente, pulire le aperture di aspirazione e uscita aria e pulire l' interno del quadro di controllo.
Dispositivo rotante per Zona 1 e Zona 2		Lubrificare le pinze. Dispositivo di trazione: - Lubrificare guide, dentature, ecc.

8.4 Manutenzione semestrale:

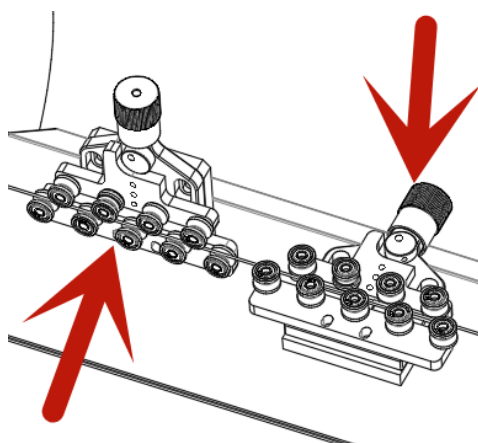
La manutenzione semestrale deve essere eseguita in aggiunta alla manutenzione giornaliera, settimanale e mensile.

8.5 Aspetti da tenere in considerazione:

- Aggiungere grasso lubrificante ogni 50 giorni lavorativi.
- Per garantire il normale funzionamento della crimpatrice, è necessario pulire regolarmente la macchina con prodotti non corrosivi.
- Ogni 50.000 cicli verificare che la distanza tra sensore e camma rientri nel campo corretto. Ogni settimana aprire il coperchio del motore e utilizzare aria compressa per rimuovere la polvere generata dal freno.
- La crimpatrice deve essere fermata per un controllo ogni 100.000 cicli di funzionamento. La crimpatrice e i relativi accessori devono essere utilizzati con carico normale. Durante l' utilizzo, ambiente e materiali devono essere adeguati e non deve essere applicato sovraccarico. Ogni 1000 ore di funzionamento, le parti soggette a usura devono essere controllate e sostituite da personale qualificato.

8.6 Istruzioni di manutenzione parziale:

8.6.1 Parte di raddrizzatura:



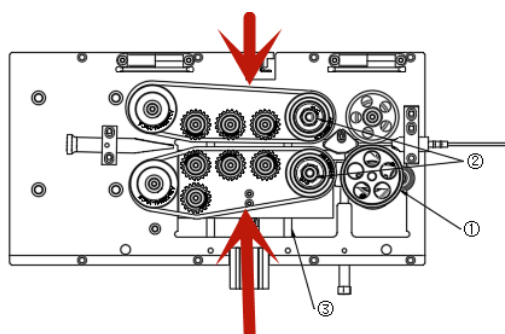
(Figura 10)

I passaggi sono i seguenti:

- Verificare che il rullo sia flessibile.
- Rimuovere i residui di materiale isolante dal rullo.

(Vedi Figura 10)

8.6.2 Dispositivo di trascinamento cavo:



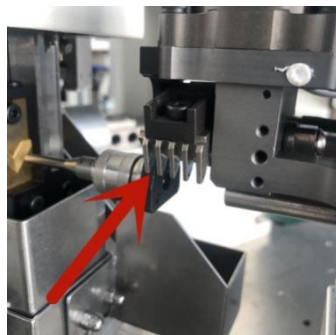
(Figura 11)

I passaggi sono i seguenti:

- Utilizzare una spazzola di rame morbida per pulire la ruota dell'encoder.
- Verificare la tensione della cinghia. Per sostituire la cinghia di alimentazione del filo, interrompere l'alimentazione elettrica e l'aria compressa dell'apparecchiatura, rimuovere la vite indicata con ② nella figura e sostituire direttamente la cinghia.

- La guida di movimento deve essere pulita tempestivamente e controllata frequentemente per verificarne l'eventuale asciugatura. In caso di asciugatura, applicare tempestivamente una piccola quantità di olio lubrificante (come mostrato in Figura 11).

8.6.3 Sezione braccio oscillante:



(Figura 12)

➤ I passaggi sono i seguenti:

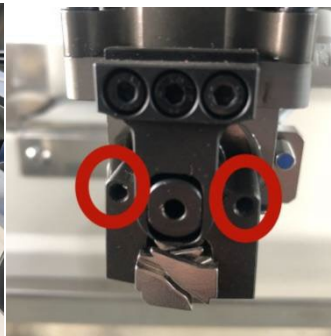
- Verificare il grado di usura e la presenza di sedimenti nelle ganasce.

- Pulire o sostituire le ganasce.

(Vedi Figura 12)



(Fig. 13) (Fig. 14)



(Fig. 13) (Fig. 14)

- Verificare che gli ingranaggi girino fluidamente utilizzando la pinza di serraggio.

- Se necessario, utilizzare una pistola per riempire il foro nella Figura 16 con olio.

(Vedere Figura 13 e Figura 14)

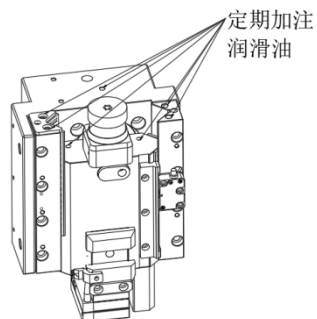


(Figura 15)

- Verificare che la guida della struttura Lashley scorra senza intoppi.

- Aggiungere olio lubrificante quando necessario.

8.6.4 Macchine terminali della Zona 1 e della Zona 2:



I passaggi sono i seguenti:

- Rimuovere il coperchio protettivo del terminale e aggiungere regolarmente olio lubrificante alle parti mobili

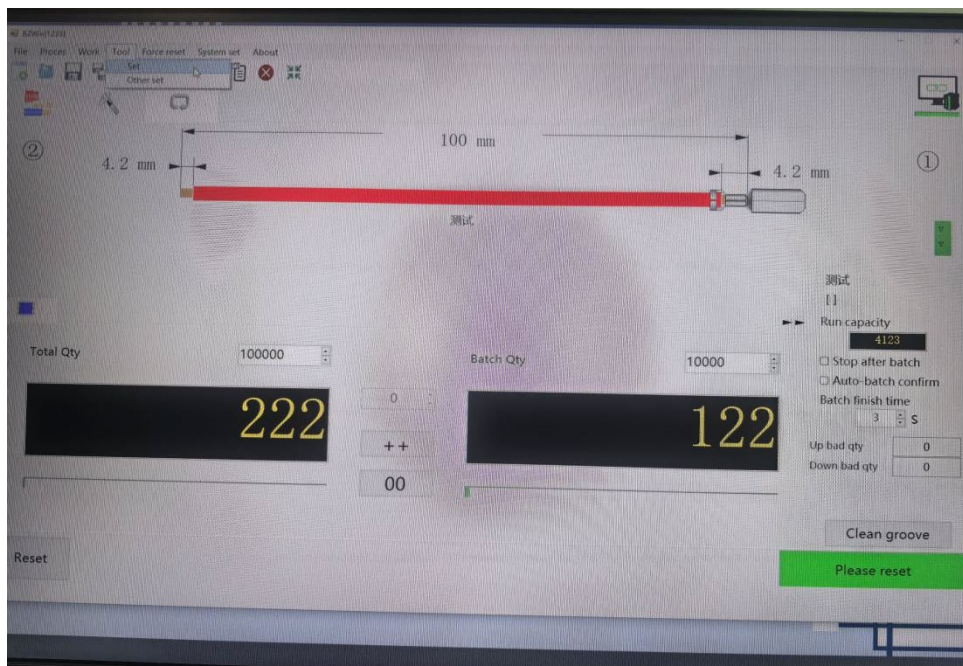
(Vedi Figura 16)

(Figura 16)

8.7 Origine di regolazione del braccio oscillante e dell' utensile:

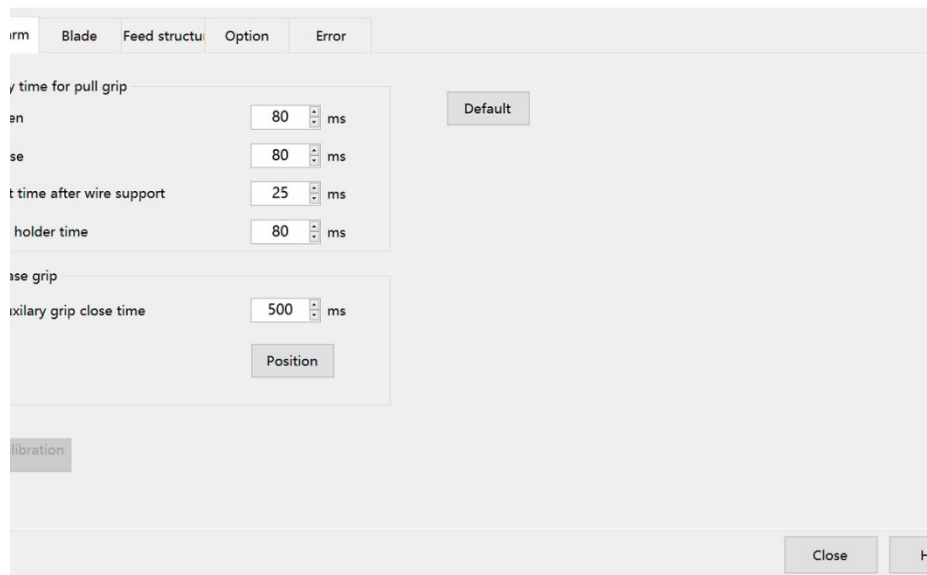
Quando è necessario calibrare la posizione di origine del braccio oscillante e dell' utensile della serie 3.0, seguire le fasi riportate di seguito:

- (1) Alimentare la macchina;
- (2) Fare doppio clic sul desktop per aprire il software. (Nota: dopo l' apertura del software, non eseguire il reset della macchina).
- (3) Fare clic sull' icona Tool in alto a sinistra, quindi su Set, ed entrare nell' interfaccia di configurazione. (Come mostrato in Figura 17).



(Figura 17)

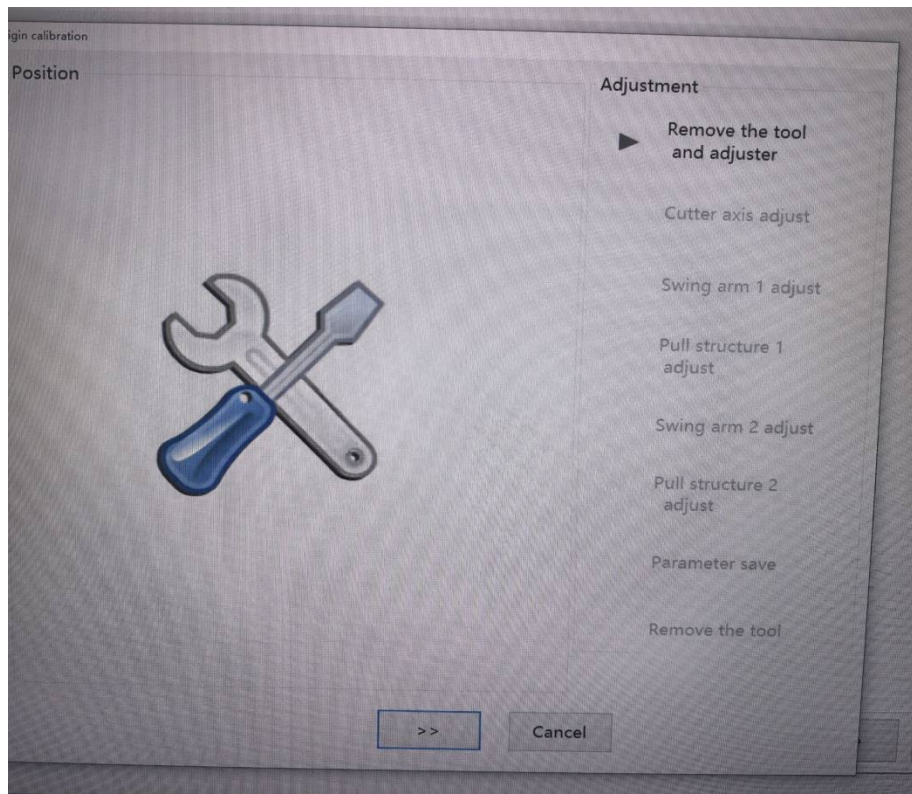
Dopo il completamento della seconda fase, viene visualizzata una finestra di configurazione (come mostrato in Figura 18).



(Figura 18)

- (4) Fare clic per entrare nell' interfaccia di calibrazione dell' origine (come mostrato in Figura 19).

原点校准

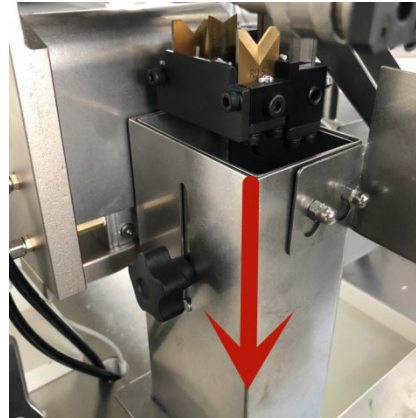


(Figura 19)

- (5) Controllare l' angolo in basso a sinistra. ☒ 手动调校
- (6) Ruotare il dado in senso antiorario per sbloccare la protezione dell' utensile.
- (Vedere Figura 20 e Figura 21).



(Fig. 20) (Fig. 21)

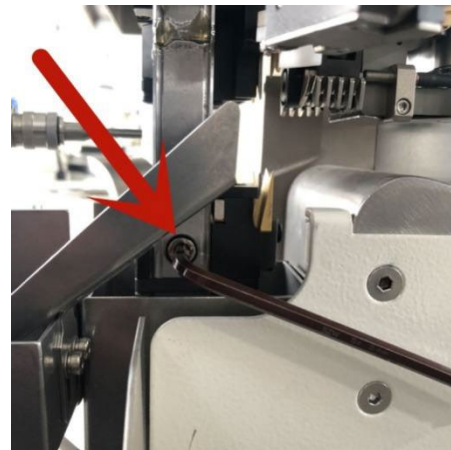


(Fig. 20) (Fig. 21)

- (7) Utilizzare una chiave esagonale idonea per rimuovere il portacoltello (vedere Figura 22 e Figura 23).

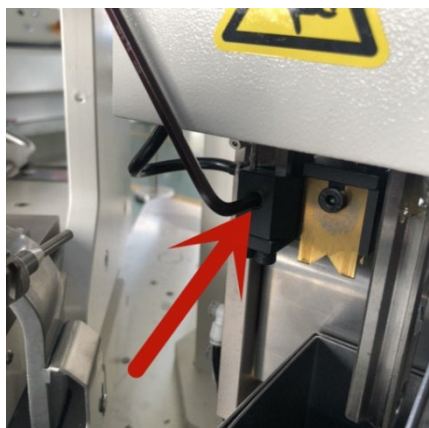


(Figura 22 e 23)

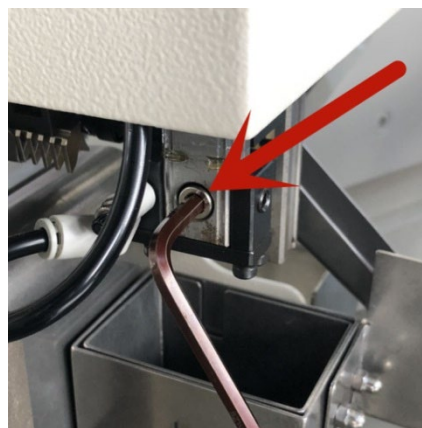


(Figura 22 e 23)

Utilizzare la chiave esagonale appropriata per rimuovere il portacoltello superiore e il relativo tubo dell' aria. (Vedere Figura 24 e Figura 25).



(Figura 24 e 25)



(Figura 24 e 25)

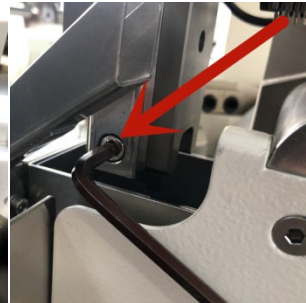
Estrarre l' utensile centrale (come mostrato in Figura 26), allinearlo alle due guide, con la superficie piana rivolta verso l' alto e il perno cilindrico verso destra, quindi serrare la vite esagonale sinistra. (Come mostrato in Figura 27 e Figura 28).



(Figura 26, 27 e 28)



(Figura 26, 27 e 28)



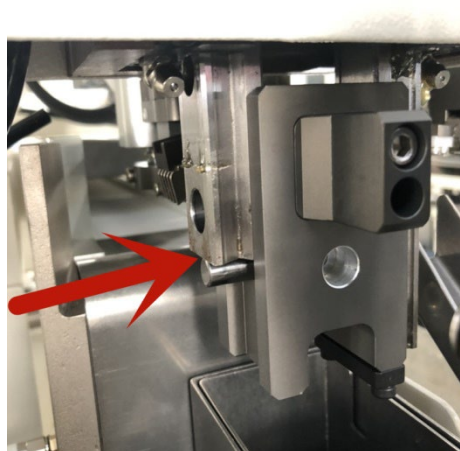
(Figura 26, 27 e 28)

- (8) Spingere il dispositivo di centraggio verso l' alto e verso il basso per verificare che la guida possa scorrere agevolmente nella scanalatura di guida (come mostrato in Figura 29).



(Figura 29)

- (9) Fare clic sul pulsante per completare la rimozione del dispositivo di centraggio per l'installazione dell'utensile e passare alla fase di posizionamento dell'albero dell'utensile di taglio. Fare nuovamente clic per muovere lentamente la parte dell'utensile di taglio verso l'alto e verso il basso fino alla posizione del sensore, quindi arrestarla. Premere l'estremità inferiore della guida contro l'estremità superiore del perno cilindrico (come mostrato in Figura 30).



(Figura 30)

- (10) Fare clic sul pulsante per salvare la posizione dell'albero dell'utensile di taglio e passare al centraggio del braccio oscillante 1. Fare clic sul pulsante per portare lentamente il braccio oscillante della Zona 1 fino alla posizione del sensore e arrestarlo.



- (11) Spostare il braccio oscillante della Zona 1 nell'area appropriata, rimuovere l'asta di calibrazione dalla Zona 1 (come mostrato in Figura 31) e inserirla nel foro rotondo del raccordo rapido (come mostrato in Figura 32). Spingere in avanti il braccio oscillante. Se l'altezza non è corretta, utilizzare una chiave per allentare prima il dado, quindi regolare l'altezza del braccio oscillante. Dopo la regolazione,

serrare saldamente il dado (come mostrato in Figura 33). Inserire l' estremità anteriore dell' asta di calibrazione nel foro rotondo del dispositivo di centraggio e spingerla completamente verso il basso (come mostrato in Figura 34).



(Fig. 31) (Fig. 32)



(Fig. 31) (Fig. 32)



(Fig. 33) (Fig. 34)



(Fig. 33) (Fig. 34)

- (12) Dopo aver completato la regolazione, fare clic sul pulsante. A questo punto il centraggio del braccio oscillante 1 viene salvato; il braccio oscillante non deve essere spostato a destra o a sinistra contemporaneamente. Il sistema passa quindi al centraggio del meccanismo di trazione 1. Fare clic: il meccanismo di trazione della Zona 1 si muove lentamente fino alla posizione del sensore e si arresta.

>>

移至参考传感器

(13) Spingere il braccio in avanti e inserire l' estremità dell' asta di calibrazione nel foro rotondo del dispositivo di centraggio fino a fondo corsa. (Vedere Figura 34).

(14) Fare clic sul pulsante. A questo punto il meccanismo di trazione 1 viene allineato e salvato, quindi il sistema passa all' allineamento del braccio oscillante

2. Fare clic sul secondo braccio oscillante, portarlo lentamente alla posizione del sensore e arrestarlo.

>>

移至参考传感器

(15) Spostare il braccio oscillante della Zona 2 nell' area appropriata, rimuovere l' asta di calibrazione dalla Zona 2 (come mostrato in Figura 35) e inserirla nel foro rotondo sotto la ganascia di serraggio (come mostrato in Figura 36). Spingere in avanti il braccio oscillante. Se l' altezza non è corretta, utilizzare una chiave per allentare prima il dado, quindi regolare l' altezza del braccio oscillante. Dopo la regolazione, serrare saldamente il dado (come mostrato in Figura 37). Inserire l' estremità anteriore dell' asta di calibrazione nel foro rotondo del dispositivo di centraggio e spingerla completamente verso il basso (come mostrato in Figura 38).

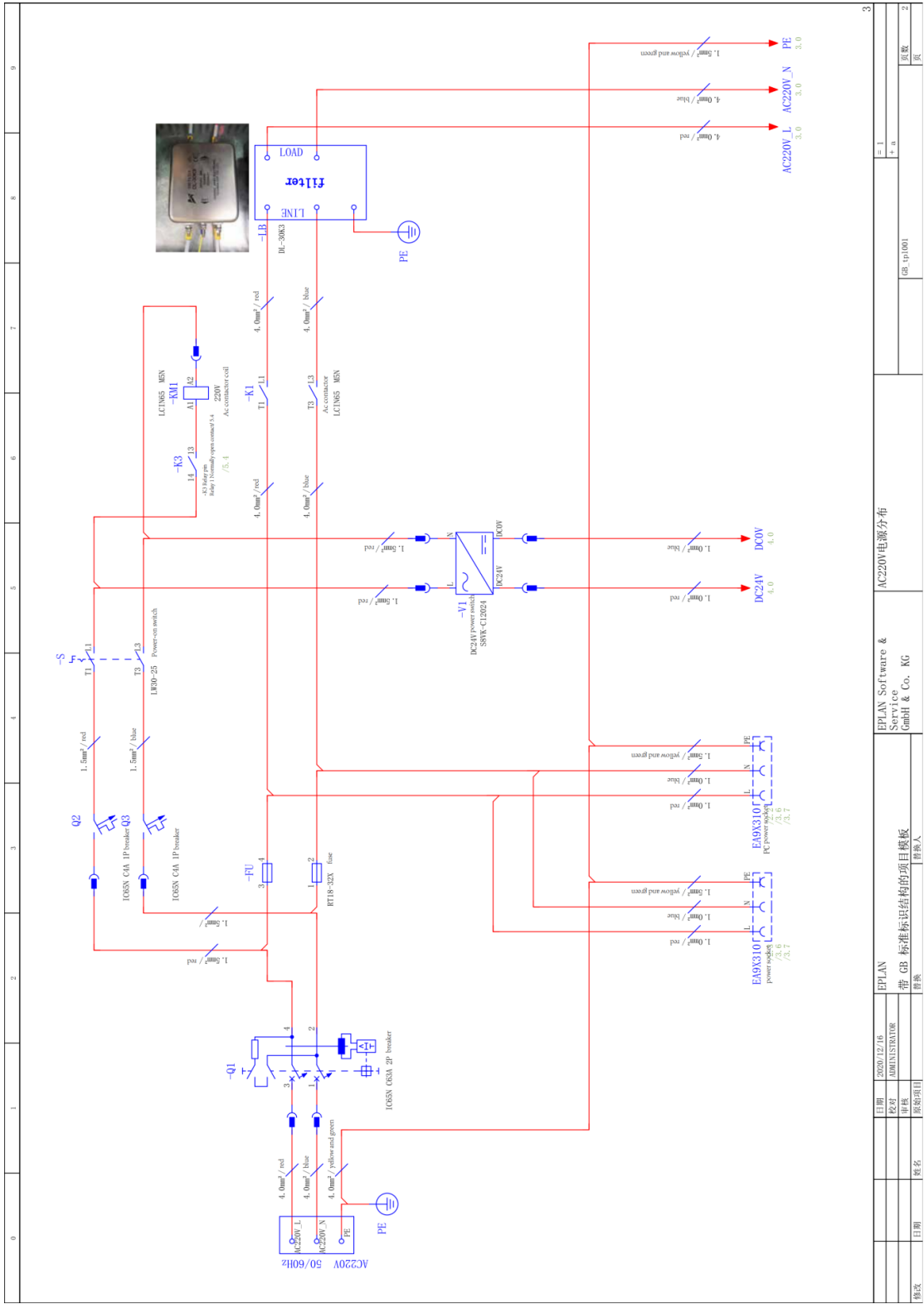


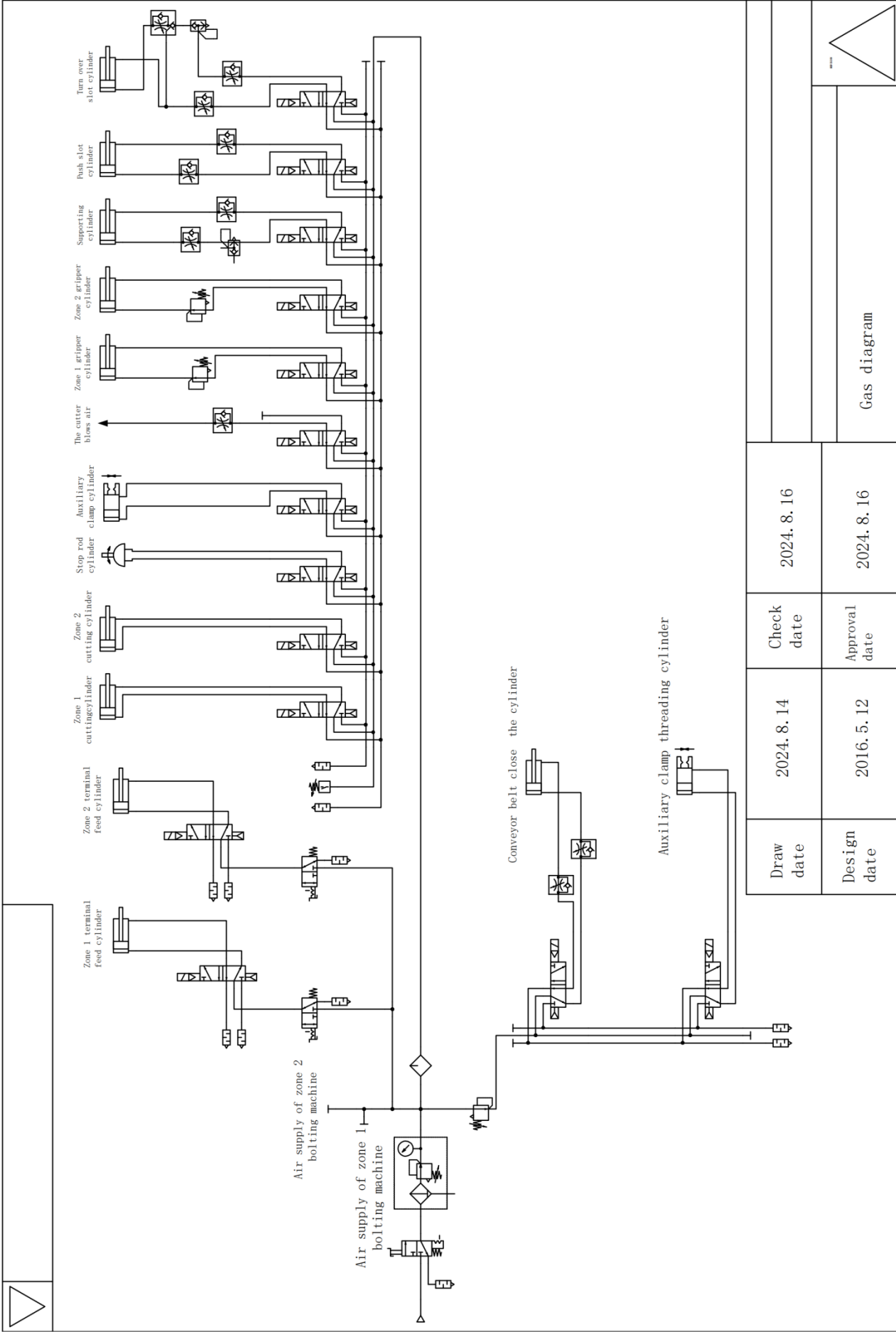
(Fig. 35) (Fig. 36)



(Fig. 35) (Fig.

9. Schema elettrico





--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Lista di carico del container

Nome	Quantità	Note
Corpo principale della macchina	1	Abbreviazione per Taizhou
Cavo di alimentazione	1	Tre metri
Cinghia di alimentazione	2	Pezzi
Sensore di presa	2	Zona 1, Zona 2
Tubo guida	In base al prodotto del cliente	
Fusibile	2	32 A
Tubo aria	1	Φ 10, 3 metri
Chiave esagonale interna	1	1,5-10 mm
Set di chiavi rapide	1	Due pollici
Una bussola da 17 mm	1	
Chiave aperta 8-10 mm	1	
Chiave aperta 12-14 mm	1	
Chiave aperta 22-24 mm	1	
Pistola ingrassatrice	1	Pezzo
Utensili di taglio	1	8 pezzi (viti incluse)
Calibratore origine	1	Copertura

macchina		
Fascette nere	1	Mazzo
Contenitore scarti terminali	1/2	Pezzo
Tappetino mouse speciale	1	Fisso