

사용 설명서

전선자동절단탈피기

HDC-505C

(주) 하네스닷컴

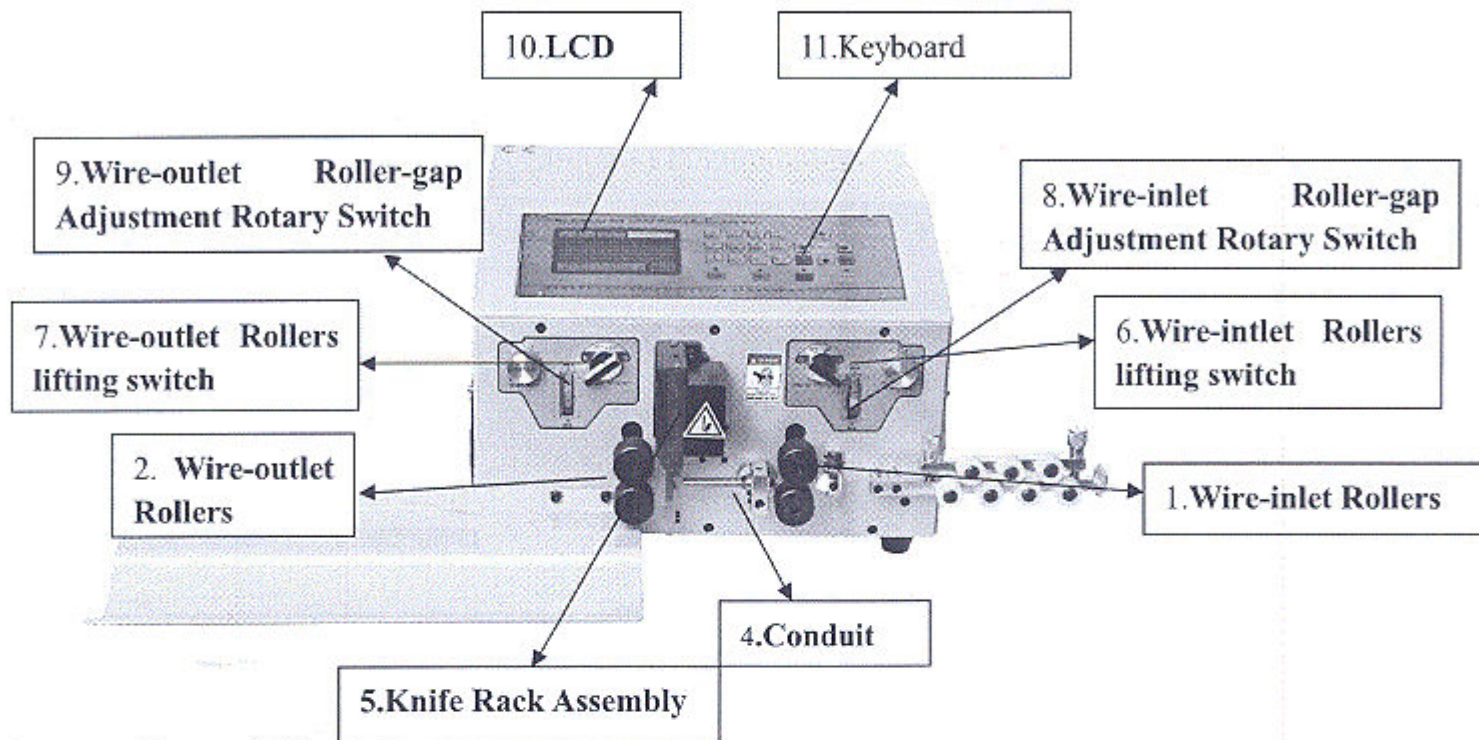
경기도 시흥시 범안로 471-1

www.harness114.com

TEL:(02)3666-7114

Main Structure of Wire Stripping Machine

전선탈피기의 주요 구조



(Table1-1)

Note: You need to add oils to the oiling hole at the top of the knife rack regularly so as to keep it well lubricated.

(See Table 1-1) Explanation of the main structure:

1. Wire-inlet Rollers: Assist the knife rack to perform wire head stripping when it moves forward or back forward the wire.
2. Wire-outlet Rollers: Assist the knife rack to perform wire tail stripping, wire twisting and wire output.
3. Wire-inlet: Wire is put into the machine through the inlet.
4. Conduit: Wire goes through the conduit while feeding in.
5. Knife Rack Assembly: For wire cutting: head stripping and tail

stripping.

Wire-inlet Rollers lifting switch: Press the switch button to lift the inlet rollers and let the wire be feeding in to knife cut-off position; Press the button again to put down the rollers and press to the wire . The tightness of the pressing can be adjusted by the roller gap.(Note: Normally during stripping , it is needed to press the lifting button again as the wire will be needed to pressed down. If the tightness between the roller and wire is not enough, you may need to adjust the roller gap till it works.)

6. Wire-outlet Rollers lifting switch: Press the button to lift the out-let rollers and press again to put down the rollers and press to the wire.The tightness of the pressing can be adjusted by the roller gap.

7. Wire-inlet Roller-gap Adjustment Rotary Switch: Turn the switch with larger digits to increase the gap and vice versa. (Note: the rotary switch should be adjusted after air cylinder lifting roller because of the air cylinder pulling power.

8. Wire-outlet Roller-gap Adjustment Rotary Switch: Turn the switch with larger digits to increase the gap and vice versa.

10. Liquid Crystal Displayer(LCD): Display wire stripping related parameter.

11. Keyboard: Input parameter, start and stop the machine.

12.Air filter

Fast operation example

간단한 조작 예시


1.Strip and cut 35mm² copper wire of 7 strands, total length 150mm,

1. 두께 35제곱밀리리의 전선 7가닥, 총 길이 150밀리, 머리 탈피 20밀리, 꼬리 탈피 20

head stripping 20mm, tail stripping 20mm: set up as follows:

밀리의 절단 및 탈피의 설정은 다음과 같다:

Function		Program number		Speed				
				Knife	Roller	Stripper	Pause	
Long Wire		0	C C 5 5	5	7	3	3.0	
	S. TOT:	50000				TOT: 0		
	S. BUN:	500				BUN: 0		
		20.0	30.0	150.0	30.0	20.0	480	80

Head	Head Stripping	Wire Length	Tail Stripping	Tail	Knife Value	Knife Retreating
						

2. Strip and cut 50 mm² copper wire of 19 strands, total length 150mm,

2. 두께 50제곱밀리리의 전선 19가닥, 총 길이 150밀리, 머리 탈피 20밀리, 꼬리 탈피 20밀리이면,

head stripping 20mm, tail stripping 20mm, change the parameter in above

위의 매개변수를 다음과 같이 바꾼다: 칼 값을 435에서 500 사이로, 칼 후퇴값을 85에서 90

picture: knife value from 435 to 500; knife retreat from 85 to 90.

사이로

The above parameters are for reference only and specific set-up will

위의 매개변수값들은 단지 참고용이며 정밀한 설정은 가공할 전선에 따라 다를 수 있다.

still depend on processing wire.

Note: The small of the knife value is , the deeper of the cutting is; the

메모: 칼 값이 작을수록, 절단은 깊어지며 전선이 두꺼울수록, 칼 후퇴값은 더 커져야한다.

thicker of the wire is, the larger of the knife retreat value should be. The

following table is the reference parameter data for the set-up of knife

다음의 표는 칼 값과 칼 후퇴값 설정을 위한 매개변수 데이터의 참고사항이다

value and knife retreat value:

Square cross-sectional area of 전선의 사각 단면적 wire	knife value 칼 값	knife retreat value 칼 후퇴 값
16	350	50
10	250	25
8	150	15
6	100	10
4	50	8
2.5	30	6
2	20	6

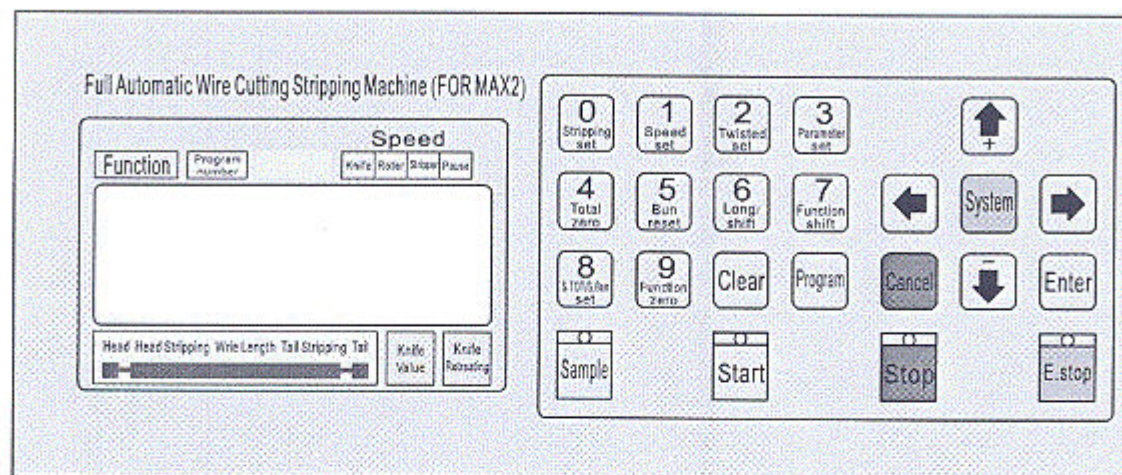


Operating instructions

조작 설명서

Drawing of control panel

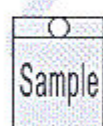
조작판 그림



The system interface is composed of 23 keys and a 192 × 64 dot matrix LCD display, the following will be introduced to each key

시스템 인터페이스는 23개의 조작키와 192 X 64 도트 매트릭스 LCD 화면으로 구성된다.
다음 내용은 각각의 조작키의 기능에 대한 설명이다.

function



: In the standby mode, each short press once, machine performs a 대기 모드에서는, 짧게 한 번 누를 때마다 기계가 한 단계씩 반복적으로 작동한다; single-step, cyclic; even following the press more than about 0.5 약 0.5초 이상 눌러도 기계는 자동으로 루프를 작동한다;

seconds, the machine will automatically run a loop; the button in 기계 제어 효과의

the machine control effect is very big; 버튼은 매우 크다.



: In the standby mode, press this button, the machine begins to 대기 모드에서 이 버튼을 누르면, 기계는 작동하기 시작한다. work;



: In the working statue, press this button, the machine will finish 작동 상태에서, 이 버튼을 누르면, 기계는 정지 후에 작업을 마칠 것이다. the work after shutdown;



: In the standby mode, press this button, the machine will perform 대기 모드에서 이 버튼을 누르면, 기계는 재설정 작업을 수행할 것이다.

a reset action; in the working state, press this button, the machine to shut down, after the implementation of the reset action;



: In a data input state press this key, enter the number 0; in the standby state press this button, the machine will enter the stripping parameter setup state;



: In a data input state press this key, enter the number 1; in the standby state press this button, the machine will enter the speed parameter setup state;



: In a data input state press this key, enter the number 2; in the standby state press this button, the machine will enter the twisting parameter setup state;



: In a data input state press this key, enter the number 3; in the standby state press this button, the machine will according to the current function into setting picture corresponding to the function;



: In a data input state press this key, enter the number 4; in the standby state press this button, volume 0;



: In a data input state press this key, enter the number 5; in the standby state press this button, all 0 by setting.

standby state press this key, the count of 0;
대기 상태에서 이 키를 누르면, 카운트가 0이 된다.



: In a data input state press this key, enter the number 6; in the 데이터 입력 상태에서 이 조작키를 누르면, 숫자 6이 입력된다.
standby state press this button, switch machine working mode;
대기 상태에서 이 버튼을 누르면, 기계를 작동 모드로 바꾼다.



: In a data input state press this key, enter the number 7; in the 데이터 입력 상태에서 이 조작키를 누르면, 숫자 7이 입력된다.
standby state press this button, switch machine working mode;
대기 상태에서 이 버튼을 누르면, 기계를 작동 모드로 바꾼다.



: In a data input state press this key, enter the number 8; in the 데이터 입력 상태에서 이 조작키를 누르면, 숫자 8이 입력된다.
standby state press this button, the machin will enter the output 대기 상태에서 이 버튼을 누르면 기계는 출력 설정으로 진입한다.
settings;



: In a data input state press this key, enter the number 9; in the 데이터 입력 상태에서 이 키를 누르면 숫자 9가 입력된다.
standby state press this button, the machin will enter the 대기 상태에서 이 버튼을 누르면 기계는 함수 설정 그림으로 진입한다.
function setting picture;



: In a data input state press this key, removal of the input data; in 데이터 입력 상태에서 이 조작키를 누르면 입력된 데이터를 삭제한다.
the standby state press this key, total output and the number of 대기 상태에서 이 조작키를 누르면 총 출력값과 숫자들은 완전히 0으로 지워진다.
full clear 0;



: In the standby state press this button, the machine will enter the 대기 상태에서 이 버튼을 누르면, 기계는 프로그램 설정으로 진입한다.
program settings;



: In the parameter settings by pressing the key, set parameters most 매개변수 설정에서 이 조작키를 누르면, 매개변수 값을 가장 낮게 +1로 설정한다.
low plus 1; in a parameter setting state press this button, the 매개변수 설정 상태에서 이 버튼을 누르면, 칼 값이 1 더해진다.
knife value plus 1;



: In the parameter settings by pressing the key, set parameters most
매개변수 설정에서 이 조작키를 누르면, 매개변수 값을 가장 낮게 +1로 설정한다.
low plus 1; in a parameter setting state press this button, the
매개변수 설정 상태에서 이 버튼을 누르면, 칼 값이 1 빠진다.
knife value minus 1;



: In the parameter settings by pressing the key, the modified data to
매개변수 설정에서 이 조작키를 누르면, 수정된 데이터를 포기하고, 최근의 데이터를
give up, the last data into modified object;
수정된 대상에 입력한다.



: In the parameter settings by pressing the key, the modified data to
매개변수 설정에서 이 조작키를 누르면, 수정된 데이터를 포기하고, 다음의 데이터를
give up, the next data into modified object;
수정된 대상에 입력한다.



: In the parameter set state press this key, the modified data will be
매개변수 설정 상태에서 이 조작키를 누르면 수정된 데이터가 저장되고 EEPROM에
saved and written to the EEPROM, and the nedxt data into
쓰여지며, 다음의 데이터를 수정된 대상에 입력한다.
modified object;



: In the parameter set state press this key, exit parameter setup state;
매개변수 설정 상태에서 이 조작키를 누르면 매개변수 설정 상태를 종료한다.
the function setting screen, segmental stripping setting screen,
함수 설정 화면, 부분 탈피 설정 화면, 시스템 설정 화면에서 이 조작키를 누르면,
system setup screen. Press this key, return to work picture;
작업 그림으로 복귀한다.

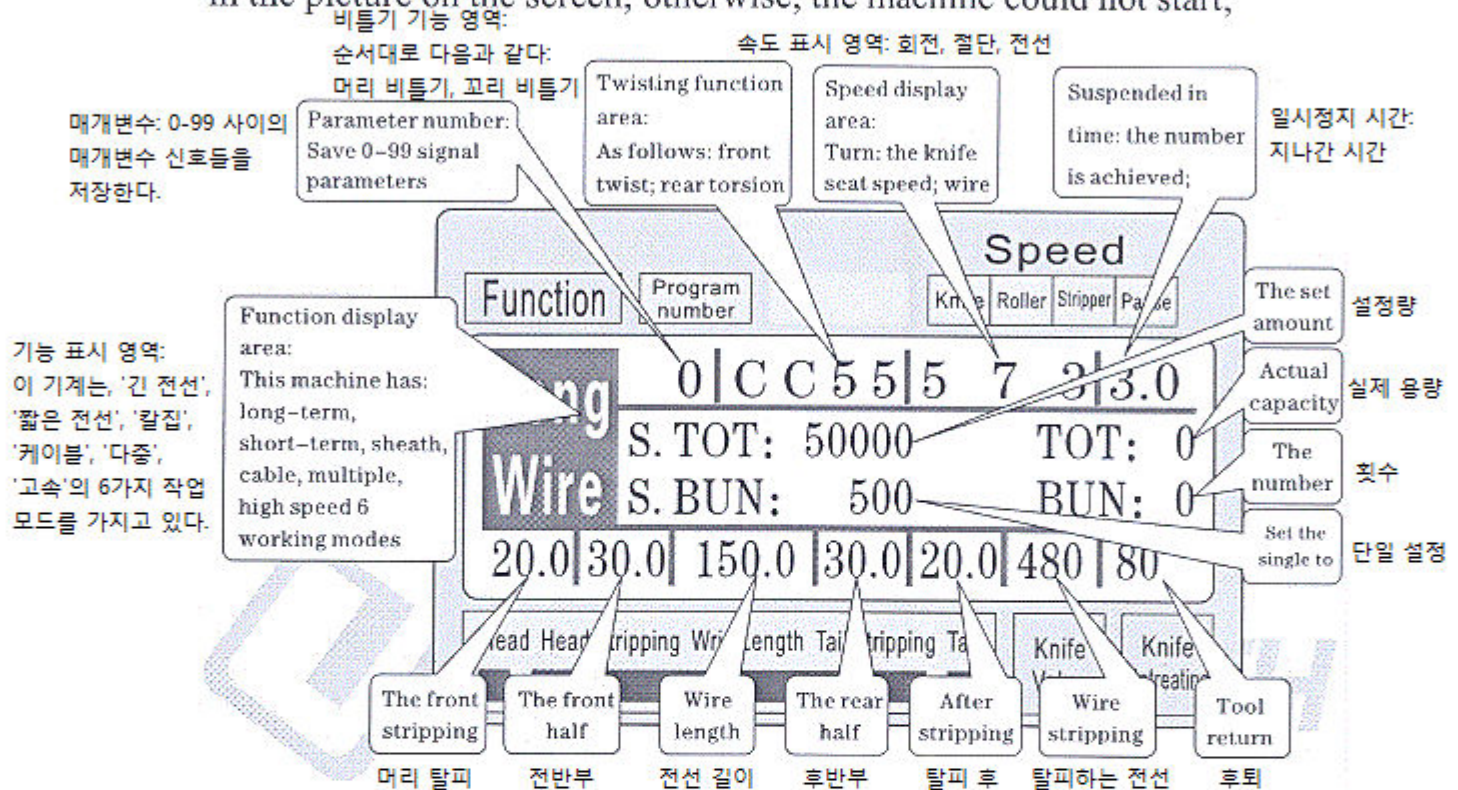


: On the standby screen, press the key, enter the system
대기화면에서 이 조작키를 누르고 사진의 시스템 배열을 입력하면, 설정 화면과
arrangement of the picture, need to enter the password before
함수에 진입하기 전에 비밀번호를 입력해야 한다.
entering, in a setting screen, function; multistage peeling setting
다단계 탈피 설정 그림, 시스템 설정,
picture picture, system settings, you press the key, enter the
이 조작키를 누르고 매개변수 설정 상태로 진입한다
parameter setup state;

Work screen

작업 화면

Once the machine is powered on, the screen display boot screen, 일단 기계의 전원이 켜지면, 화면은 부팅 화면을 보여주고, 약 3초 안에 이 그림을 보여줄 about three seconds will display this picture; the machine begins to run, 것이다. 기계는 화면의 그림에 따라 작동할 것이며, 그렇지 않으면 기계는 작동을 시작할 수 없다. in the picture on the screen; otherwise, the machine could not start;



Stripping parameter setting: The machine when in standby mode, press
 탈피 매개변수 설정: 기계가 대기 모드에 있을 때, 다음 버튼을 누르시오.

0
 Stripping set

; front length parameter begin to flicker, at this time can directly
 전반부 길이 매개변수가 깜빡이기 시작하면, 이번엔 바로 숫자를 입력할 수 있다.

Clear

enter the number, if the input error, press
 만약 입력 오류가 발생하면, clear input digital input
 버튼을 눌러서 숫자를 지우고

Enter

again; then press preservation, and a parameter flicker, until the
 다시 입력하라. 그 다음에 버튼을 눌러 저장하면, 매개변수가 깜빡인다.

front end length, front half stripping, total length, rear half stripping end
 '앞끝 길이', '전반부 탈피', '총 길이', '후반부 탈피', '뒤끝 길이', '절단기', '칼 후퇴'의 모든 값의
 length, cutter, knife back all the input completion value; **The small of the**
 입력이 끝날 때까지 반복한다. 칼 값이 작을수록,

knife value is , the deeper of the cutting is; the thicker of the wire is,

절단이 깊어지고,

전선이 두꺼울수록,

0the larger of the knife retreat value should be; Parameter setting press
칼 후퇴 값은 커져야 한다. 매개변수 설정에서



flashes forward a parameter; press
버튼을 누르면 매개변수를 앞으로 깜빡이고,



after the removal of a
버튼은 깜빡이는 매개변수가



blinking parameters; at any time by
사라지면 누르시오. 언제든지
parameters, back to the standby state;
철회하고, 대기 모드로 되돌아간다

withdraw from the set of
버튼을 누르면 매개변수들을

Stripping speed settings:

탈피 속도 설정:

The machine when in standby mode press
기계가 대기 모드일 때, 다음 버튼을 누르시오



; cutter speed parameter started flashing at this time can directly
절단 속도 매개변수가 깜빡이기 시작한다. 이번엔 바로 숫자를 입력할 수



enter the number, if the input error, press
있다. 만약 입력 오류가 발생하면,

clear input digital input
버튼을 눌러서 숫자를 지우고



again; Then press
다시 입력하라. 그 다음에

preservation, and a parameter flicker, until the
버튼을 눌러 저장하면, 매개변수가 깜빡거린다.

cutting speed, feeding speed, stripping speed, pause time all input to
'절단 속도', '투입 속도', '탈피 속도', '일시정지 시간'의 모든 값의 입력이 끝날 때까지 반복한다.



complete; Parameter setting; press
매개변수 설정에서,

flashes forward a parameter;
버튼을 누르면 매개변수를 앞으로



press
깜빡이고,

after the removal of a blinking parameters; at any time by
버튼은 깜빡이는 매개변수가 사라지면 누르시오. 언제든지



withdraw from the set of parameters, back to the standby state;
버튼을 누르면 매개변수들을 철회하고, 대기모드로 되돌아간다.

Output settings:

출력 설정:

The machine when in standby mode press
기계가 대기모드일 때 다음 버튼을 누르시오



gross parameter set to begin to flicker, at this time can directly enter the
총 매개변수 설정값이 깜빡이기 시작한다. 이 상태에선 바로 숫자를 입력할 수 있다.



number, if the input error, press
만약 입력 오류가 발생하면,

clear input digital input again;
버튼을 눌러서 숫자를 지우고 다시



Then press
입력하라. 그 다음에

preservation, and a parameter flicker, until the set, the
버튼을 눌러 저장하면, 매개변수가 깜빡거린다.

total number of all input to complete; Parameter setting; press
모든 값의 입력이 끝날 때까지 반복한다.



flashes forward a parameter; press
버튼을 누르면 매개변수를 앞으로 깜빡이고,



after the removal of a
버튼은 깜빡이는 매개변수가

blinking parameters; at any time by
사라지면 누르시오. 언제든지
parameters, back to the standby state;
철회하고, 대기모드로 되돌아간다.



withdraw from the set of
버튼을 누르면 매개변수들을

Twisted line set:

비틀린 전선 설정:

The machine when in standby mode press
기계가 대기 모드일 때,



다음 버튼을 누르시오

Front twist mode scintillation, this time press
앞 비틀기 모드가 반짝이면, 이번엔



switching,
버튼들로 바꾸고,

Then press



preservation, and a parameter flicker, until the front
버튼을 눌러 저장하면, 매개변수가 깜빡거린다. '앞'

twist, twist wire mode input mode is completed, then by previous
비틀기, '전선 비틀기 모드' 입력 모드가 완료될때까지 반복한다. 그 다음 앞서 설명한
methods input torsion line speed, twisting strength; Parameter setting;
방법으로 '비틀기 전선 속도', '비틀기 강도' 값을 입력한다. 매개변수 설정에서,

press



flashes forward a parameter; press
버튼을 누르면 매개변수를 앞으로 깜빡이고,



after the
버튼은

removal of a blinking parameters; at any time by
깜빡이는 매개변수가 사라지면 누르시오. 언제든지
the set of parameters, back to the standby state;
매개변수들을 철회하고, 대기모드로 되돌아간다.



withdraw from
버튼을 누르면

Program number set:

프로그램 숫자 설정:

The machine when in standby mode, press
기계가 대기 모드일 때, 다음 버튼을 누르시오



; program arguments begin to flicker, at this time can directly enter
프로그램 인수가 깜빡이기 시작하면, 이 상태에선 바로 숫자를 입력할 수

the number, if the input error, press
있다. 만약 입력 오류가 발생하면,



clear input digital input again;
버튼을 눌러서 숫자를 지우고 다시

then press



preservation, to standby state;
버튼을 눌러 저장하면, 대기 모드로 진입한다.

Work mode switch:

작업 모드 전환

The machine when in standby mode, press

기계가 대기 모드일 때,

6
Long/
shift

버튼 또는

7
Function
shift

work mode switch;

버튼을 눌러 작업 모드를 전환할 수 있다.

Work mode explain

작업 모드 설명

This machine is a multifunctional wire cutting machine, a total of 6 kinds of wire cutting & stripping procedure, following picture description:

이 기계는 다기능 전선 절단 기계로, 총 6 종류의 전선 절단 및 탈피 기능을 가지고 있다.

해당 기능들은 다음 그림에 묘사돼 있다.

Line mode:

선 모드

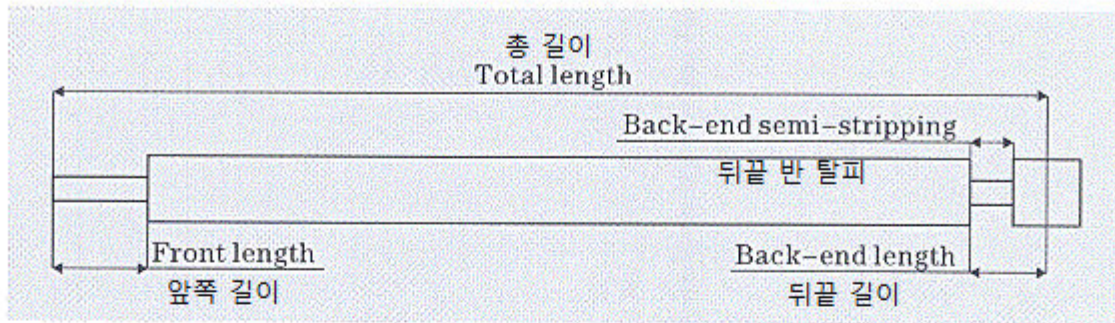
Function		Program number		Speed			
				Knife	Roller	Stripper	Pause
Long Wire	0 C C 5 5 5 7 3 3.0						
	S. TOT: 50000	TOT: 0					
	S. BUN: 500	BUN: 0					
20.0 30.0 150.0 30.0 20.0 480 80							
Head Head Stripping Wire Length Tail Stripping Tail				Knife Value		Knife Retreating	

The model and the traditional 220 wire cutting machine function, 이 모델과 기존의 220 전선 절단기 기능은, 위의 방법에 따라 원하는 크기를 입력하는 것 can be mounted wire twisting device to increase the twisted wire, wire 만으로, 그림과 같이 꼬인 전선과 전선의 길이를 증가시키기 위해 전선 비틀기 장치가 탑재될 수 length as shown, only according to the above method to input a desired 있다.

3
Parameter
set

size, at this mode
이 모드에서는

function is not available;
이 기능을 사용할 수 없다.



The short-term model:

짧은 전선 모델

Function		Program number		Speed			
				Knife	Roller	Stripper	Pause
SHOR Wire	0 C C 5 5 5 7 3 3.0						
	S. TOT: 50000				TOT: 0		
	S. BUN: 500				BUN: 0		
20.0 30.0 150.0 30.0 20.0 480 80							
Head Head Stripping Wire Length Tail Stripping Tail				Knife Value		Knife Retreating	

The model machine and long-term is basically the same, only the 이 모델과 긴 전선 모델은 기본적으로는 같지만, 기계가 탈피하는 동작은 같지 않다.
 machine stripping action is not the same; and no twisting line function; at 그리고 전선 비틀기 기능은 없다. 이

this mode **3** Parameter set function is not available;
 모드에서, 기능은 사용할 수 없다.

Speed

Function	Program number	Knife	Roller	Stripper	Pause
MULT	0	C	C	5	5
SECT	5	7	3	3.0	
A	S.TOT: 50000	TOT: 0			
	S.BUN: 500	BUN: 0			
10.0	0.0	235.0	0.0	5.0	540 40

Head Head Stripping Wrie Length Tail Stripping Tail Knife Value Knife Retreating

Front length: 앞쪽 길이
The front half: 전반부
The total length of wire, no need to set up the program will automatically end: 전선의 총 길이. 프로그램이 자동으로 처리하기 때문에 설정할 필요가 없음.
The rear half: 후반부
Rear length, no need to set up, the program will automatically will last the peeling length as a back end length: 뒤쪽 길이, 설정할 필요 없음, 프로그램이 자동으로 벗겨지는 길이를 뒤쪽 길이로 유지한다.

This mode without twisting line function; press 전선 비틀기 기능이 없는 이 모드를 실행하려면, 다음 버튼을 누르시오.
into the following cable function setting picture: 다음 케이블 기능 설정 그림으로 작동할 것이다.

전체 길이의 첫 번째 부분: 뒤쪽 고무의 길이, 예시가 설명되어 있다.

The first section of the total length: the length of the back rubber, examples are illustrated

탈피 길이의 첫 번째 부분: 뒤쪽의 탈피 고무 부분의 길이

The first section of stripping length: peel rubber part length, behind

Multisection Setting

1# Length:	10.0	Strip:	5.0
2# Length:	10.0	Strip:	5.0
3# Length:	10.0	Strip:	5.0

Head Head Stripping Wrie Length Tail Stripping Tail Knife Value Knife Retreating

In a parameter setting condition, press 매개변수 설정 조건에서,



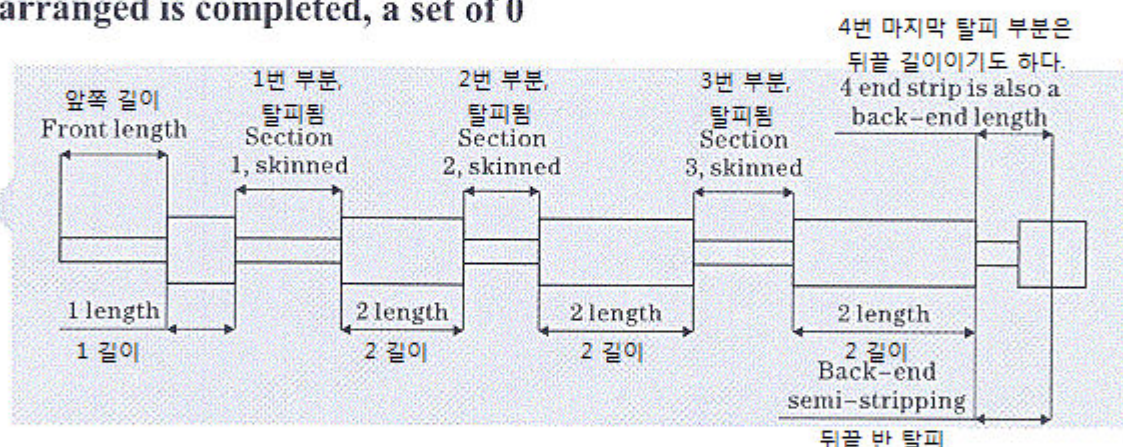
upward or downward or 버튼을, 또는 버튼을 눌러서

System

downward view 1-12 segment set parameters; press
위 또는 아래 시각, 1-12 부분으로 매개변수를 설정하시오.
parameter, Until all parameters input to complete;
을 누르시오. 모든 매개변수 입력이 완료될때까지 반복하시오.

set
버튼

Note: in a multistage model, total is equal to the length of each
단단계 모델에서, 총 길이는 각각의 전선의 길이와 같으며, 앞쪽 끝 길이와 결합된다.
wire length and coupled with the front end length, procedures have
절차가 자동으로 계산되
been calculated automatically and highlight, so set the total length,
어 강조 표시되므로, 총 길이와, 끝을 제외한 전체의 길이를 설정해라.
the length of the whole no end; end length is the final end of the
끝 길이는 다음 길이의 마지막 끝이다.
length of! Also no need to set up, when the required length is
또한, 따로 설정할 필요가 없다. 필요한 길이의 배열이 완료되면, 0으로 설정된다.
arranged is completed, a set of 0



Function setting picture

기능 설정 화면

9
Function
zero

In the standby state, press
대기 상태에서,

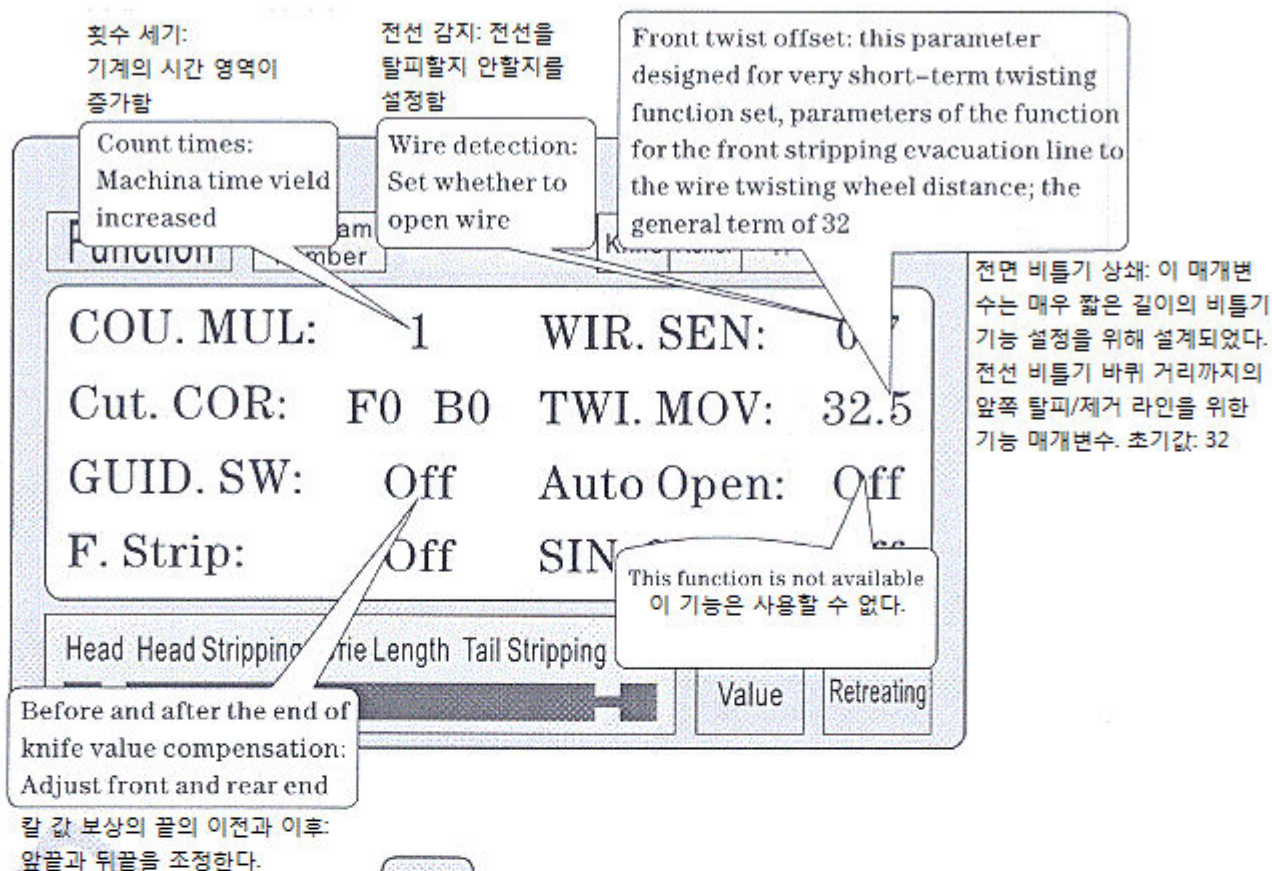
to enter this screen; in the picture
버튼을 눌러서 이 화면으로 진입해라. 이 화

Cancel

display, the machina does not start the work, press
면에서는, 기계는 작업을 시작하지 않는다.
picture;

return to work
이 버튼을 눌러서 작

업 화면으로 복귀할 수 있다.



Parameter setting: press 매개변수 설정: to complete; 력이 완료될때까지 반복해라.

System

start settings, until all parameters input 버튼을 눌러서 설정을 시작해라. 모든 매개변수 입

System setup screen: Standby state, press 대기 상태에서, 시스템 설정 화면: input password (10010011) to enter this screen; display the picture, the 진입하라. 이 화면에 진입하기 위해 암호(10010011)를 입력하라. 그림이 화면에 보일 때, 기계는

System

to enter this screen; 버튼을 눌러 이 화면으로

machine does not start the work, press 작업을 시작하지 않는다.

Cancel

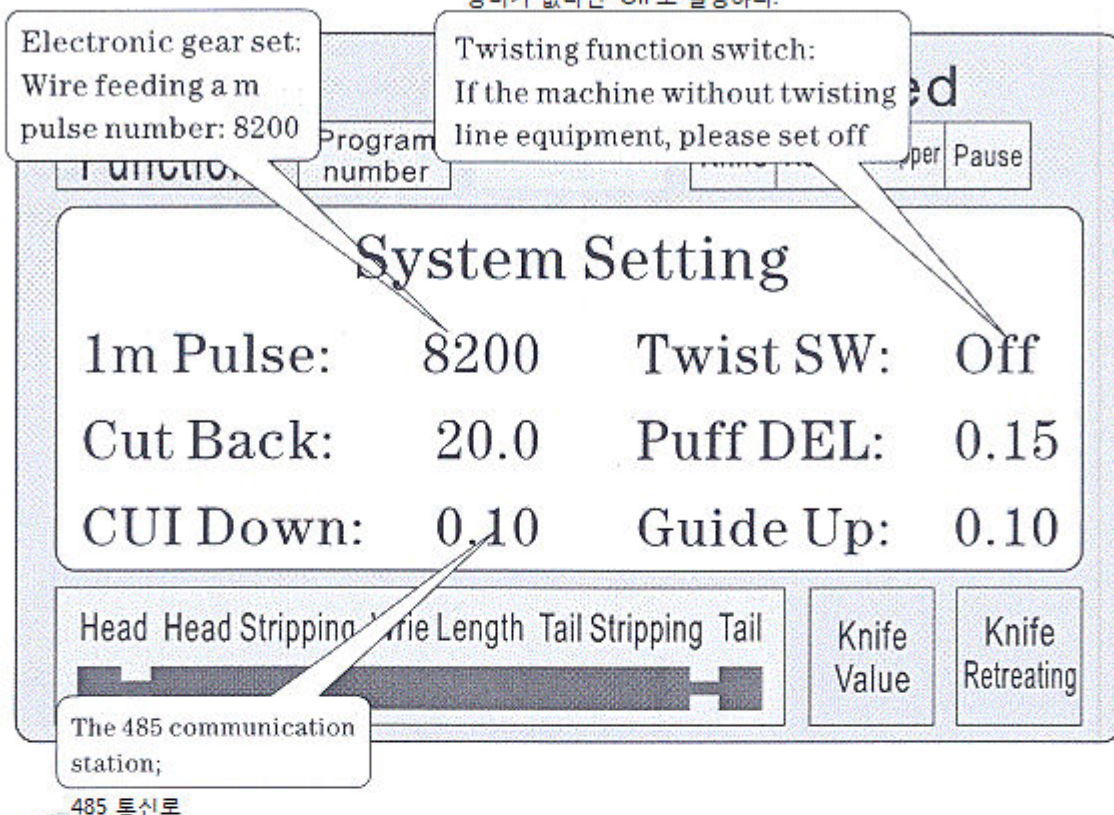
return to work picture; 버튼을 눌러 작업 화면으로 복귀하라.

비틀기 기능 스위치: 만약 기계에 전선 비틀기 장비가 없다면 'Off'로 설정하라.

전자식 기어 설정:
1미터 전선 투입
펄스 번호: 8200

Electronic gear set:
Wire feeding a m
pulse number: 8200

Twisting function switch:
If the machine without twisting
line equipment, please set off



Parameter setting: press
매개변수 설정:
to complete;

System

start settings, until all parameters input
버튼을 눌러 설정을 시작하라. 모든 매개변수들의 입

력이 완료될때까지 반복하라.

Stripping set matters needing attention

탈피 설정 문제는 주의가 필요

- 1、a number of stripping parameter, total length must be greater than the 대량의 탈피 매개변수를 설정할 때에는, 총 길이는 반드시 앞쪽 끝 길이와 뒷쪽 끝 길이를 더 front end length + back-end length; otherwise the work machine; 한 값보다 커야 한다. 그렇지 않으면 작업 기계
- 2、the use of communication control of the machine, must ensure that the 기계의 통신 제어를 사용하는 경우, 표시된 화면 상의 기계가 작동하고 매개변수 설정 상태가 machine in the display screen work and non parameter setup state; 아닌지를 확인해야 한다. 그렇지 않으면 통신 제어가 무효화된다. otherwise, the communication control is invalid;
- 3、use the appropriate speed operation; 적절한 속도로 조작하라.
- 4、in the screen work and non parameter settings, Can be directly press 작업 화면이거나 매개변수 설정 상태가 아닐 때, 다음 두 키를 누름으로써



the cutter set value without stopping;
기계를 중지하지 않고 절단기 값을 설정할 수 있다.

- 5、if the four running indicator light flashes, illustrates the setting
4개의 작동 표시등이 깜빡이면 설정 매개변수를 나타내며 기계를 시동할 수 있다.
parameters, can start the machine;

- 6、twisting line setting: the first torsional offset paremeters is designed for
전선 비틀기 설정: 첫 번째 비틀기 상쇄 매개변수는 짧은 길이 비틀기 기능 설정을 위
short-term twisting function set, meaning when the machine off your
해 설계되었는데, 이는 기계가 전선의 머리를 탈피하고,
front, wire feeding after twisting wheel distance; sometimes can be
비트는 바퀴 거리 뒤에 전선을 투입한다는 뜻이다. 때로는 비트는 바퀴 뒤에
fitted to the short-term blade after twisting wheel, then the parameter
짧은 전선을 자르는 칼날에 장착할 수 있으며, 그 다음에 매개변수가 작
set small, reach short-term torsion a line function; general line is set to
게 설정되고, 짧은 전선 비틀기 기능에 도달할 수 있다. 일반 전선은 32로 설정되어
32, no need to change; short-term according to the blade and the wire
있어 변경할 필요가 없다. 칼날 및 전선 비틀기 바퀴의 실제 거리 조정에 따른 짧은 전선
twisting wheel actual distance adjustment; (can single-step operation
모델 1단계 작동 모드를 사용할 수 있
mode to the step, if the wire feeding more than wire twisting wheel,
고, 만약 전선 비틀기 바퀴보다 전선이 많이 투입될 경우,
can reduce the parameter can be increeased, and vice versa;)
매개변수를 줄이거나 늘릴 수 있으며, 또는 반대로도 할 수 있다.

Six, Introduction of communication protocol

여섯째, 통신 프로토콜 도입

The machine is equipped with a standard RS485 communication
이 기계는 표준 RS485의 통신기능을 갖추고 있으며,
function, the user can through the host computer (PLC, PC) to directly
사용자는 호스트 컴퓨터(PLC, PC)를 통해 기계를 직접 제어할 수 있다.
control the machine; communication hardware specifications for 38400, 8,
38400, 8에 대한 통신 하드웨어 사양

1, N

The following is the machine accepts commands in detail

다음은 기계가 명령을 세부적으로 인식하는 내용이다.

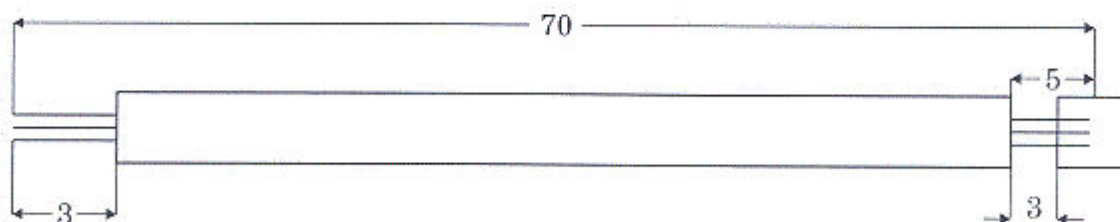
- 1、the emergency stop command: PC issued three byte hexadecimal
비상 정지 명령: PC에서 발행한 3바이트 16진수 번호 16 01, 66,
number 16 01, 66, 99; wherein the first 01 is the station number, can
99: 여기서 첫 번째 01은 스테이션 번호로, 시스템 화면을 설정하여
set up a system screen to change, the machine successfully received
변경할 수 있으며, 주문을 성공적으로 받은 기계는

the order will return received the three bytes of data, this machine has
3바이트의 데이터를 수신하고, 이 기계는 명령을 수신했다.
received notice of the command;

- 2、stop command: PC issued three byte hexadecimal number 16 01, 77, 88; wherein the first 01 is the station number, can set up a system screen to change, the machine successfully received the order will return received the three bytes of data, this machine has received notice of the command;
- 3、stop command: PC issued three byte hexadecimal number 16 01, 88, 77; wherein the first 01 is the station number, can set up a system screen to change, the machine successfully received the order will return received the three bytes of data, this machine has received notice of the command;

Seven, Wire cutting example

(1) long pattern



- 1、The wire is placed in a roller intermediate, adjust the rool gap to have just come into contact with the wire and then down 2 big;
- 2、Set size:

(1) Enter setup mode: Standby mode press



(2) Set the front stripping length



(3) Set the first half stripping length



(4) Total length



(5) Set the last half stripping length



(6) Set back length



(7) The cutter set value: (Reference)



(8) Set back the knife: (Reference)

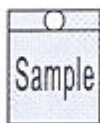


(9) Set line mode:

press



Set line mode;

3 、 press  more than 0.5 seconds, the machine will stop automatically after carrying a line, have a look whether the value of the

right knife, directpress

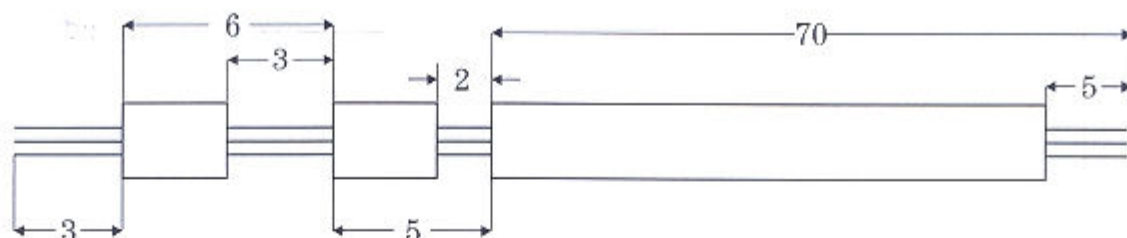


、



correction; Until satisfied;

(2) Multi segment peeling



1、 the wire is placed in a roller intermediate, adjust the roll gap to have just come into contact with the wire and then down 2 big;

2、 setting size:

(1) Enter setup mode: Standby mode press

0
Stripping
set

(2) Set the front stripping length

3
Parameter
set

Enter

(3) Exit strip, parameter setting

0
Stripping
set

Enter

(4) Set multistage mode:

press

7
Function
shift

set to multi

segment model;

(5) Enter the number of segments is set: press

3
Parameter
set

set to more

footage;

(6) Set the first segment length of stay skin

System

3
Parameter
set

Enter

(7) Set the first segment peeling

3
Parameter
set

Enter

(8) Set second leaving skin length

3
Parameter
set

Enter

(9) Set second

2
Twisted
set

Enter

(10) Set third leaving skin length



(11) Set third leaving skin length

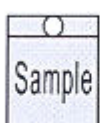


(12) Set fourth as the length



(13) Return to work picture



(14) pree  more than 0.5 seconds, the machine will stop automatically after carrying a line, have a look whether the value of the

right knife, directpress  、  correction; Until satisfied;

Explain

1、 if the third set to 0, then the program that you just cut in two, and so on;

if you want to peel the 12section, the 12section of the length of the whole set;

2、 multiple stripping mode, twisting line function is invalid;

Eight, Phenomenon and exclusion

The emergence of the phenomenon	Processing method
Thread stripping without	<ol style="list-style-type: none"> 1、 check the thread cutting depth, cutting marks too shallow for regulating “ diameter ” smaller. 2、 the line wheel pressure is not enough, need to adjust the “ into the line wheel pressure regulating knob ”, the line wheel pressure. 3、 the line wheel clearance is too large, need to adjust the “ into the line wheel clearance adjustment knob ”, the line wheel clearnce is reduced to a proper position. 4、 stripping the first set is greater than or equal to 3. 5、 the line wheel if there is dirt, required to be cleaned. 6、 retreat knife set may be too large, should be appropriate to reduce the retracting parameter (reference value 00-10). 7、 the next tool misalignment, please refer to chapter seventh section 2 test chart 7-7 alignment condition.
Wire stripping without tail	<ol style="list-style-type: none"> 1、 check line tail cutting depth, cutting marks too shallow for regulating “ diameter ” smaller. 2、 wire wheel, the pressure is not enough, need to adjust the “ round round pressure regulating knob ”, the line wheel pressure. 3、 wire wheel clearance is too large, is required for the regulation of “ round round gap adjustment knob ”, make the pulley gap is reduced to a proper position. 4、 stripping the first set is greater than or equal to 3. 5、 pulley if there is dirt, required to be cleaned. 6、 retreat knife set may be too large, should be appropriate to reduce the retracting parameter (reference value 00-10). 7、 the next tool misalignment, please refer to chapter seventh section 2 test chart 7-7 alignment condition.
Wire skin of severe barotrauma	<ol style="list-style-type: none"> 1、 first judge barotrauma from inlet wheel or pulley, wheel pressing force to be small. 2、 contact with my company, the purchase of rubber tire.
Thrum peel line core cut of several root	The “ diameter ” tone in 1 or 2, retry until notto hurt the line core.
Length of line, there is greater than or equal to the set length	<ol style="list-style-type: none"> 1、 the line wheel pressure is not enough, and sometimes thread stripping without phenomenon, thread stripping on line is greater than a predetermined length, regulating “ into the line wheel pressure regulating knio ”, so the line wheel pressure. 2、 dirt, pulley, required to be cleaned. <p>A wire inlet wheel clearance is too large, to adjust the “ into the line wheel clearance adjustment knob ”, and a wire feeding wheel gap smaller.</p>

Length of line, there is less than or equal to the set length	<ol style="list-style-type: none"> 1、the wire itself line thickness a. 2、a rolling wheel with dirt, required to be cleaned. The conductor surface wax, lead into, wire wheels slip with sticky wax, wire brush, and gasoline cleaning four rolling wheel. 3、take out wire, level “00” air operation phenomenon, be excluded. 4、the wire laying frame having card hysteresis phenomenon, leading to poor conveying wire.
Head and tail cut or no cut	<ol style="list-style-type: none"> 1、check the head or tail of sevred, wire diameter is too small, should adjust the “wire” bigger. (a reference value 30-90) 2、Checking thread tail no cut marks, wire diameter is too large, should adjust the “wire” smaller. (a reference value 30-90)
Sometimes the head or tail was cut off	<ol style="list-style-type: none"> 1、wire wheel, the pressure is not enough, please check and regulation of “round round pressure regulating knob”, make the pulley pressure becomes great. 2、the line wheel clearance is too large, need to adjust the “into the line wheel clearance adjustment knob”, the line wheel clearance reduction.
There are several strands of wire long thread	<ol style="list-style-type: none"> 1、wire diameter is too small, the cut wire, strip with a copper wire, to increase the diameter of 1-2, try again. 2、retreat knife set too small, it should be increased the retracting parameters (00-10)
Sometimes the conducting wires together no knife broken	<ol style="list-style-type: none"> 1、the edge parts activities with the ordinary oil, try again (usually 8 hours filling a). 2、the speed is slow. 3、check the wire specifications in AWG12# line (3 square). 4、the blade is blunt, flat grinding, or replacement. 5、according to the seventh part of the third inspection.
Press run after shutdown can only cut a, screen appears “short line or knot”	<ol style="list-style-type: none"> 1、no line of automatic shutdown function, belongs to the normal. 2、setting the length should be greater than 32 mm (except for the 98 procedures). 3、wire wheel clearance is too large, is required for the regulation of “round round gap adjustment knob” make the pulley reduced gap.
When the power is switched on the fan to work normally, screen normal, but according to “run” after the machine can not move	<ol style="list-style-type: none"> 1、because of the voltage instability or illegal operation of the circuit board in the insurance pipe burn, need to replace the fuse (open the case cover, visible in the circuit board has two 5A insurance tube). 2、such as changing insurance tube, continue to burn out, and my company customer service service department or office contact.
Incision inclined tangent	<ol style="list-style-type: none"> 1、wire itself is too curved, the purchase of a straightening device. 2、a lead mouth without facing edge center. 3、a tail tilts, inspect the wire pipe is leaning against the tool too close.