

双线两轮驱动剥线机 电脑剥线机 剥线包线收线机械设备

产品名称	双线两轮驱动剥线机 电脑剥线机 剥线包线收线机械设备
公司名称	温州市龙湾状元开元机械设备加工场
价格	面议
规格参数	加工定制:是 类型:全自动剥线机 品牌:元周
公司地址	温州市龙湾区状元街道西台村台中路117弄4号
联系电话	86 0577 88752090 13587681713

产品详情

尊敬的客户，您好。本厂春节假期为：2月11日-3月5日，假期期间可拨打手机：13587681713（戴经理）咨询下单。下单后统一3月6日以后发货，谢谢合作！

咨询热线：0577-88752090

移动手机：13587671713（戴） 15857772240（俞）

在线qq：2577240964

产品型号：yz-203型

主要参数	剥线范围	0.1-2.0mm ² (awg27~awg14) 【双线】
	剥皮长度	线头0-35mm 线尾0-25mm
	剥皮方式	半剥、全剥皆可
	切线长度	9999mm内
	中剥数量	9段 每段可调
	切割公差	± (0.002xl)
	显示方式	lcd中文液晶显示
	剥线速度	5000-15000根/小时
	储存功能	可储存100种程序
	驱动方式	两轮驱动
	刀片材料	进口高速钢 钨钢

工作电压	国内 220v 50-60hz , 国外 110v
特殊功能	自动进线、自动退线、对刀、试线、内部参数调整、断线打结自动停机等
功率	50-180w
外形尺寸	390x340x280mm(长x宽x高)
机器重量	21kg
保修时间	一年(耗材除外)

机器特殊功能齐全：

- 1、使用的是lcd中文液晶显示，仅用9个按钮操作电脑剥线机，操作非常简单、易懂。
- 2、拥有高敏感断线、打结检测装置，一有异常自动停机，减轻了机器的磨损和线束的浪费。
- 3、间隙调节处都标有数字刻度（便于更换线材间隙的调节，方便电话教授使用、调节），同时也设置了压力调节装置

20系列（201型、202型、203型）

- 1、机壳
- 2、出线轮压力调节装置（注：用5mm内六角扳手往里按住才能调节）
- 3、出线轮之间的间隙大小指示
- 4、出线间隙调节轮
- 5、中文液晶显示屏
- 6、刀架总成
- 7、铝制面板
- 8、操作面板
- 9、进线间隙调节轮
- 10、进线轮之间的间隙大小指示
- 11、电源总开关
- 12、进线轮压力调节装置
- 13、支撑脚（可调节）
- 14、出线主动轮
- 15、出线被动轮
- 16、导管
- 17、刀片
- 18、导管座
- 19、进线主动轮
- 20、进线被动轮
- 21、定位导管
- 22、定位导管座
- 23、缺线检测片
- 24、打结检测管

80系列（801型、802型、803型）

- 1、出线轮之间的间隙大小指示
- 2、机壳
- 3、出线间隙调节轮
- 4、出线离合按钮
- 5、中文液晶显示屏
- 6、铝制面板
- 7、操作面板
- 8、进线离合按钮
- 9、进线间隙调节轮
- 10、电源总开关
- 11、进线轮之间的间隙大小指示
- 12、出线轮压力调节装置
- 13、出线轮
- 14、刀架总成
- 15、刀片
- 16、跳动导管
- 17、跳动导管座
- 18、进线轮
- 19、定位导管
- 20、定位导管座
- 21、进线轮压力调节装置

22、支撑脚 23、缺线检测片 24、打结检测管

50系列（501型、502型、503型）

1、刀架总成 2、中文液晶显示屏 3、机壳
4、铝制面板 5、操作面板 6、电源总开关
7、输送轮离合按钮 8、输送轮间隙调节轮
9、输送轮之间的间隙大小指示 10、刀片 11、导管
12、导管座 13、输送轮 14、定位导管 15、定位导管座
16、调节输送轮压力装置 17、支撑脚 18、调直器

一、控制面板操作

1.按钮部分

按此键可以从前往后锁定所要设置的功能参数，锁定后字会反显。

按此键可以从后往前锁定所要设置的功能参数，锁定后字会反显。

按此键可以使机器运行加工。

（1）在设置参数的状态下按此键可以加大反显参数。

（2）在待机状态下按此键机器会自动进线。

（3）在“中剥”功能反显时可以控制中剥的开或关。

（1）在设置参数的状态下按此键可以减小反显参数。

（2）在待机状态下按此键机器会自动退线。

（3）在“中剥”功能反显时可以控制中剥的开或关。

（1）机器运行时按此键机器会剥完最后一根线后停机。

（2）在待机状态下按此键刀片会自动闭合到所设置的线径大小，简称对刀。

主要有两个功能：a.检测两片刀片是否对正。b.试线径用。

（1）在设置参数状态下按此键参数会往左反显。

（2）在机器运行状态下按此键可以控制导管跳动或停止（注：必须在机器运行状态下才能控制导管跳动或停止）

(1) 在设置参数状态下按此键参数会往右反显。

(2) 在待机状态下按此键机器会自动剥出一条与所设置参数一模一样的线。

按下此键可以使机器瞬间停止运行，并且刀部自动复位。

2. 显示部分

程序 (00~99) 可以按各种不同规格要求设置成100种并储存起来。定量 (0000~9999) 一次所要剥的数量，自行设置。并且必须设置，不能为“0”，否则机器不会运行。全长 (0000~9999) 以mm为单位，按要求设置。产量 (0000~9999) 加工好的数量，没加工时设置为“0”。线头 (00.0~99.9) 一根线的前端所要剥的长度，精确到0.1mm。剥开 (00.0~99.9) 线头所要剥开的距离。在大于线头时为全剥，小于线头时为半剥，精确到0.1mm。线尾 (00.0~99.9) 一根线的后端所要剥的长度，精确到0.1mm。剥开 (00.0~99.9) 线尾所要剥开的距离。在大于线尾时为全剥。小于线尾时为半剥，精确到0.1mm。轮速 (0~9) 输送轮的速度，“0”最慢“9”最快。刀速 (0~9) 切刀的速度，“0”最慢“9”最快。剥速 (0~9) 剥开线皮时的速度，“0”最慢“9”最快。(注：建议剥速设置为1~5之间，因为剥速慢剥出来的线质量好，并且不大影响整机剥线速度。把数 (0000~9999) 一把所要的数量。线径 (000~999) 刀片切下去的深度。数字越大切下去越浅，反之越深。(对照线径参数表) 退刀 (00~99) 刀片切下去后所退开的距离。线皮厚的，数据相对设置大一些，反之设置小一些。根据线材的表皮设置。延时 (00~99) 一把剥好后所停顿的时间中剥：用和可以控制中剥的开与关

a：中剥开时会显示成“中剥：00”，“00”指中间剥开的距离。用、、、这四个按钮来设置中间所要剥开的长度。

b：中剥开时会有“中剥1~中剥8”显示

c：中剥开时功能参数显示的“全长”，指的是中剥最后一段线的长度，所以可以中剥九段

二、实例解析

i、长线

全长大于或等于50mm的线称之为长线

单位：mm

大小：0.5 mm²

打开电源总开关按一下键，“程序”和“00”的个位会反显，再用、和、设置好所要的“程序”参数，如把“程序”设置为10，先用、这两个键把“程序”的个位设置成0，再用、这两个键让十位反显，然后用、这两个键把“程序”的十位设置成1，设置完成。再按一下键，“定量”和“0000”的个位会反显，用第2步的方法，把定量设置成所要的参数。再按一下键，用第2步的方法，把“全长”设置成“100”。再按一下键，用第2步的方法，把“产量”清零。再按一下键，用第2步的方法，把“线头”设置成“05.0”。再按一下键，用第2步的方法，把“剥开”设置成“03.0”。再按一下键，用第2步的方法，把“线尾”设置成“10.0”。再按一下键，用第2步的方法，把“剥开”设置成“08.0”。再按一下键，界面到第二页的第一个“轮速”，用2的方法设置成“6”再按一下键，用第2步的方法，把“刀速”设置成“6”。再按一下键，用第2步的方法，把“剥速”设置成“3”，建议“1-5”之间。再按一下键，用第2步的方法，把“把数”设置成“0”，如需要自行设置。再按一下键，用第2步的方法，把“线径”设置起

来（对照参考表）。再按一下键，用第2步的方法，把“退刀”设置起来（对照参考表）。再按一下键，用第2步的方法，延时设置为“0”，如需要可自行设置。再按一下键，看一下“中剥”是否关闭，如打开的就用、把中剥设置成“关”。在设置过程中如果连续按了两次或多次键，可以按键回到所要设置的功能参数上。功能参数设置好后，先复位，然后测一下线的外径。如果线的外径是2mm，就把间隙调到1.3-1.5左右。把线装到进线轮处，按住键，线会自动进去，到刀片时就放开按键。按一下键，机器会剥出一条样线：如果两头没剥出来，就减少“线径”这个参数；如果伤到线芯，就加大“线径”这个参数，直到合适为止。一般在不伤到线芯的前提下，“线径”越小越好。设置之后，按一下键，机器就会正常加工。

ii、短线

全长小于50mm的线称之为短线，只有在“程序80-89”这十个程序里面有短线功能，按照长线的设置方法设置、调试（如果线剥好后卡在刀架滑块与出线轮之间，建议把出线轮卸掉）。

iii、中剥

设置方法与长线一样。中剥时，进线轮之间的间隙要调小，压力要调大一些，出线轮的间隙要调大，能过线即可，必要时还可以把出线轮卸掉不用。

三、线径参考表

截面积 (mm ²)	0.3	0.5	0.75	1.5	2.5	4.0	6.0	25.0
awg	22	20	18	15	13	11	9	3
线径								
退刀								

四、常见故障排除方法

故障现象	故障原因及排除方法
长短不一	1、 间隙太大，把间隙调小一些 2、 压力太小，把压力调大一些 3、 轮子表面磨损，更换输送轮或变更一下输送轮的位置
线头或线尾剥不出来	1、“线径”太大，把“线径”调小一些 2、“退刀”太大，把“退刀”调小一些 3、 间隙太大或压力太小 4、 剥开没设置或设置太小
线头或线尾有时切断	1、 线皮粘在刀口上，把线皮清理掉即可 2、 刀架磨损，需要整理刀架

线头或线尾刀口斜	1、 导管没对正，调整导管位置 2、 导管跳动不灵活或导管离刀口太近，检测跳动结构或调节导管位置
无显示或有显示不运行	1、 检查电源线和电源开关 2、 “启动”键失灵，更换“启动”键按钮开关
线头或线尾伤到铜芯	1、 “线径”太小，把“线径”加大 2、 线皮粘在刀口上，清理刀口上的线皮
堵线	1、 导管太小，更换一个大一点的导管即可 2、 定位导管、进线轮和导管没有在一条直线，调整一下即可

五、调直系统

每一种型号的机器都可以按要求制作调直器，501型随机配置，其他机型不配置调直器，按要求制作。

感谢您光临小店，并真诚希望能与您愉快的完成整个交易。我珍视您的每一个评价，交易过程中，对于物品、店铺服务或快递公司有任何疑问，请在评价前及时告知，我会尽最大努力去帮您解决问题，希望您给您一个最满意的答复。

买家在选择产品时，请您确定好需要的产品数量，由于买家拍错而产生的后果由买家承担。请填写正确的收件人的姓名、地址、联系方式等信息；如需变更，请在拍下当时告知我们否则造成的一切人力财力损失由买家负责。

为了防止货物在运输中造成损坏，买家在收货时（朋友，亲戚，门卫）请务必在送货人员在场的情况下打开包装检查验收，如果出现货物损坏或数量问题，不要签收，并及时与我们联系，我们会和运输公司交涉。若在签收之后才发现货物丢失、损坏或者不符，本店将不负任何责任。

建议买家选择支付宝付款。如果买家特殊原因选择需要银行付款，请在付款前通知我们（旺旺、qq、电话均可）。汇款后也请及时联系我们，以免耽误发货时间。

本产品的加工定制是是，类型是全自动剥线机，品牌是元周，型号是YZ-203，最小裁线长度是1（mm），最大裁线长度是9999（mm），电源电压是220（V），剥线范围是0.1~2.0（mm²），功率是50~150（W），外形尺寸是390X340X280(长X宽X高)（mm），重量是21（kg），规格是不含税,含12%增值税，剥线方式是双线