

# 1000静音端子机 优质静音端子机

产品名称	1000静音端子机 优质静音端子机
公司名称	深圳市精丰港机械设备有限公司
价格	2500.00/个
规格参数	加工定制:是 品牌:精丰港 型号:JFG-1T静音端子机
公司地址	深圳市光明新区公明街道上村社区民生路6号
联系电话	13824301530

## 产品详情

工厂实拍

产品配件区

## 一、jfg-1000功能介绍

### 1.概要

jfg-jy1000为高速度自动端子机,模具与机器连体,整机性能更稳定。机台操作简单维修容易,针对高产量低维修厂商节省其故障期所产生的成本浪费而设计,且外形美观、优雅,让厂内更觉高尚先进。

### 2.介绍

音端子机，采用高科技变频技术；电子精确定位；在压接时电机才工作噪音比传统端子机小，且省电；调模更方便快捷；避免传统端子离合器、电磁铁等常见故障！

### 3.功能

1.机器模具连体 不需更换模具 快速省时

2.电压稳定 速度快 准确性高.

3.电脑端子 dc端子 单粒端子 连带端子

4.结构轻巧 容易移动工作场所,操作声音小。

#### 4.规格与配件

形式 ( model )	jfg-jy1000
能力 ( capacity )	1000kg
行程 ( stroke )	26mm
电源 ( power supply )	220v/50hz/60hz
体积(dimension)	200/200/420
重量(weight)	30kg
工作效率	6000/小时

正视图

后视图

烫伤危险：长时间作业绝对不能用手触摸电机以免烫伤！！！！

触电危险：如果触摸通电的部位有触电的危险，不要用湿手电机或者接头插座，如有漏电现象要让专业人员更换机器部位！！！！

模具部分细节图

### 三、操作说明

1.电源开关 ( power ) : on表示开启端子机.

off表示关闭端子机电源.

- 2.照明灯(light)：按下为开启，重复为关闭.
- 3.计数器（counter）：对端子机进行时,所使用的次数进行精确的计数.
- 4.归零（zero）：对计数器进行清零.
- 5.指示灯:红色表示手动；绿色表示自动.
- 6.自动/手动：自动与手动之间的切换.
- 7.手动向上：指示灯为红色时,用手按住此键，滑块向上移动.
- 8.手动向下：指示灯为红色时,用手按住此键，滑块向下移动.
- 9.复位：当接通电源时，机器未能正常工作，使用复位键,机器恢复正常工作.

#### 四、注意事项

1. 起动电源开关时扳手必须离开。
2. 起动前冲头必须调到最高点。
3. 避免重压几个端子。
4. 确认电压是否正常（请装稳压器），确保机器寿命。
5. 为了安全起见，确认双手已离开机台，方可起动电源操作。
6. 当操作工调模时，必须使机器处于手动状态.(即指示灯为红色)

#### 故障排除与维修

- a. 脚踏开关不良，换新。
- b. 出现连打请检查接近开关。
- c. 保险丝熔断，换新。
- d. 机械动作迟钝，每日加黄油1-3次于滑块(1孔与3滑动面)与模具（3孔）油孔。机械工作环境温度（-2°至50°）。
- e. 马达故障（冒烟，臭味），马达180w整换，注意马达电压。
- f. 模具卡住，无法上下滑动：

用扳手转动主轴尾部螺丝，使主轴带动滑块上下滑动带动冲头，看上下铆刀是否碰伤，刮伤端子卡住上刀。

g. 刀模更换：

注意：更换刀模时，请将机器处于手动状态。

a) 模具整体高度调节：

松开冲头压紧螺丝，用小圆棒转动调节丝杆(圆周上共有六个等分孔)，顺时针为上、逆时针为下(每转动一个等分孔为0.25毫米)，调整冲头至适当位置，然后锁紧冲头压紧螺丝(即调节好线芯压接高度)。

b) 上内刀与上外刀落差调节：

pvc压着高度微调节，松开上刀压紧螺丝，拉出旋转，由1-8共8个指标，数字越大，pvc刀片高度越下，每一指标高度相差0.1mm。调至适当位(即调节好线皮压接高度)。

c) 送料部分调节：

1. 按上下键将滑块移至最高点,松开送料杆固定座压紧螺丝,旋转送料调节丝杆(顺时针往后,逆时针往前),将端子送至刀片中心.2. 调节滑料片至适当位置即调节完毕.

## 五、异常保护与处理

1.显示代码 代码意义 处理方法

e\_o 硬件保护 检查有否短路,堵转

e\_ou 过压 电源电压过高

e\_lu 欠压 电源电压过低

e\_oh 驱动器过热 检查电箱排风口风扇是否停转

## 六.打端子个数的调节方法:

按着机器面板上的" spare "键4—8秒,出现程序号d001,按" zero "(上调)和" auto/manu "(移位)组合将程序号调到d112,按一下" spare "(确认),显示" 1 "(连打端

子的个数),按" zero "(上调)或" star "(下调)调到要打端子的个数,再按一下" spare "即可

## 七、模具发调试与安装

## 一、刀片的安装

端子机的刀片一般有4片（上内刀、上外刀、下内刀、下外刀）

松开上刀螺丝与下刀螺丝后，将刀片放入上图所示的位置（上下刀的内刀的开口比外刀的开口小，切勿将内刀与外刀放反）。安装上刀片时需注意观察刀片的开口处，需根据您的端子及电线调节好上内刀与上外刀的落差，一般上外刀的开口需比上内刀的开口高出一些。然后重新锁紧上下刀螺丝即完成刀片的安装。装刀片的时候刀片一定要对准，不要压到2边的其他东西，不然很容易打坏刀片。

刀片安装完毕后还需调整下刀模的前后位置，以保证上刀模被冲头压下时刚好与下刀模对齐。首先将端子机调为手动模式，按“向下”或“向上”键使上刀缓缓落下，同时从右侧面观察上下刀是否对齐，如果不能对齐，您需要将下刀向里面推或向外拉以使上下刀对齐。移动下刀位置的方法：松开上图中的固定螺丝即可前后移动。移动到合适的位置后锁紧固定螺丝。

以上步骤完成后，还需调节冲头的行程，使上刀片行至最低点时，上下刀之前的空隙刚好可以压接您的端子。如果只需微调上刀的行程，向外拉出下图中的“落差微调”旋钮，并旋转旋钮至合适位置即可。（原理：行程微调旋钮是一个多面体，每一个面的高度均不相同，以此来调节行程）。如果需大幅增加或减小行程，需先松掉下图中的“固定螺丝1”与“固定螺丝2”，然后用粗细合适的内六角扳手插入“行程调节的小孔内，逆时针旋转即可增加行程（让上刀片落得更低），顺时针旋转即可减小行程。（注：顺时针与逆时针需从下向上看）

可一边调节行程，一边用手动模式按“向下”或“向上”按钮使冲头落至最低点，查看上刀与下刀之间的空隙，直至此空隙合适为止，然后锁紧2个固定螺丝即可。

图4

将过料板重新放机器内，并使端子料带穿过切刀孔（如下图所示），前后移动过料板，使端子的尾部紧贴切刀（目的是使上下刀闭合时刚好可以压接到端子合适的位置）。然后旋紧过料板固定螺丝即可。图中的退料爪是用来控制电线放置的位置和退料，退料爪要贴近刀片位置，但是不能被刀片压到，调节好退料爪的位置后，您可以每次放置电线时都让线头顶到退料爪，大大提高工作效率和精度。

至此，模具的调校工作已全部完成，您可以将电线放入下图所示的位置，以手动模式压接一个端子看一

下效果如何，如果效果不理想，可根据上面的说明再行调节。如果效果很理想，您可以将机器切换到自动模式脚

踏开关连续工作即可。

联系我们： 深圳市精丰港机械设备有限公司

电话：0755-33100358 传真：0755-27553090 联系人：刘先生（经理）

邮箱：502727093@qq.com

地址：广东深圳市宝安区沙井南环路上南第七工业区（沙井电子城旁原红天地）

关于产品：

我们商铺所有的产品都是“实物拍摄的”有时候拍图因不同的显示器会产生色差！（由于生产批次不同，机器的外观，颜色，会略有不同。等问题不得作为“退换，换货”，依据！如对颜色有要求请事先告知我们，以便我们配货！关于产品质保问题：我们商铺所出售的产品都有售后保障的，在正常使用情况下，产品出现问题，我们承担来回运费免费给你维修，非正常使用我们可以提供免费维修服务，零件损坏费用另计，非正常使用需要买家自行承担来回运费。长期提供产品使用说明及售后服务。如有疑问问题欢迎随时来电咨询我们。我们产品质保期为1年（刀片、气缸等配件损耗品除外）。

关于签收：

我们公司所有机器的包装都是采用木架纸箱（两层）包装，请在提收货的时候务必要检查好商品完好无损后再签收！如发现缺货，少货，可以拒签，并在第一时间内和我们联系！谢谢！运输方式：

我们公司目前合作的物流公司有：德邦物流，新邦物流，信丰物流，华宇物流！快递公司：“顺丰速运”，申通快递，信丰快递！注：如有达不到的客户请及时联系我们发其他物流与快递。周六，周日，正常发货！

本产品的加工定制是是，品牌是精丰港，型号是JFG-1T静音端子机，工作电压是220（V），压着出力是1000（kgs），外形尺寸是215\*190\*450（mm），重量是26（kg），产品别名是1T超静音端子机