

# 超静音端子机 1.5T 打端机

产品名称	超静音端子机 1.5T 打端机
公司名称	深圳市金爵士自动化设备有限公司
价格	2300.00/个
规格参数	加工定制:是 品牌:JJX 型号:端子机
公司地址	深圳市光明新区公明街道合水口第四工业区中鹏程工业园A栋2楼
联系电话	18312500120

## 产品详情

端子机为高速自动端子机，模具更换快，速度稳定，能配多种模具。机台操作简单维修容dx易，针对高产量低维修客户节省其故障期所产生的成本浪费而设计，且外形美观、优雅，让厂内更觉得高尚先进！

1、本机器采用高科技变频技术，电子精确定位，在压接时电机工作噪音经传统端子机小10倍，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！

静音端子机功能：

- 1、卡式模具、更换容易、快速省时。
- 2、电压稳定、速度快、准确性高。
- 3、电脑端子、dc端子、ac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。
- 5、适用于otp横模、otp反直模、2000#、950#

静音端子机规格:

机型(mmmodel) jjs-jy1500

能力 ( capacity ) 1500kg

行程 ( strpke ) 30mm

电源 ( power supply ) 220v/50hz/60hz

体积(dimension) 220\*250\*600

重量 ( dimension ) 40kg

工作效率 4500次/小时

## 2、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.

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.

: 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

## 3、注意事项

起动电源开关时扳手必须离开。

起动前冲头必须调到最高点。

避免重压几个端子。

确认电压是否正常 ( 请装稳压器 ) , 确保机器寿命。

为了安全起见, 确认双手已离开机台, 方可起动电源操作。

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

脚踏开关不良，换新。

出现连打请检查接近开关。

保险丝熔断，换新。

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°)。

马达故障(冒烟，臭味)，马达180w整换，注意马达电压。

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。

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 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

#### 4、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

#### 5、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

## 6、模具调试与安装

### 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。

### 二、穿端子

刀片调节完毕后，您即可将端子穿入模具内，需将端子先固定在放料架上，依次通过导板，过料板，端子切刀。下面对如何让端子穿入过料板与切刀进行讲解：

松掉端子机侧面的过料板固定螺丝，取下过料盖板(如下图1所示)

松掉上图中的螺丝1与螺丝2，即可取下上面的过料盖板（如下图2示），然后将端子的料带穿入过料板的边缘（如下图3所示），将过料盖板卡在端子的尾部（如图4示），推动过料盖板，将端子料带逼入过料板的最边缘处，然后锁紧过料盖板的螺丝即可。注意端子压线皮的脚在盖板的外面，其他的部分在盖板的里面。

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

调整好退料爪的位置后，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。

### 三、送料调节

松开“送料爪固定螺丝”使“送料爪”刚好可以插入端子料带孔的正中间，然后锁紧送料爪固定螺丝。放转“压端螺母”使之处于落下的状态（目的是压住端子不让端子移动，开始压端子时一定要放下，不然端子会移动），然后以手动模式将冲头调至最高点，拉一个端子到刀片正下方，手动压下，再使冲头升至最高点，观察被推过来的端子是否在刀片正下方，如果不在正下方，需松开“调节固定螺丝”然后手动调节“调节螺丝”使端子处于刀模的正下方后，锁紧调节固定螺丝即可。

然后需调节滑料片的位置，使端子刚好露出和送料小爪所在的孔一样的下一个端子的料带孔。（如下图所示）。送料小爪在方孔，滑料片需盖住其他孔，露出下一个端子的方孔即可

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

金爵士自动化设备有限公司是一家专业生产电线电缆制造设备、电线末端加工设备及周边

自动化设备有全自动端子机（双头单头），半自动静音端子机，电脑剥线机，电脑裁线机，

剥线机，铜带机，气电式剥皮机，小金钢，测试仪,绕线机.等相关模具刀片。为产品设计、制造、销售

、服务为一体的企业。产品针对一些电子导线、电脑连接器、插头线、音频线、排线、端子

连接线、铁弗龙线、隔离线、套管等加工设备。

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。如有疑难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！

本产品的加工定制是是，品牌是JJX，型号是端子机，工作电压是220（V），重量是10（kg）