

电表箱剥线机生产厂家,电脑剥线机,剥线机加工

产品名称	电表箱剥线机生产厂家,电脑剥线机,剥线机加工
公司名称	浙江精驰自动化设备有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:精驰 型号:剥线机
公司地址	乐清市柳市镇潭头村象湖路30号
联系电话	4000030577 0577-62756350

产品详情

[电脑剥线机](#)常见故障及解决办法

电脑剥线机线头剥不开

- 1、检查线的切割深度，调节线径值变小。
- 2、进线传输轮间隙过大，调节进线传输轮的间隙。
- 3、剥头设置是否大于2mm。
- 4、进线管有脏物。
- 5、退刀设定太大，需减小。

剥线机线尾剥不开

- 1、检查线的切割深度，调节线径值变小。
- 2、与本厂联系，更换传输轮。
- 1、调节进线传输轮和出线传输轮之间的间隙。
- 2、与本厂联系，更换传输轮。
- 2、出线传输轮间隙过大，调小出线传输轮的间隙。

- 3、剥头设置是否大于2mm。
- 4、退刀设定太大，需调小。

线皮压伤

- 1、调节进线传输轮和出线传输轮之间的间隙。
- 2、与本厂联系，更换传输轮。

线芯被切坏

- 1、调大线径数值，直到合适程度（刀片刚切穿线皮但伤不到线芯为最佳位置）。
- 2、如果线皮很薄，调到线径后发现无法剥皮，可适当减小退刀值。

长短不一、出现实际线长大于或等于设定线长

- 1、进线传输轮间隙过大，并有时剥不开线头，线头剥不开的线大于设定线长，调节“进线间隙调节轮”，增大压力。
- 2、进线管里有脏物，请检查并适当清洁。
- 3、调节进线传输轮的压力。

长短不一、出现实际线长小于或等于设定线长

- 1、导线本身粗细不一。
- 2、滚动轮有脏物，需清理。导线表面有蜡，导致进出线传输轮打滑。
- 3、取出线，程序设为“00”，空运行，停机，检查“进、出线轮”转动是否灵活或卡滞的现象。
- 4、放线架有卡滞现象，导致输入线出现打滑现象。

部分线芯过长

- 1、线径太小，刀口切到线芯，剥线时带出，需增大线径值1-2。
- 2、退刀设定太小，应适当增大退刀参数。

有时导线连在一起没有切断

- 1、将刀口活动部位加机油，再试（一般每运行8小时加油一次）。
- 2、将速度调慢，再试。
- 3、检查导线的规格是否在本型号机型的请允许范围以内。
- 4、刀片是否变钝。

切线时切口倾斜

- 1、线材本身太弯，需理直。
- 2、线材口没有正对刀口中心。

相关产品:

- 1、剥线机
- 2、自动剥线机
- 3、全自动剥线机
- 4、高速剥线机
- 5、电脑剥线机
- 6、剥线机厂家
- 7、剥线机生产厂家
- 8、剥线机定制
- 9、同轴剥线机
- 10、电表箱剥线机
- 11、电表箱自动剥线机
- 12、电表箱全自动剥线机
- 13、电表箱高速剥线机

- 14、电表箱电脑剥线机
- 15、电表箱剥线机厂家
- 16、电表箱剥线机生产厂家
- 17、电表箱剥线机定制
- 18、电表箱同轴剥线机
- 19、端子机
- 20、全自动端子机

<http://www.zjjc66.com/> <http://www.chzcjx.com/>

<http://www.4000030577.com>