

汽车线束公司 瑞智恒通 汽车线束

产品名称	汽车线束公司 瑞智恒通 汽车线束
公司名称	合肥瑞智恒通电子科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省合肥市经济技术开发区汤口路2766号香馨创谷产业园17栋
联系电话	17855129669

产品详情

端子机

操作规范编辑作业步骤1、打开端子机电源开关，电源指示灯亮。2、留意机器内外部有无明显异响，若有暂停作业，请机修人员判定是否需要维修。3、选刀装刀：由人员操作，装刀之前必须进行手工比对所选刀片是否配套，对比无误后方可装刀，装刀完成后，必须使用手摇测试，首先关闭端子机电源，按下调摸钮，使用专用扳手摇动主从动轮，汽车线束，使端子机冲压行程至，如手摇不动，则考虑是否压力过大或其他问题，检查调试至OK。作业前需对各锁紧螺丝做相应检查并确认无松动。4、装料：装上需要打的端子，使用内六角扳手调节进料压板，使端子可以轻松通过，目测送料位置是否适宜，若不行，进行调节，使用内六角扳手松开送料器锁紧螺丝，拧动调节螺杆进行调节，直至状态，然后锁紧送料器锁紧螺丝，开始作业。5、测试拉力：调机OK后，取废料线材试打，进行拉力测试，主要参照值见《拉力测试对照表》具体操作方法如下，按下拉力测试归零键调至归零，将需测的端子线材夹好，进行测试，若所测拉力不在标准范围内，请机修人员重新调节，直到达到标准值为止。6、试产10PCS送IPQC进行首件确认，检验，方可进行批量生产，生产过程中操作员必须自检所打端子是否有包胶，吊颈等不良，并每隔1小时进行一次端子拉力测试。7、生产完成后整理好良品、废次品，并清理干净机台周边的环境卫生。[1] 注意事项编辑1、作业过程中，若机器出现异常，先关掉电源，并及时请机修人员进行维修调试。2、非人员严禁私自调试或拆装机器零部件。3、作业中，机器电源未断开，禁止手指或身体任何部位进入冲压范围，以免造成事故。4、作业中，若需要离开工作岗位，必须关闭电源方可离开。5、更换端子时，必须先断开电源，再进行更换作业，严禁在机器运作中进行更换。6、作业中，若有端子卡在刀模内，必须用剪刀或挑针清除后，再继续作业。

连剥带打端子机原理以及故障解决方法

优质产品:

1. 几乎与普通端子机同速每小时4200PCS/H

2. 三菱PLC控制，穩定有保
3. 采用日本SMC動組件，超長一年保固。
4. 机件三年保修，维护.
5. 剥皮大小，剥皮長度，剥皮行程三種微調更快捷.
6. 完善服，強大CSS技术支持。

(专业生产、研发电线、线束、线材、电缆、线缆加工自动化设备)

致力于全自动单双端端子压着机、全自动端子机单双扭线粘锡端子压着机、全自动电脑剥线机、端子机、铜带机、送线机、剥皮机、模具、刀片、、、、

诚信与质量+售后服务才是企业的生存。

故障排除

- 1，当踩脚踏不动作，而直接接通航空插头端机器动作，则脚踏不良，维修脚踏或换新；
- 2，出现两次或大于四次连打时，请检查脚踏；出现3~4次连打时，请检查接近开关；
- 3，机器不通电时请检查保险丝是否熔断；
- 4，机械动作迟缓，请确认是否各接触面加油良好，或机器工作环境温度过高；
- 5，马达出现冒烟，臭味，则马达烧坏，检查是否模具卡住导致马达烧坏；
- 6，模具卡住，无法动作，显示屏报警。确认模具及滑块加油充分，上下刀是否碰伤，机器调试不良，刮伤端子卡住上刀；
- 7，电磁阀有信号而气缸不动作时，确认气压良好，
气流开关开通，则电磁阀烧坏，换新电磁阀。烧坏原因可能为气体中含有水分；
- 8，机器工作过程中突然出现线被夹断，检查剥刀内是否有线皮残存，需注意清理；
- 9，机器不工作时，出现气流声，气管接通良好则接头损坏，需换新；
- 10，机器工作过程中出现剥刀被打断，检查剥刀与夹线切刀对位是否准确，江西汽车线束价格，对位不准重新对位；剥刀调节螺丝是否松动，松动则重新锁紧；同时按手动/自动按键进入手动模式，按剥线单独开启后拉功能，踩脚踏确认后拉动作是否良好，如电磁阀有信号说明书；如电磁阀无信号请联系厂家。
- 11，北京汽车线束价格，模具更换时请关闭机器电源
- 12，汽车线束公司，确保机器周围无超声波干扰，否则出现机器动作紊乱
- 13，为安全起见，确认双手已离开机台，方可启动电源

汽车线束端子机常见故障原因

1、电子线切断长度不一致

- a . 可能是送线轮压得过紧或过松；调整校直器以能起到校直作用且能顺利送出为原则。
- b . 切线刀口磨损或刀口刃；更换新切刀。

2、剥皮开口长度不一

- a . 送线轮压得过紧或松；用滚线轮微调件调整两轮之间空隙以至线材不压扁和太松打滑。
- b . 切剥刀切入太浅或太深；用切刀深浅调节件来调试刀口到适当位置，以不伤铜丝且能顺利脱落胶皮为准。
- c . 切剥刀磨损或刀口刃；更换新切刀片。

3、机器无法启动运转或运转中停止

- a . 检查有无电流输入（220V）及6KG气压；
- b . 检查设定总数量有无到达，如有到达得重新设定后断电再启动；
- c . 检查有无线材或某运转部位卡住；
- d . 检查端子机有无信号连接或电源连接而导至端子机器不压着。

4、压着端子露铜丝不均

- a . 检查枪型摆臂导管是否与线材相附合；
- b . 检查端子机刀口是否与摆臂导管相对直；
- c . 检查端子机辅助压块是否松动；
- d . 检查端子机与自动机之间的距离有无变动。

5、端子机噪音很大

端子机出现轻微的噪音是正常现象，如果噪音过大有可能是：

- a . 端子机某个零件、部件之间出现磨损，导致摩擦增大；
- b . 端子机在工作中螺丝松动，导致零件抖动幅度变大。

6、端子机的马达不转

检查端子机的离合器位置是否对，保险丝有没有被烧坏。

7、端子机出现连打

- a . 检查端子机的主轴附近开关是否损坏，或者是螺丝松了；
- b . 检查端子机的电路板和踏板是否坏了；
- c . 检查端子机的动杆弹簧是否脱落或者断裂失去弹性，动杆是否损坏。

8、端子机没有反应

- a . 检查端子机的电源线是否接通或者线路是否出现问题；
- b . 检查端子机的电路板是否完好，有无损坏；
- c . 检查端子机的各个开关是否能使用；
- d . 检查端子机的踏板是否被烧坏；
- e . 检查端子机的电磁铁还有没有磁性，有无烧毁。

汽车线束公司-瑞智恒通(在线咨询)-汽车线束由合肥瑞智恒通电子科技有限公司提供。合肥瑞智恒通电子科技有限公司（www.bjrzht.com）位于安徽省合肥市经济技术开发区汤口路2766号香馨创谷产业园17栋。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前瑞智恒通在其它中享有良好的声誉。瑞智恒通取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。瑞智恒通全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。