



Kablo gruplama
makineleri
ihtiyaçlarınız için
komple çözümlerin
profesyonel
sağlayıcısı

SG Serisi

KABLO KESME-SIYIRMA-KRİPLEME MAKİNELERİ

KRM SG-01

Karizma Elektronik olarak biz,

Müşteri gereksinimlerine dayanarak,
farklı müşteriler ve endüstriler için
özelleştirilmiş çözüm hizmetleri
geliştiriyoruz.

Bizi seçmenizin bir diğer sebebi,

Kalite önceliğimizdir. Yetenekli ve deneyimli
bir ekibimiz, gelişmiş ekipmanlarımız var. Buna
ek olarak, satış öncesi ve sonrası tam eğitim ve
servis de sunuyoruz. Bu sayede, her zaman
müşterilerin güvenini ve takdirini kazanıyoruz
ve bu da iyi itibarımızı oluşturuyor.



/karizmaelektronik

KARİZMA ELEKTRONİK
+90 216 540 99 35
info@karizma.com.tr
www.karizma.com.tr

KULLANICI KLAVUZU



MODEL: **KRM**SG-01



+90 216 540 99 35



info@karizma.com.tr



Şerifali Mahallesi Tavukçuyolu
Caddesi No:202/1 Ümraniye/İstanbul

Tam Otomatik Tek Telli Kablo Sıyırma-Çakma Çift Uçlu Şerit Terminal Çakma Makinesi

ÖNLEMLER

Yüksek basınçlı hava tabancasıyla temizlenmemesi gerekmektedir, aksi takdirde mekanizmaya düşen tel veya iletken parça normal çalışmayı etkileyebilir.

Elektrik topraklanmalıdır.

ÖZELLİKLER

Model No	KRM SG-01
Fonksiyon	Tel ölçümü ve uzunluk kesimi, her iki taraf: sıyırma ve kıvrırma. Kesim derinliği, şerit uzunluğu, kısmi şerit, hava algılama, kablo eksikliği algılama, kablo düğümü algılama, kablo kıvrılma algılama, programı kopyalama.
Kapasite	4000 Adet/Saat (Uzunluk ≤100mm)
Kablo Aralığı	AWG 28 ~ AWG14
Kesme Uzunluğu	35-9999mm
Kesim Doğruluğu	1mm+0.002xUzunluk
Soyma uzunluğu	1.0-10mm
Sıkıştırma Kapasitesi	2 ton
Algılama Cihazı	Düşük hava basıncı, kablo eksikliği, kablo düğümü, kıvrılma
Güç Kaynağı	AC220V±10%, 50/60Hz
Basınçlı Hava	0,4-0,7 MPa (temiz ve kuru hava)
Makine Boyu	700G × 800U × 1500Y
Makine Ağırlığı	260kg



ÇALIŞMA YÖNTEMLERİ

1-Makinenin Montajı Sırasında Alınacak Önlemler

a-Zeminde makine kurulumu sırasında alınacak önlemler;

Makinenin altına 4 adet tutma ayağını koyun. Makinenin terazisini sağlamak için yüksekliğini ayarlayın, aksi takdirde, kesme, sıyırma ve çakma işlemlerinde sorun çıkabilir.

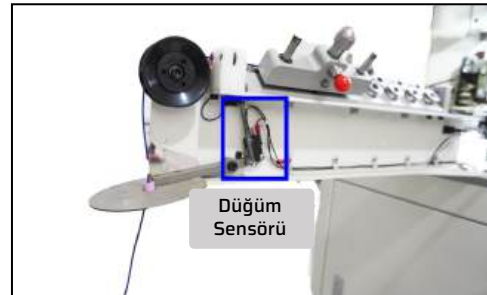
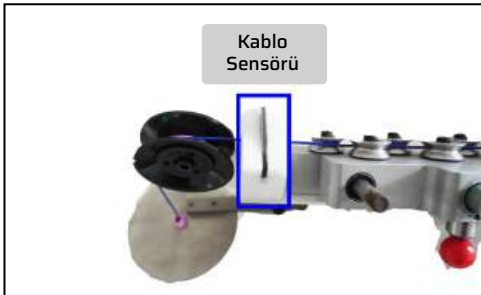
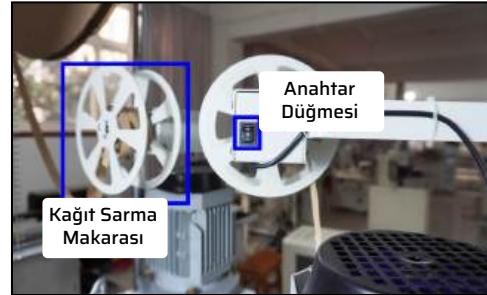
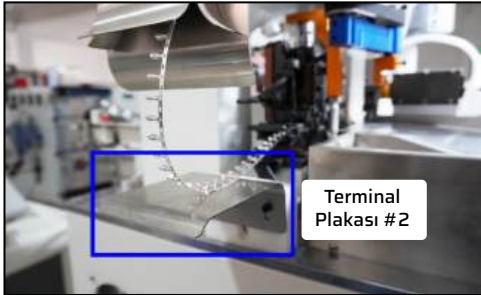
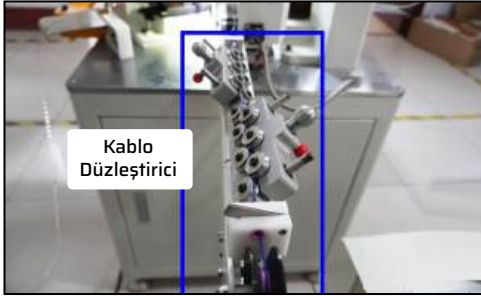
b-Hava bağlantıları;

Hava kompresöründen gelen havayı bu makinenin hızlı bağlantısına bağlayın ve filtre regülatörüyle basıncı 4-7kgf / cm²'ye ayarlayın, bunun 6 olması önerimizdir. Makinenin en iyi çalışma performansını korumak için filtre regülatörünün filtresini iki ayda bir değiştirin. Yağ gidericide yağlama yağı olduğunu kontrol edin.

c-Güç bağlantısı;

Güç kablosunu (AC220V tek faz, 50/60Hz,) topraklı prize bağlanması gerekmektedir.

d-Kabloyu kablo düzleştiricisine doğru sıraya göre bağlayın.



f-Yük telleri;

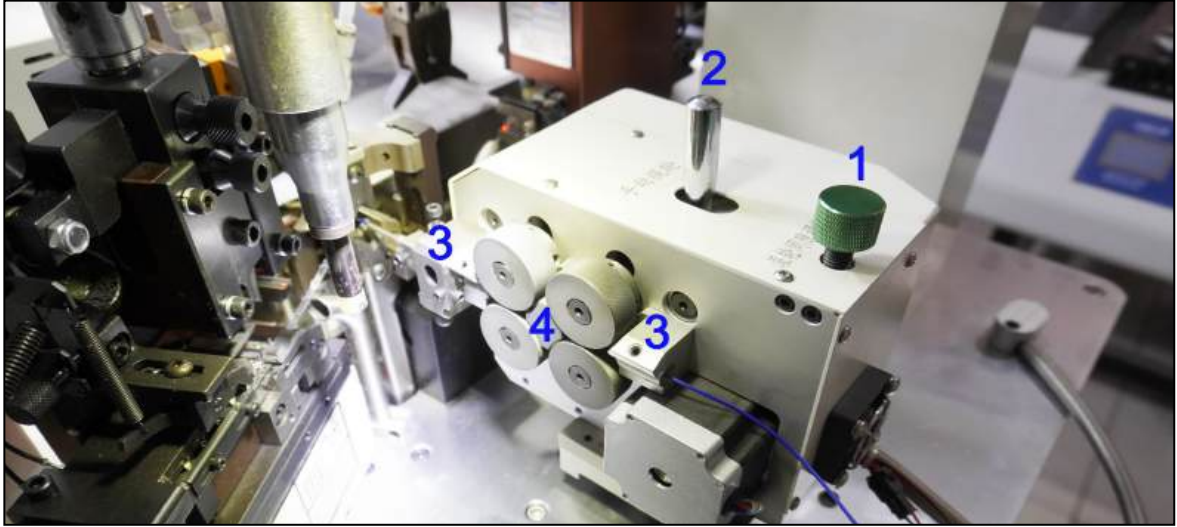
Kabloyu düzleştirici ve kılavuz tüpünden geçirin. Kablo kalınlığına uygun kılavuz tüpünü seçin.

g-Atık kutusu ve terminal şerit toplayıcı;

Çerçeve kapılarını açın, atık terminal ve şerit toplayıcılarını konumlandırın, atık kutusunun sıkıca sabitlenip sabitlenmediğini kontrol edin.

h-Çalışma tezgahınızı temiz ve düzenli tutun;

3-Bileşenler



1. Silindir Boşluğu Ayarlayıcısı
2. Silindir Kaldırma Çubuğu
3. Kılavuz Boru
4. Besleme Silindiri
5. Besleme Düğmesi

4-Kablo Kesimine Hazırlık

a-Makinenizi topraklı prize bağlayın;

[Güç kaynağı tek fazlı, AC180V~242V, 50/60Hz, 10A olmalıdır, aksi takdirde makineniz hasar görebilir.]

Güç düğmesine bir kez basın (GÜÇ AÇIK), ardından ana çalışma EKRANINDA çeşitli değerler görünür.

a-Hava beslemesini açın;

Basınçlı hava beslemesini hızlı konektöre bağlayın ve bu makinenin basınçlı hava basınç regülatörünün varsayılan basıncını (5-8kgf / cm²) olarak ayarlayın, (önerilen 6). Hava besleme basıncını 5kgf / cm²'nin üzerinde tutun. 4,5 kgf / cm²'den düşükse, makine normal şekilde çalışmaz ve HMI [Düşük Hava Basıncı] uyarısı gösterecektir.

5-HMI'nin çalışması (EKTRAN)

Ekranın sert veya keskin nesnelerle temasını engelleyin.

Makinenin takım çantasında plastik kalem bulunmaktadır.

a-Başlangıç Sayfası

Giriş butonuna basın.

b-Anasayfa

KRM SG-01, giriş değerlerinden sonra parametreleri otomatik olarak kaydeder.

Üretime başlamadan veya parametreleri değiştirmeden önce, operatör geçerli çalışan programın doğru olduğunu teyit etmelidir.



- 1.1 - Ön ve Arka Besleme: Ekran dokunarak teli manuel olarak ileri ve geri besleyin.
- 1.2 - Tel Uzunluğu: Kesme uzunluğunu ayarlayın ve gösterin. PPH: Saat başına çıktı.
- 1.3 - Arka ve Ön Şerit: Şerit uzunluğu, yani ARKA ve ÖN TARAFTA bıçak kesme konumu.
- 1.4 - Arka ve Ön Pencere: Ceket çekme uzunluğu. Terminali sıkıştırmak için ceket tamamen çekilmelidir, yani Pencere > Şerit.
- 1.5 - Kesici Değeri: Bıçaklar kapalı değeri, yani ceket keserken kesilmiş iki bıçak parçası arasındaki boşluk. Tel çapına ve ceket kalınlığına bağlıdır. Sayı ne kadar büyükse, bıçaklar arasındaki boşluk o kadar küçüktür. Boşluk çok büyükse, kesme olmaz. Çok küçükse, iletken zarar verir.
- 1.6 - Kesici Wayback: Bıçaklar açık değeri, yani kablo çekerken geri çekme değeri, kablo kalınlığına bağlıdır. Çok büyükse, soyma olmaz. Çok küçükse, soyma sırasında iletken tele zarar verir.
- 1.7 - Miktarı Ayarla: İstenilen ürün miktarını ayarlayın, makine bunu bitirirken çalışmayı durduracaktır.
- 1.8 - Parti Miktarı: Her partinin miktarını ayarlayın. Makine bunu bitirirken çalışmayı durdurur.
- 1.9 - Mevcut Miktar: Toplam bitmiş miktar, yani (1.7-Miktar Ayarı sayacı. Sayı değiştirilebilir veya doğrudan girilebilir.)
- 1.11 - Program: Program sayfasına girmek için boş alana basın. Her program 8 karakterle adlandırılabilir.



6-MANUEL/İNÇ MODU

KRM SG-01

Rear Strip: 2.5 LENGTH: 100.0 mm Rear Strip: 2.5

REV <<<<<< FWD >>>>>>

Pull-off: 0.0 Cut Value: 0.75 Way Back: 0.30 Pull-off: 0.0

PRO NO.: 0 Set Total: 0 Set Lot: 0 Counter: 0

00#Test

PARAMETER MANUAL COUNTER SET

STEP START STOP RESET

Her motorun manuel çalışması. Güvenlik için, manuel çalışma diğer koşullar tarafından kısıtlanabilir. Örneğin, kesici orijinde olmadığında ön şerit çalıştırılmaz.

Ortadaki sayı motorun mevcut durumudur.

Işık orijinin durumudur ve kablo besleme motorunun orijini yoktur.

Sağda kelepçeleri ve terminal makinelerini manuel olarak çalıştırmak için düğmeler vardır. Çalışırken dikkatli olun! Ve makinenin RESETlendiğinden emin olun!!

7-MAKİNE AYARLARI

BACK TO HOME manual settings IO LIST

FWD BACK 0 FWD FRONT RESET

SWING ARM 0 SWING ARM Press 1 crimping position

P. STRIP 0 P. STRIP

CUTTER 0 CUTTER cutter depth

B. STRIP 0 B. STRIP

MOVE ARM 0 MOVE ARM press 2 crimping position

WIRE DROP 0 WIRE DROP

Output point manual

SWING WIRE CLAMP ARM WIRE CLAMP

PRESS 1 STRIP CUTTER PRESS 2 STRIP CUTTER

MOVE ARM CLAMP WIRE DROP CLAMP

SLOW AIR

OPERATE PRESS 1 OPERATE PRESS 2

SOL KISIM:

Çeşitli algılama işlevlerini kontrol eder, AÇIK olarak ayarlanması önerilir;

Hız Ayarı:

Her eylemin çalışma hızını ayarlamak için kullanılır, bu hız gerçek işleme durumuna göre uygun şekilde ayarlanabilir

Kesme bıçağı ayar alanı:

Kesme ve üfleme süresi değerini ayarlayın;

Yardımcı Ayar

3.1 Parti Gecikmesi: Parti miktarını tamamladıktan sonra duraklama süresini ayarlayın.

0 ise, makine otomatik olarak başlamaz.

3.2 Üfleme Hava Gecikmesi: İşlevsiz.

3.3 Tel Kelepçesi Gecikmesi: Robot kolunun teli sıkıştırmasından önceki gecikme süresi, robot kolu teli çıkarırken telin sabit olduğundan emin olmak içindir.

3.4 Tel Düşürme Pozisyonu: Robot kolu teli sıkıştırırken transfer kelepçesinin pozisyonu.

3.5 Ön Besleme Seçeneği: AÇIK olduğunda, makine salınım sırasında teli önceden besler, bayrak terminali gibi büyük terminaller için geçerlidir.

1'e BASIN

PARAMETER			
Wire Sensor	OFF	Cutter Speed	100 %
Knot Sensor	OFF	Wire Feed. Speed	100 %
Air Pressure	ON	Strip. Speed	100 %
E.Crimp Detect	OFF	Transfer Speed	100 %
R.Crimp Detect	OFF	Batch Pause	3.0 S
		Blow Arm	0.10 S
		Clamp. Delay	0.00 S
		Arm. Pick Wire	119.3 mm
		Feed Wire. Ahead	ON
		Strip. Offset	0.0 mm
		Crimp. Offset	0.0 mm
		Cut-off Value	9.3 mm
		Blow Blade	0.10 S
Front End Rear End Print Mid-strip BACK			

Sıkma pozisyonu: Sıkma derinliği. Sayı ne kadar büyükse, kablo daha ileri gider

Salıncak kolu pozisyonu: Ardından, terminali sıkarken salıncağın hareket ettiği açı.

Basma gecikmesi: Makine tarafından otomatik olarak hesaplanır.

Salıncak kolu ileri başlatma: Girilen değerler varsa, sıkma, tel pozisyona gelmeden önce önceden başlar. Bu, çevrim süresini kısaltmak içindir.

Şerit kesici: Terminal zincirini parçalara ayırma aralığı.

İleri sıkmadan önceki mesafe: Sıkma pozisyonuna salındıktan sonra, kılavuz tüp ileri doğru hareket eder.

Geri sıktıktan sonraki mesafe: Sıktıktan sonra, kılavuz tüp geriye doğru hareket eder.

Kağıt sarıcı: Kağıt sarıcının dönmeye başlamasının gecikme süresi.

Kağıt sarıcı süresi: Kağıt sarıcının dönme süresi.

8. Bıçakların Değiştirilmesi ve Bakımı

a. Bıçakların Değiştirilmesi

Önce GÜÇ KAYNAĞINI kapatın!!

3 çift bıçağı tutcuya eşit şekilde yerleştirin, ardından tutucuyu kesici kafaya sabitleyin, vidaları sıkın.

b. Bakım

Önce GÜÇ KAYNAĞINI kapatın!!

Bıçak kenarını kontrol edin, çalışmaya başlamadan önce yağlayıcıya yağ ekleyin.

Atık kutusunu fırçayla temizleyin, makineyi bir bez yardımıyla temizleyin.

Makinenin yüksek basınçlı hava tabancasıyla temizlenmemesi gerekmektedir.

Arızalar ve Çözümleri

Hatalar	Nedenler	Çözümler
Farklı kesim uzunluğu	Çekme teli boşluğu çok büyük Çekme kuvveti çok büyük Kesme değeri çok küçük	Çekme teli boşluğunu ayarlayın Çekme kuvvetini ayarlayın Kesme değerini artırın
Kablo kılıfı üzerinde kesikler	Çekme tutucu kelepçesi çok sıkı Çekme tutucu hasarlı	Çekme kuvveti gücünü ayarla Yeni çekme dayanımı sağla
Zayıf Sıyırma	Yanlış kesim değeri Yetersiz geri dönüş değeri Bıçak körelmiş	Kesim değerini ayarlayın Değeri geriye doğru ayarlayın Yeni bıçaklarla değiştirin
İletken tel kesiliyor, kopuyor	Akım teli için kesme değeri çok büyük	Mevcut kabloya uyacak şekilde kesme değerini ayarlayın

