



Kablo gruplama
makineleri
ihtiyaçlarınız için
komple çözümlerin
profesyonel
sağlayıcısı

ZDBX Serisi

Kablo Kesme ve Sıyırma Makinesi

KABLO KESME-SIYIRMA-KRİPLEME-TEST MAKİNELERİ

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

KARIZMA ELEKTRONİK

+90 216 540 99 35

info@karizma.com.tr

www.karizma.com.tr

KULLANICI KLAVUZU



MODEL: ZDBX Serisi

Kablo Kesme ve Sıyırma Makinesi



+90 216 540 99 35



info@karizma.com.tr



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

Kullanım Klavuzu

Bu makineyi kullanmadan önce lütfen bu kılavuzu dikkatlice okuyun ve güvenlik önlemlerine yeterince dikkat ettiğinizden emin olun.

Bu makineyi doğru şekilde kullanarak, yalnızca kazaları önlemekle kalmaz, aynı zamanda ekipmanın ömrünü de uzatabilirsiniz.

Bu nedenle, lütfen kullanımına dikkat edin. Bu makinenin en iyi şekilde çalışması için aşağıdaki hususlara uymalısınız.

- Lütfen bu kitabı dikkatlice okuyun ve iyi anladığınızdan emin olun, ardından işletme, bakım ve devam işlemlerine geçebilirsiniz.
- Bu makineyi başkasına devretmek isterseniz, lütfen bu kitabı makineyle birlikte devredeceğiniz kişiye devredin.
- Lütfen bu kitabı uzun süre kullanabilmek için her an ulaşabileceğiniz bir yerde iyi durumda saklayın.
- "Müşteri her şeyden önemlidir" hizmet ilkesi doğrultusunda, ZDBX serisi kablo kesme ve sıyırma makinelerinin "bir yıllık bakımını ve ömür boyu onarımını" müşterilerimiz için gerçekleştiriyoruz. Müşterilerimize kusursuz hizmet sunuyoruz.
- Bu makine bir yıl garantilidir (faturanın açıldığı günden itibaren). Garanti süresince, kalite kaynaklı herhangi bir sorun olması durumunda, örneğin makine sağlıklı çalışmazsa veya çalıştırılırken bir sorun yaşanırsa, anında bakım ve satış departmanımızı bilgilendiriniz.

MÜCBİR SEBEPLERDEN KAYNAKLI ARIZALAR;

- Garanti süresi dolduktan sonra, onarımda kullanılan, aşınan, parça ve bağlantı elemanlarının değişimi için tarafınıza uygun bir ücretlendirme yapılacaktır.
- Makinenizin bakımı yaptırmak için fabrikamıza teslim edilebilir veya teknisyenlerimiz size gelmesini sağlayabilirsiniz. Bu garanti kapsamı dışında gerçekleşirse, yol masrafları tarafınıza ait olacaktır.

NOT:

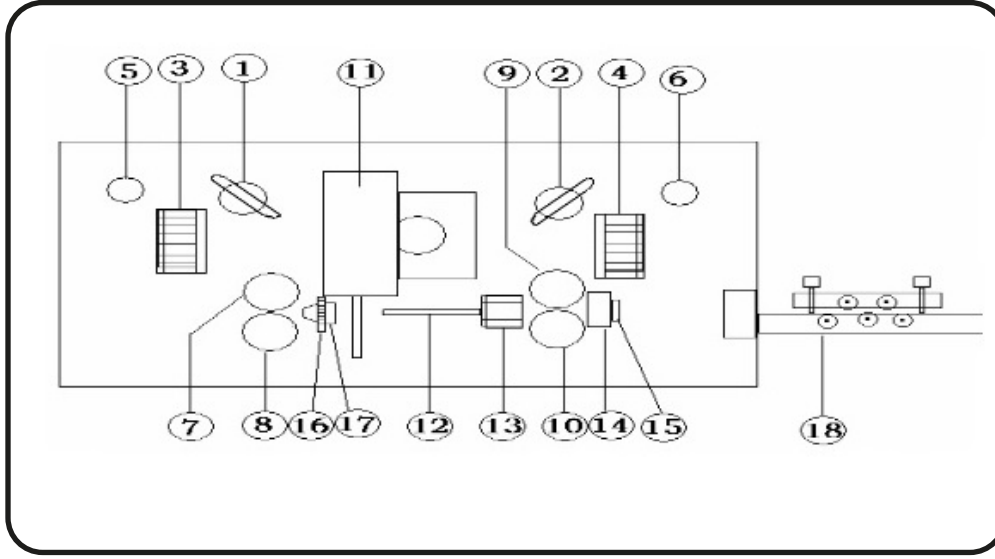
Güç: AC220V ± %10 50-60Hz

Bu makineyi kullanıma aldığınızda güvenli bir şekilde çalışmayı sağlamak ve statik elektriği ortadan kaldırmak için topraklama hattına bağlanması gereklidir. Mekanik olan bazı parçaları düzenli olarak yağlayın.

Makine düzgün çalışmıyorsa mümkünse eğer kendiniz bazı ayarlamalar yapın.
Eğer sorun devam ederse bizimle iletişime geçmekten çekinmeyin.

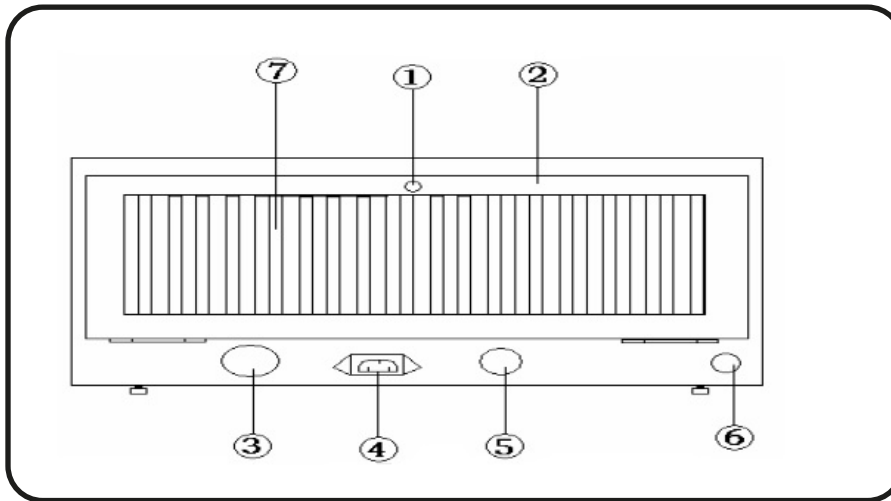


Ön Panelinin Tanıtımı



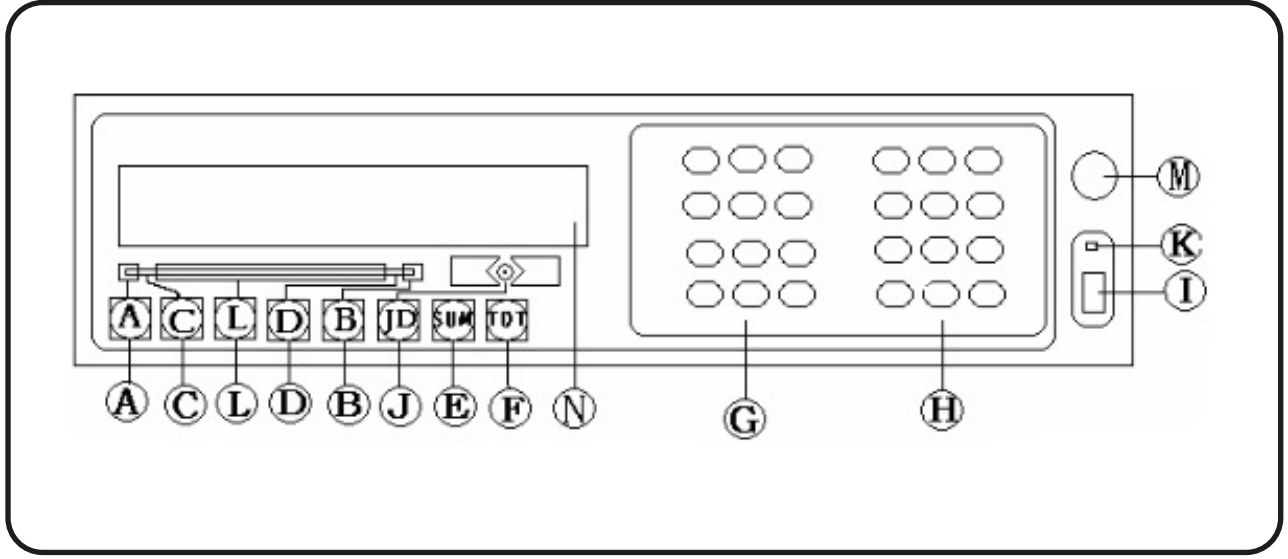
- | | |
|--|------------------------------|
| 1- Sol silindir YUKARI/AŞAĞI düğmesi | 9- Sağ makara |
| 2- Sağ silindir YUKARI/AŞAĞI düğmesi | 10- Sağ makara |
| 3- Sol silindir boşluğu ayar kadranı | 11- Kesici blok |
| 4- Sağ silindir boşluğu ayar kadranı | 12- İletken boru |
| 5- Sol taraftaki silindirler arasındaki basınç için ayar düğmesi | 13- Klavuz tutucu |
| 6- Sağ taraftaki silindirler arasındaki basınç için ayar düğmesi | 14- Ön kablo klavuz tutucu |
| 7- Sol makara | 15- Ön kablo klavuzu |
| 8- Sol makara | 16- Arka kablo klavuz tutucu |
| | 17- Arka kablo klavuzu |
| | 18- Düzleştirici |

Arka Panelin Tanıtımı



- | |
|--------------------------------|
| 1- Arka kapak sabitleme yuvası |
| 2- Arka Kapak |
| 3- Dış tapa |
| 4- Güç: AC220V ± %10 50-60Hz |
| 5- Sigorta tutucu |
| 6- Hava girişi |
| 7- Radyatör |

Operasyon Panelinin Tanıtımı



- | | |
|-------------------------|-----------------------------|
| A- Ön kesme uzunluğu | H- Sayı tuşları |
| B- Arka kesme uzunluğu | I- Güç AÇIK/KAPALI anahtarı |
| C- Ön sıyırma uzunluğu | J- Besleme miktarı |
| D- Arka şerit uzunluğu | K- Güç ışığı göstergesi |
| E- Paketleme tutarı | L- Kablonun toplam uzunluğu |
| F- Toplam işlem miktarı | M- Acil durdurma butonu |
| G- Fonksiyon tuşları | N- Gösterge Paneli (Ekran) |

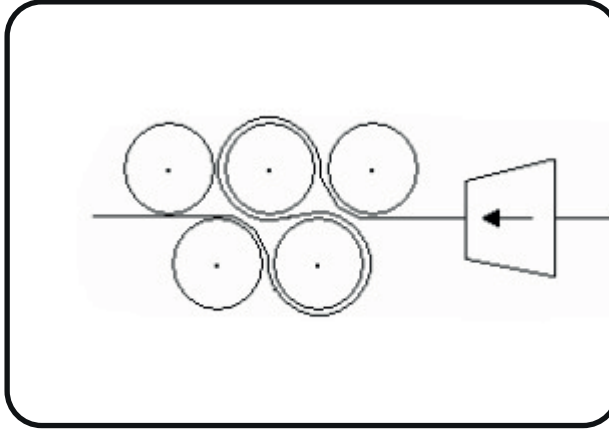
Fonksiyon Tuşları

- <SET> Ana ekran tuşu olarak da bilinir. Bu tuşa bastığınızda ana ekrana dönecektir.
- <CTJ> Çalışma durumunda bu tuşa basın, bıçak bir kez dikey olarak hareket edecektir.
- <HEP> Kayıt altına alınan kablo özelliklerinin mesajlarını bilgisayarda görüntüle.
- <+> <-> and <REP> Sayısal değerin artırılması veya azaltılmasında ve sayfa çevirmede birlikte kullanılırlar.
- <STR> Başlatma tuşu, "0"dan hesaplanan miktarı çalıştırır.
- <CON> Başlatma anahtarı, kümülatif toplam hesaplama miktarını çalıştırır
- <STP> Durdurma tuşu, basıldığında makine son kablo parçasını bitirdikten sonra çalışmayı durduracaktır.
- <TRY> Çalışma durumunda bu butona bastığınızda makine bir kez çalışacaktır.
- <SPEED> İşleme hızını düzenlemek için kullanılır. Kablo <F> ve bıçak <C> üzerindeki sayısal değerin ayarı 0 ile 9 arasında yapılabilir.
- <REP> It is used in the modification of radix point and error magnitude, and can be used together with <+> and <->
- <RST> Motoru açmak için kullanılabilir. Bu tuşa basıldığında, sadece paketleme miktarı sıfıra inmekle kalmaz, aynı zamanda hatalı veriler de düzeltilir.
- "." Elektromıknatısın üst sarkacını ayarlarken, bu butona basarak kılavuz borunun ve bıçağın orta noktasını ayarlayabilirsiniz.
- <CFM> Verileri depoladıktan sonra, yalnızca bu tuşa basıldığında makine talimatları yerine getirebilir.

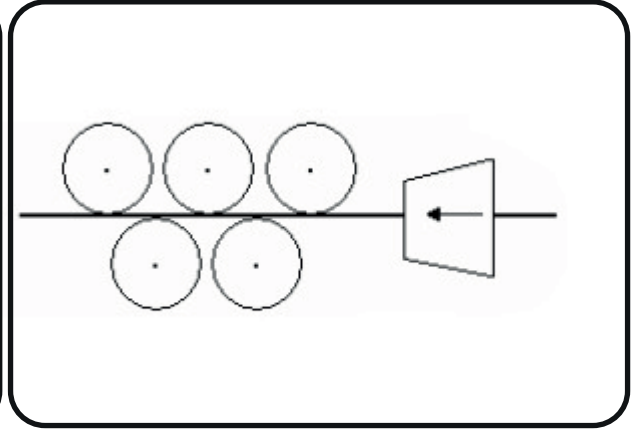
Düzleştirici

Bu parça, telleri işlerken düzlüğü kontrol etmek için kullanılır. İki grup makaradan oluşur. Düzlüğü kontrol ederken, sol grup kablunun yatay olarak hareket etmesini sağlar.

Sağ grup için ise durum farklıdır; ince misinayı düzeltmek için kullanılıyorsa, kablunun yönü Şekil-4'te gösterildiği gibi olmalıdır; kalın misinayı düzeltmek için kullanılıyorsa ise kablunun yönü Şekil-5'te gösterildiği gibi olmalıdır.



Şekil:4



Şekil:5

Görüntüleme Modları ve Programların Ayarlanması ve İşlenmesi

1.Başlatma sonrası görünen resim (Şekil 2-1'de görüldüğü gibi)

0	3			0	4			0	0	0	1	0	0			0	4			0	3			1	8			1	0	0			8	8	8	8	8	8
0	0	+		0	0	+			0	0	+					0	0	+		0	0	+		0	0	+		F	6		C	6		N	C	0	0	1

Şekil:2-1

Öncelikle <SET> tuşuna bir kez basın, rakamlar yanıp sönerken kodlama moduna geçer. 001# ile 250# arasında 250 adede kadar işlem verisi saklayabilir. (Not: ZDBX-8 en fazla 199 adet bilgi saklayabilir.) İşleme verilerini saklamak için <+> ve <-> tuşlarına basın veya doğrudan üç rakam tuşlayın, böylece ihtiyaç duyduğunuzda sıfırlamanıza gerek kalmaz. Mesaj saklanmışsa, görüntü Şekil 2-1'deki gibi olacaktır ve herhangi bir "?" varsa, bu, yeni işlem verileri saklamak için kodlamanın hala mevcut olduğu anlamına gelir. (Not: Saklanan mesajlar da revize edilebilir.)

2. Yürürlüğe girme yolları şunlardır:

1) "A" tuşuna basın, ekranda karşılık gelen sayı yanıp sönecektir. Sayı tuşlarına basarak gerekli sayıları tuşlayın. "A"nın "kesim uzunluğu" anlamına geldiğini unutmayın. (Dikkat: Bu makinenin ölçüsü mm cinsindendir.)

2) İlgili soyma uzunluğunu girmek için "C"ye ve toplam kablo uzunluğunu girmek için "L"ye basın.

3) "B" tuşuna basarak arka kesme uzunluğunu, "D" tuşuna basarak arka sıyırma uzunluğunu giriniz.

(Dikkat: "C" ve "D" setleri, çekilen kesme kafasının uzunluğunu gösterir. Örneğin, A için 03, C için 04, L için 000100, B için 03, D için 04.

4) AWG'ye göre sayısal değeri ifade eden giriş tel ölçüsü olan <JD> tuşuna basın. (<JD>, kablo kılıfındaki kesme derinliğini ifade eder. Sayı ne kadar büyükse, derinlik de o kadar büyük olur. Tersine, derinlik o kadar küçük olur. Daha fazla bilgi edinmek isterseniz, lütfen aşağıdaki karşılaştırma tablosuna bakın.

JD	3	4	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	26	28	30	32
mm ²									0.82	0.52	0.32	0.21	0.13	0.08	0.05	
AWG	3	4	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	26	28	30	32

Tablo:2-1

<SUM> tuşuna basın ve paketleme miktarını girin. Başladığınızda, sayı "0"dan başlayacaktır.

<CON> tuşuna bastığınızda, tamamlanan miktarla başlayacaktır.

<RST> tuşuna bastığınızda, "0"a geri dönecektir. TOT tuşuna bastığınızda, seri üretim miktarını girin; bu miktar adım adım azalacaktır.

Son olarak, bilgisayarın talimatları kabul etmesi için <CFM> tuşuna basın; aynı anda, ekran bir kez titreyerek bilgisayarın siparişini kabul ettiğini gösterecektir.

Girilen siparişte bir sorun varsa, [STR] tuşuna bastığınızda "STP" kelimesi görünecektir.

ZDBX-8 için Ek Bilgiler

ZDBX-8, ZDBX-2'nin geliştirilmesine dayanmaktadır. Arka silindirlerin otomatik kaldırma fonksiyonu ile donatılmıştır; bu fonksiyon, "A≥49" olduğunda ön silindirlerin maruz kaldığı basıncı azaltarak sıyırma kafasının hassasiyetini garanti altına alır. Kaldırma fonksiyonunun ayarlanması ve başlatılması yalnızca [CTJ] düğmesine basıldıktan sonra gerçekleştirilebilir. Çünkü yalnızca bu durumda tüm fonksiyonlar sıyırma için hazırlanabilir. Öncelikle, M1, M2 ve kaldırma fonksiyonu için "000-180" sayısal değerlerini ayarlayın.

1. Programları orijinal talimatlara göre ayarlayın.

2. [CFM] tuşuna basın, ardından M1'e girmek için [SET] tuşuna basın, aletin ikinci ilerlemesi için gerekli verileri ayarlayın, bu aşamada yalnızca A1, C1, D1, B1, JD1 için sayısal değerleri ayarlayın ve ayarlama yöntemi daha önce belirtilenle aynıdır.

3. M2'ye girmek için [SET] tuşuna tekrar basın, imleç "A" üzerinde titreyecektir. Bu aşamada, A2, C2, D2, B2, JD2 için yalnızca sayısal değerler ayarlayabilirsiniz. Daha önce belirtildiği gibi, ancak son üç sayıya atlamamalısınız.

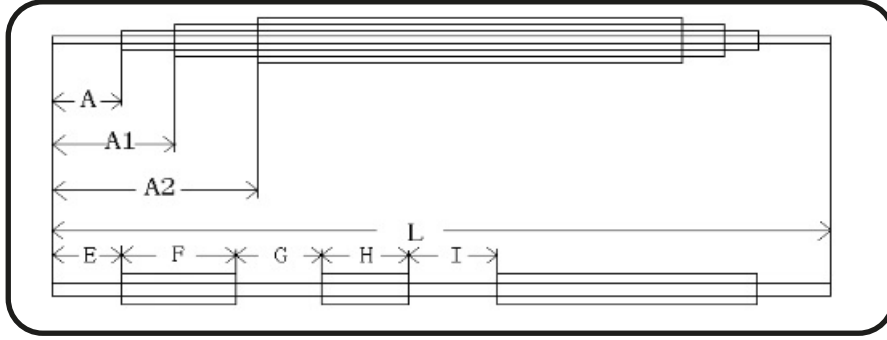
4. Son üç sayı, arka silindirler aşağı inerken aralarındaki mesafeyi ayarlamak için kullanılır. Son üç sayıyı "180" olarak ayarladığınızda, silindirler arasındaki boşluk yaklaşık 0,1 ila 0,3 mm olur. Sayısal değer ne kadar küçükse, boşluk o kadar büyük olur. Değişiklikler eşitsizdir.

5. M2'nin son üç sayısını "000" olarak ayarladığınızda, kaldırma mekanizması aşağı inecektir.

Sıfır noktasının kalibrasyonundan sonra motor otomatik olarak kapanır ve hatta [CTJ] düğmesine bastıktan sonra motor otomatik olarak kilitlenir. Bu arada, M1 ve M2'nin soyma başlığı otomatik olarak çalışmaz. Bu sırada makine yalnızca bir kez soyma işlemi yapar, bu da ZDBX-8'i sıradan bir ZDBX-2 yapar.



6. Örneğin:



Orta sıyırma sırasında:

$$A=E+G+I, C=E+G+I, A1=E+F+G+I, C1=G+I, A2=E+F+G+H+I, C2=I$$

A 0'dan 99'a kadar uygundur, B 0 ile 35 arasında uygundur, A1 0'dan 255'e kadar uygundur,
 B1 0'dan 70'e kadar uygundur, A2 0'dan 255'e kadar uygundur, B2 0'dan 99'a kadar uygundur,
 C 0'dan 99'a kadar uygundur, D 0 ile 35 arasında uygundur, C1 0'dan 255'e kadar uygundur,
 D1 0'dan 70'e kadar uygundur, C2 0'dan 255'e kadar uygundur, D2 0'dan 99'a kadar uygundur,

"L" sayısal değerlerinin etkin aralığı $[L-(A2+B2)>0]$ 'dır. $A=10, A1=20, L=200, B=10, B1=15, B2=20, HIZ F=9, C=9$ olduğunda bu makine normalde dakikada 26 adet teli sıyrabilir, M1 ve M2'deki ayar ve kompanzasyon ayarlamaları Bölüm 2'de belirtilenlerle aynıdır.

7. $L-A2 \leq 56$ olduğunda, [CTJ] tuşuna basıldıktan sonra yükseltme işlevi geçerliliğini yitirecektir.

Butonuna bastığınızda, kaldırma mekanizması sıfır noktasına kadar inecek ve ardından motor kendini açacaktır, bu anda kaldırma fonksiyonu artık etkili olmayacak, ancak yine de bu işlemi yapacaktır.



Kablo gruplama
makineleri
ihtiyaçlarınız için
komple çözümlerin
profesyonel
sağlayıcısı

ZDBX Serisi

Kablo Kesme ve Sıyırma Makinesi

KABLO KESME-SIYIRMA-KRİPLEME-TEST MAKİNELERİ

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

KARIZMA ELEKTRONİK

+90 216 540 99 35

info@karizma.com.tr

www.karizma.com.tr