

JUNQUAN[®]
JUNQUAN AUTOMATION
—— 君权自动化 ——

产品说明书

Product Specifications



ZDBX-36C
同轴电缆剥皮机

(产品图片以实物为准)

浙江君权自动化设备有限公司
嘉兴君权自动化设备有限公司

目录

前言	2
注意事项	3
操作人员责任	4
机器外观	4
机器外部结构	5
产品描述	6
技术数据	7
安全性	8
机器主要结构件	9
刀片的更换	10
操作说明	11
1. 主画面	11
2. 设定画面	12
3. 加工参数设定画面	13
4. 刀具调整	18
5. 线夹直径设定	19
6. 线夹中心定位调整	19
7. 故障/错误排除	22
8. 切割质量	22
电气线路图	23

前 言

欢迎您使用君权产品，在使用本机前,务必请详读本使用说明书,并请对安全加以足够的注意,正确使用本机。错误的操作和使用方法,会造成意外的事故或缩短设备的使用寿命。

1. 务必在使用本机前理解本使用说明书的内容，再进行操作运行，维修和保养。
2. 请将本书放在可以随时取阅的地方并妥善保管，以使能长期使用。
3. 我公司本着“用户至上”的服务宗旨，对所有 ZDBX-39R 半自动同轴电缆剥皮机实行“一年保修；终身维护”，为用户提供完整的服务。
4. 本机保修期限为一年（从开具发票之日起），如发生质量问题机器不能正常工作的，请与我公司维修部或销售部联系。
5. 以下情况不属于保修范围：
 - （1）用户使用不当引起损坏；
 - （2）自行拆机造成损坏；
 - （3）使用电源电压不符合规定；
 - （4）不可抗力引起的损坏；
6. 用户可将机器托运至我公司，我公司亦可派人员前往，保修期外，我公司人员差旅费由用户承担。更换易损件和维修用配件需收取适当的成本费。
7. 用户可以电话或 E-mail 与我们联系，以便我们为您提供更好的服务。

注意事项

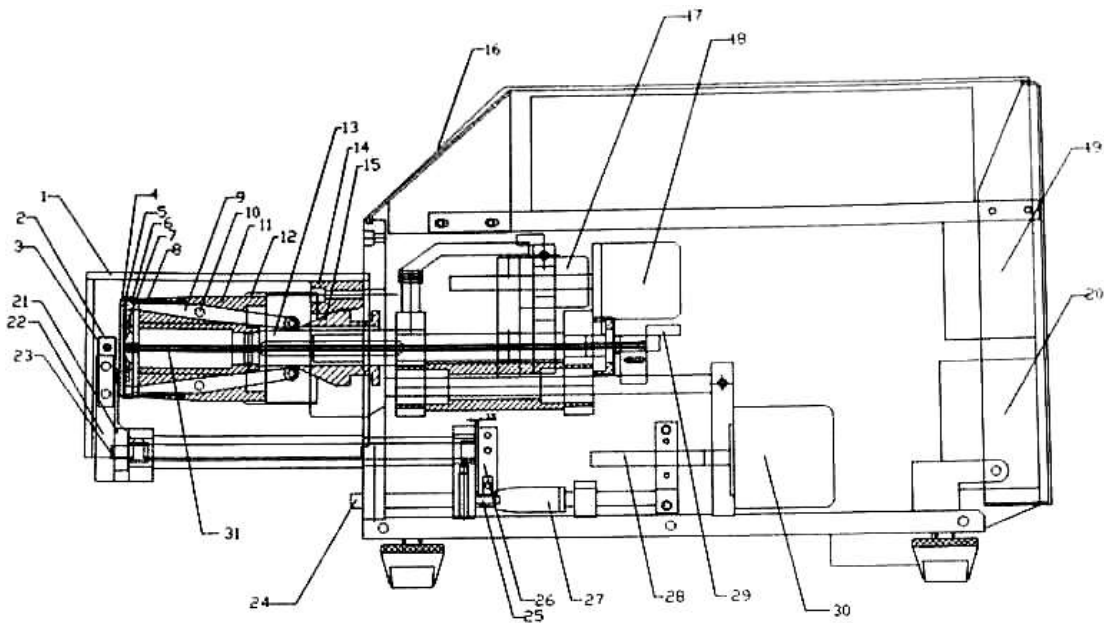
- 1、工作电源：AC220V \pm 10%,50Hz。
- 2、为了使该机器正常运行，采用本机配备的专用电源线。
- 3、保证本设备工作的周边环境清洁，无粉尘、无腐蚀性化学药品、无强电磁场干扰。切勿放置在极冷、极热的环境中工作，保持通风良好。
- 4、勿与频繁使用继电器、电磁铁等工作的设备用同一组电源。
- 5、保持设备清洁，定期给机械传动部位进行润滑保护，。

操作人员责任

在操作机器之前必须对本机器的操作人员进行培训，培训内容必须是按照操作说明书上的规定进行的，应注意下列要求：

1. 机器的使用方法
2. 危险区域
3. 安全规则
4. 机器各个主要零部件的作用。

ZDBX-3C 机器构造图



机器配件介绍

编号	名称	编号	名称
1	可视防护罩	18	切刀电机
2	夹爪座	19	驱动器
3	夹爪	20	工控系统
4	刀头座	21	夹线力臂
5	定心块	22	夹线固定座
6	刀片固定滑块	23	夹线旋转轴
7	刀片	24	夹线传力轴
8	定心块压簧片	25	夹线轴承
9	刀头力臂	26	夹线轴承力臂
10	力臂调节栓	27	夹线推力套
11	刀头（机头）	28	夹线丝杆
12	推力调节架	29	触点传感器
13	主轴	30	夹线电机+剥皮电机
14	刀头座	31	触动杆
15	切刀推力套		
16	触摸屏控制系统		
17	旋转电机		

产品描述

ZDBX-36C 是一种半自动同轴电缆剥皮机，在技术规范范围内用于以下导线加工：
半柔性同轴电缆、半刚性同轴电缆，波纹同轴电缆，
护套线、三轴电缆、屏蔽线、视频线缆等，如图所示：



技术数据/性能范围

型号	ZDBX-36C	显示方式	触摸屏
适用线材	同轴线缆	显示界面	中文
工作电源	AC220/50HZ	最大功率	300W
剥皮长度	0.1-48mm	驱动方式	滚珠丝杆
剥皮长度设定单位	0.01mm	刀具材质	进口钨钢
切割线径范围	Φ 0.2mm- Φ 7mm	外形尺寸	550x186x278mm
切割深度设定单位	0.01mm	重量	19Kg
最大剥皮段数	9层	工作环境	0-45℃






在 ZDBX-36C 上可以处理指示的截面范围之外的其它导线，但是，那些非常硬及粗糙的导线可能不在此例，即使这些导线在规定的截面范围内，如有疑问，请寄样线，我们将竭诚为你服务。

安全性



安全符号:机器型号、种类不同，标示会有所不同

	<p style="text-align: center;">高压 危险</p> <p>接触带电部件很危险！只有机器停止工作，并且切断电源，才能移动保护装置，特别是内部组件及保护盖必须由经过培训的人员才能移动</p>
	<p style="text-align: center;">危险 警告</p> <p>机器上的很多部位都贴有此危险警告标示，表示涉及一个高风险的区域，如果随意接触带有该标示的部位，可能会造成重大人身伤害事故或财产损失</p>
	<p style="text-align: center;">受伤 危险</p> <p>如果接触刀片，则有可能被切伤，在操作切刀之前，一定要将机器的主电源开关置于关闭位置。</p>

操作说明

操作界面

本机具备中英文两种调机、操作方式

接通电源，打开机器后面电源开关，机器触摸屏出现《图一》画面，按中文键进行中文操作，反之为英文。

中英文选择开始画面



《图一》

1.主画面:

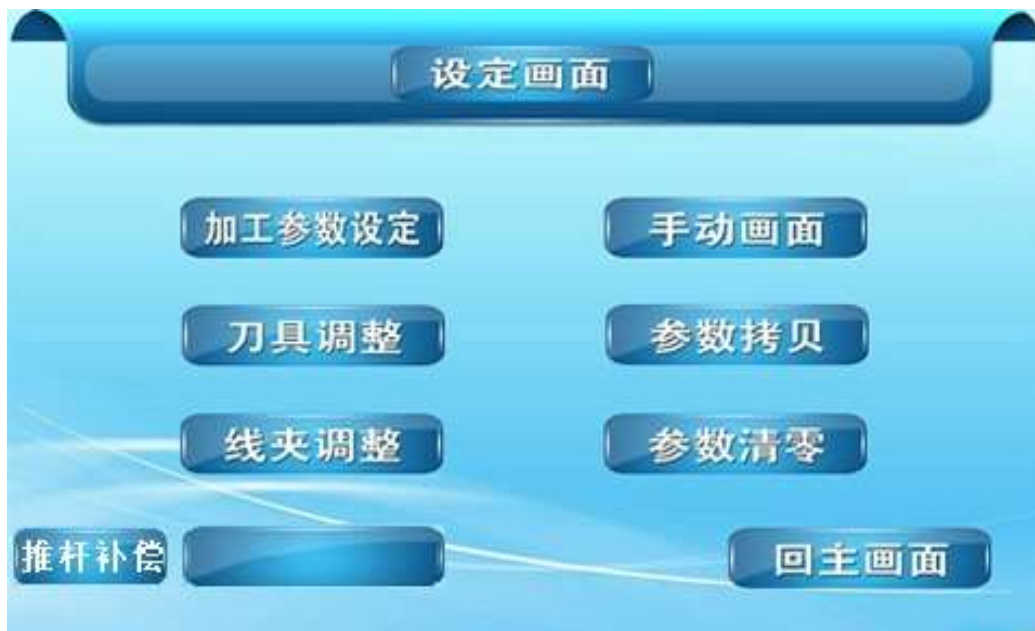


《图二》

界面说明

- 工号:** 当前配方号, 可根据导线大小、剥头长短、剥皮层次设定后进行储存, 后续加工调出工号即可。
- 步数:** 线缆所要加工层数 (可在 1—9 层之间设定)
- 总数:** 设定所需要加工线缆总数
- 加工数:** 当前加工完成数 (系统显示)
- 启动:** 起动开始正常工作; 数量从零开始计数
- 设定:** 进入设定画面
- 复位:** 清除错误; 回到当前正常工作状态
- 停止:** 停止当前加工动作

2. 设定画面:



《图三》

- 加工参数设定:** 设定所需数据
- 手动画面:** 进入手动画面
- 刀具调整:** 校正刀片零点
- 参数拷贝:** 拷贝已设定完成的工号
- 线夹调整:** 调整线夹用
- 参数清零:** 所在工号数据清零

3.加工参数设定画面:



《图四》

界面说明

以上界面两侧从左至右十个按键，分别为：

切入直径设定

旋转速度设定

退刀值设定

切入速度设定

剥皮长度设定

剥皮速度设定

拉皮长度设定

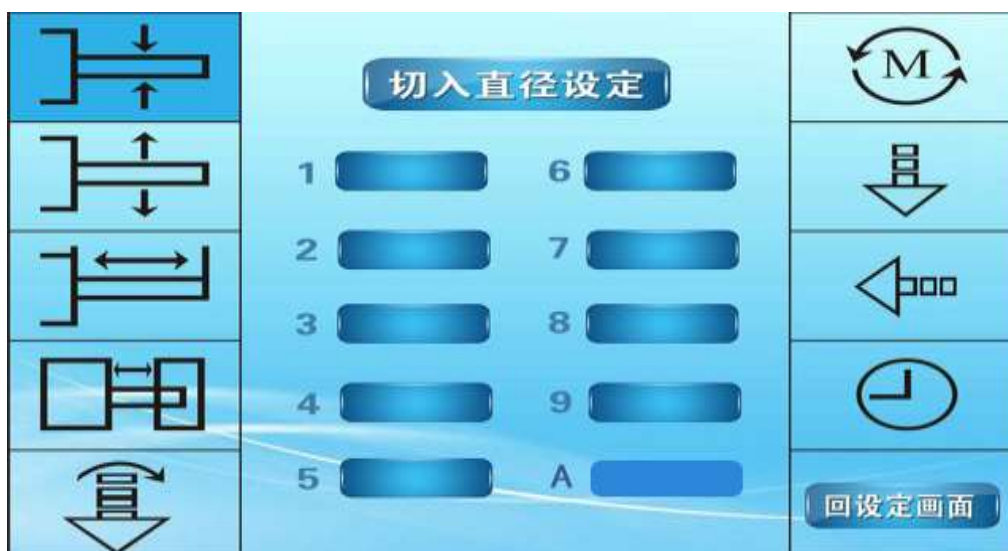
旋转时间设定

旋转方向设定

返回键


中间 1-9 数字键为要切剥的同轴电缆层数设定键，1 代表第一层，2 代表第二层，以此类推。

(1) 导线加工直径每层切入值设定画面；



《图五》

设定参数时点动数字键时会出现一个键盘界面，用卡尺测量出导线每层加工直径数值，分别在相对应层数键上输入，输入完毕按下一个键时，系统默认设定；切入深度设定精度单位为 0.01mm。

 点动所有切入直径设定下数字键均会出现以下输入键盘界面，下面不重复说明。



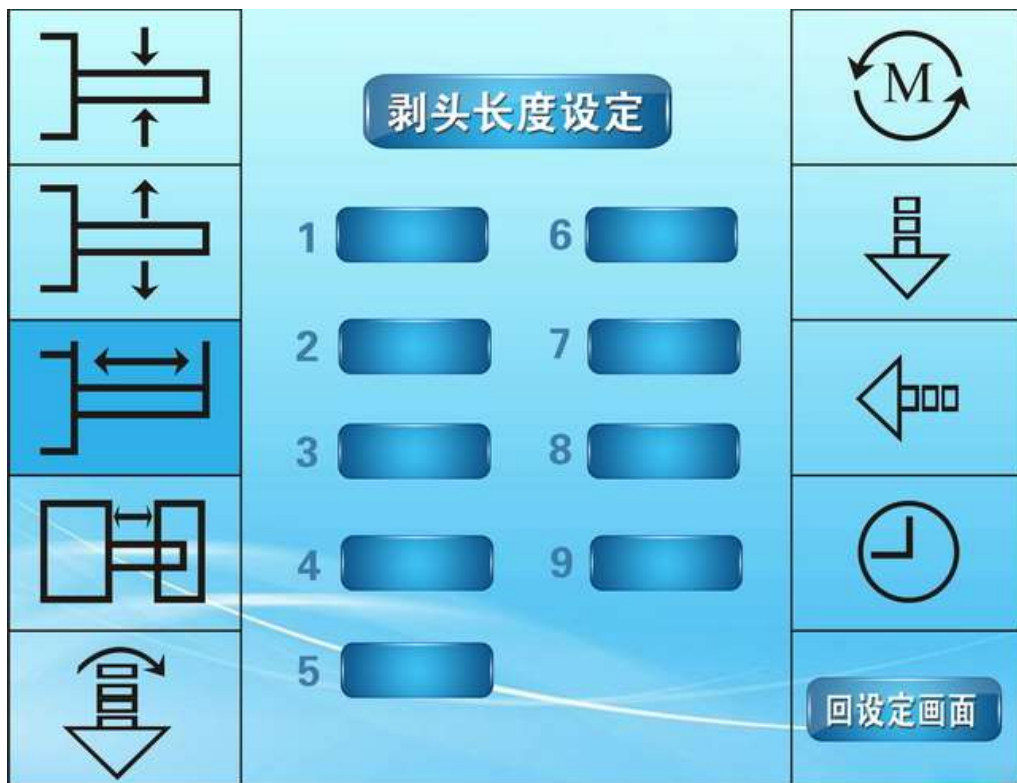
《图六》

(2) 导线加工每层退刀值设定画面；



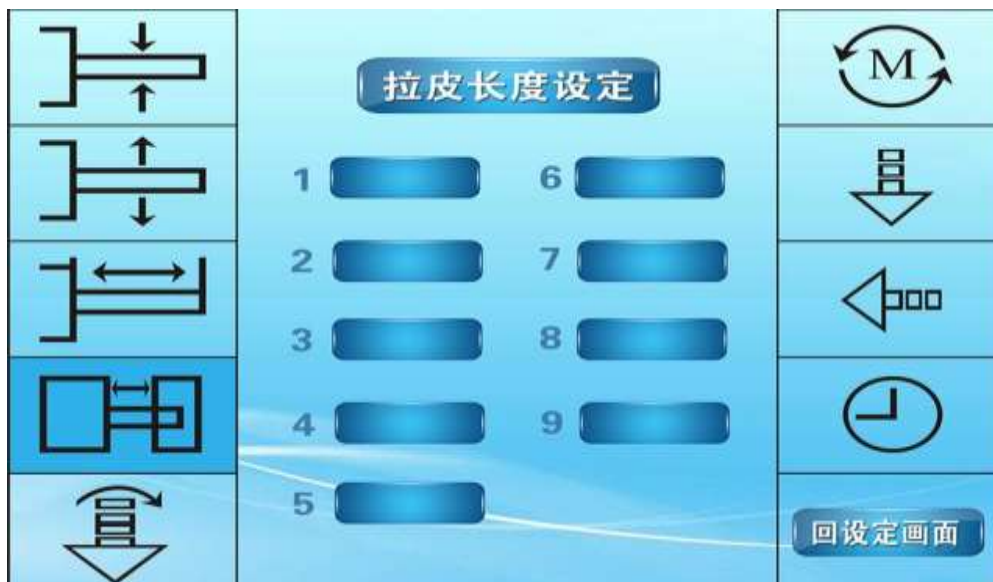
《图七》

(3) 导线加工每层剥头长度值设定画面；



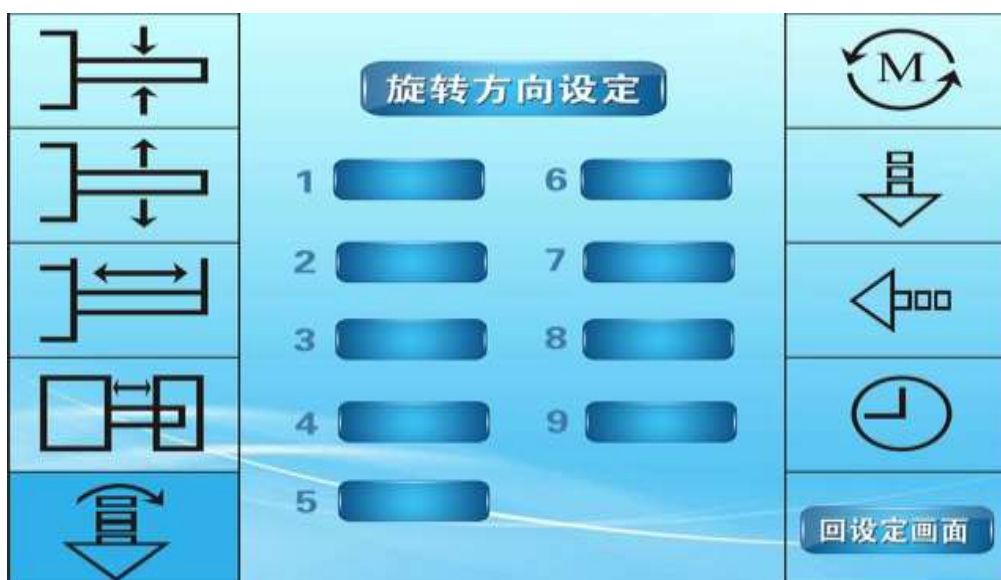
《图八》

(4) 导线加工每层拉皮长度值设定画面；



《图九》

(5) 导线加工每层旋刀体旋转方向值设定画面；



《图十》



导线加工每层旋刀体旋转方向设定数值分别是；

- 0: 代表旋刀体刀片切入与剥皮时旋刀体正方向旋转，具有捻线动作；
- 1: 代表旋刀体刀片切入时旋刀体正方向旋转，剥皮时旋刀体不转；
- 2: 代表旋刀体刀片切入与剥皮时旋刀体反方向旋转；具有捻线动作；
- 3: 代表旋刀体刀片切入时旋刀体反方向旋转，剥皮时旋刀体不转；

(6) 导线加工每层旋刀体旋转速度值设定画面；



《图十一》

每层旋刀体转速设定值为：(0-9)档，0档转数最低，9档转数最高；

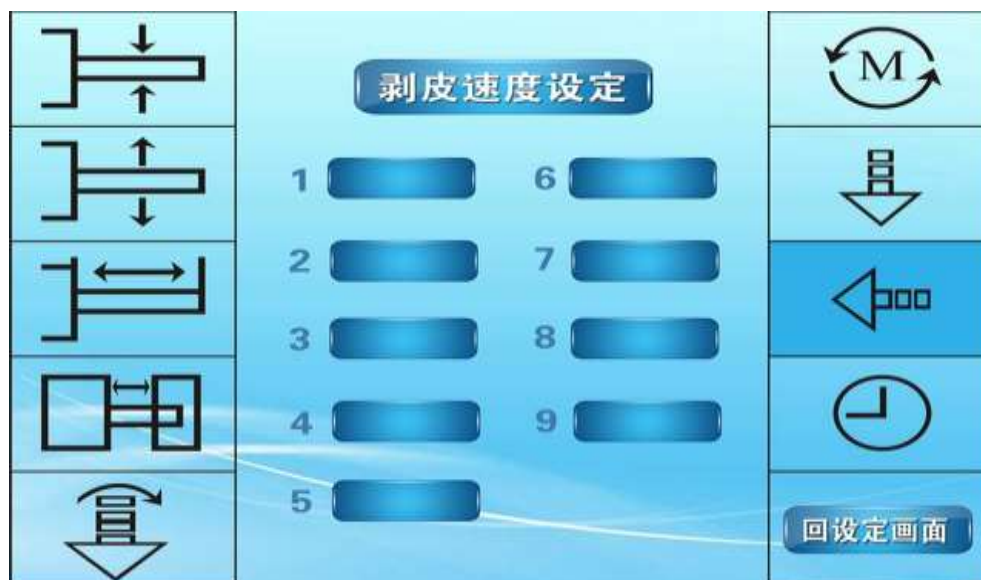
(7) 导线加工每层刀片切入速度值设定画面；



《图十二》

每层刀片切入速度设定值为：(0-9)档，0档速度最低，9档速度最高；

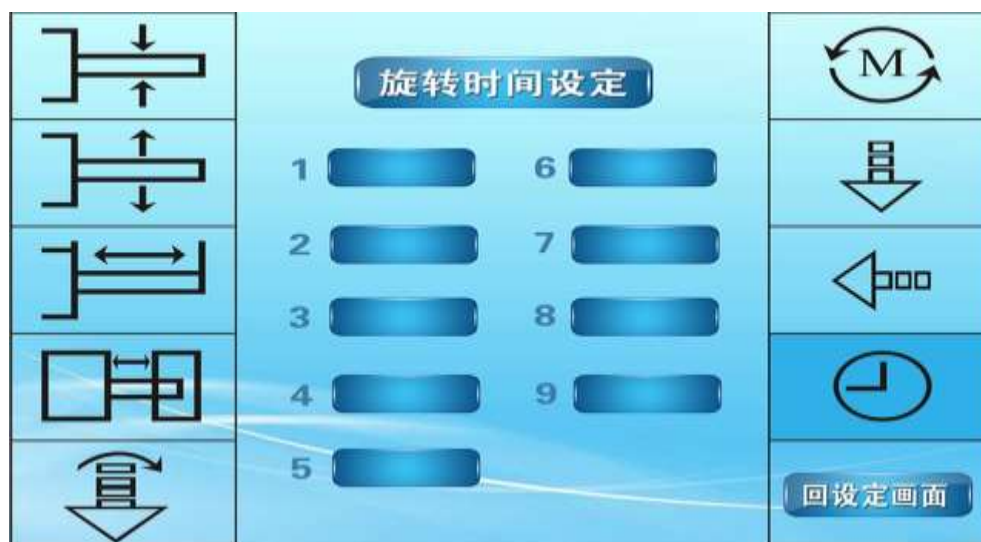
(8) 导线加工每层剥皮速度值设定画面；



《图十三》

每层剥皮速度设定值为：(0-9)档，0档速度最低，9档速度最高；

(9) 导线加工每层旋刀体旋转时间值设定画面；



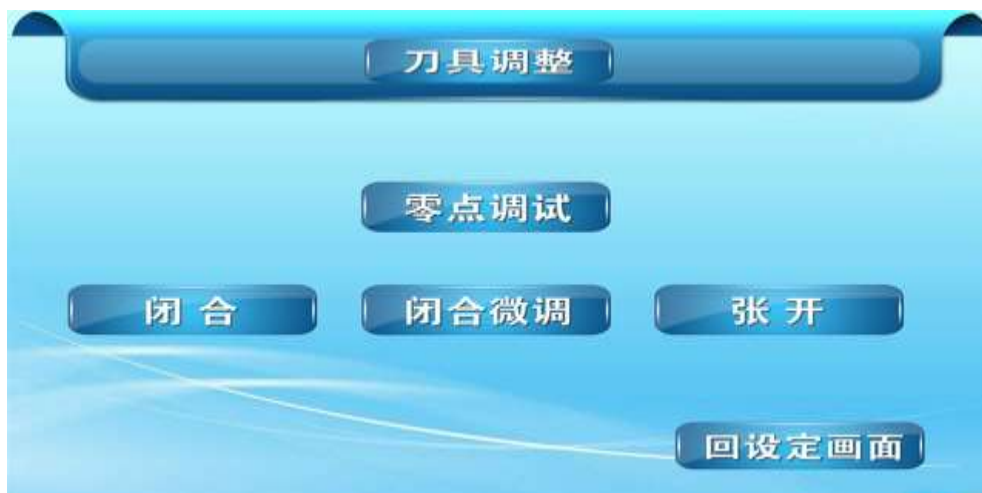
《图十四》

每层旋刀体旋转时间设定值为：(0-9)档，0档时间最短，9档时间最长；

每档所对应的旋转时间如下表所示：

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
50ms	150ms	190ms	250ms	300ms	360ms	430ms	990ms	1120ms	1240ms

4.刀具调整：返回《图三》画面，按刀具调整键，出现以下界面



《图十五》

按下零点调试键，机器所有电机回到零点位置；

按下闭合键，切刀自动闭合，闭合过程中再次按闭合键运动停止；

按下张开键，切刀自动张开，到切刀张开零点自动停止；

按下闭合微调，切刀慢速闭合，再按闭合微调键运动停止；

!因生产厂家不同，导线的硬软粗细会有不同，各参数设定完成后，必须进行试剥，回到主画面《图二》，按启动键，机器启动到达设定位置，导线由安全罩中心孔插入顶住刀片，再按启动键，机器完成一次切剥动作，拿出导线，观察导线各层切剥状况，根据每层切剥情况不同，进行微调至合格。

!刀片和定位片在出厂前已调整好，该功能键在正常加工时不必使用，只有在更换刀片后或处理机器异常时才使用，通过以上操作主要检验刀片和定位片零点位置，如果发现刀片或定位片有异常，可在刀片闭合后用一字螺丝刀拧动刀头上的调节曲轴调节传动片（见第 10 页刀片的更换），确认 2 片刀片和 2 个定位片都在正常位置后，开机复位，空载试运行正常后方可生产。

!脚踏开关的使用：按启动键，机器到达设定位置，将导线插入，再按

启动键，完成一次切剥，接下来每次操作就可以用脚踏开关来完成

5.线夹直径设定：返回《图三》画面，按线夹调整键，出现以下界面,按线夹直径设定键，输入卡尺测出线缆导线外径数值后回主画面；



《图十六》

6. 故障/错误排除：

故障

原因	解决方法
开机后机器不启动	检查电源连接
机器开机但不运行	检查刀片与中心定位片有无阻塞 有机玻璃防护罩是否安装到位 检查脚踏开关是否连接正确 关闭机器，稍后再开机 注意显示屏上的信息

7. 切割质量

导线切剥质量不好可能由以下原因

原因	解决方法
切人速度太快	降低速度
切割太浅或太深	纠正值
绝缘材料太软或太硬	调整旋转时间
刀片磨损变钝	更换刀片

版本号

CAD

合 格

图 号

图 名

出图日期

版 数

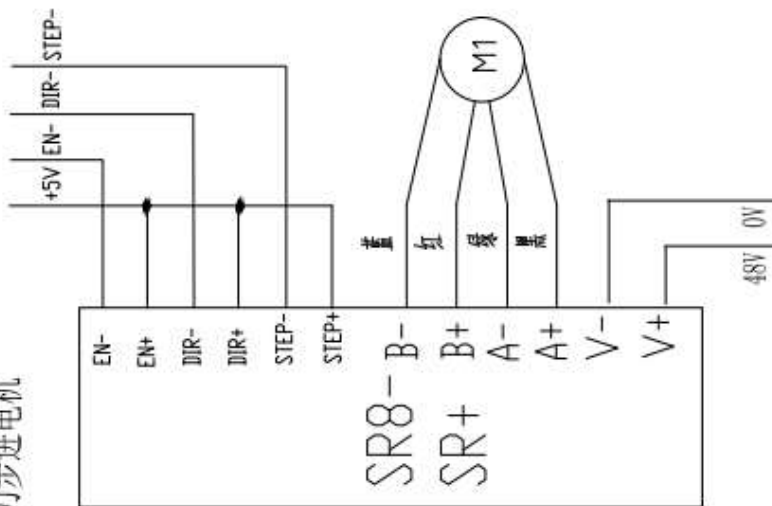
项目 36C

设计人

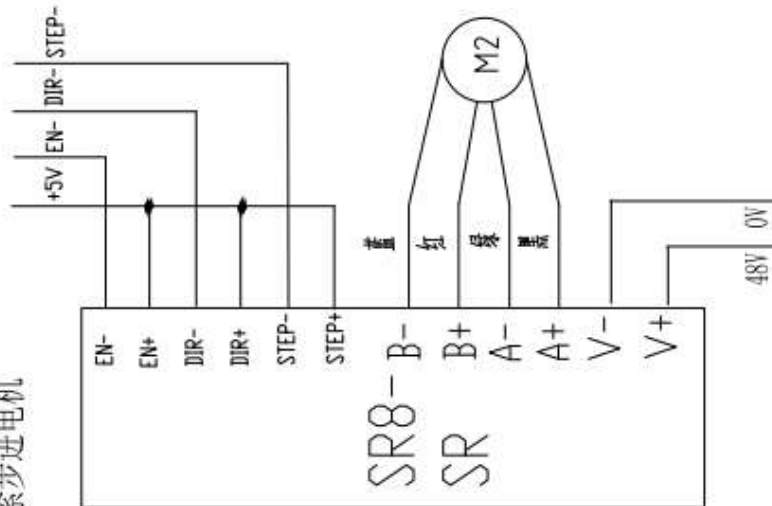
电气系统框图

共4页第2页

切刀步进电机



夹紧步进电机



版本号

CAD

名称

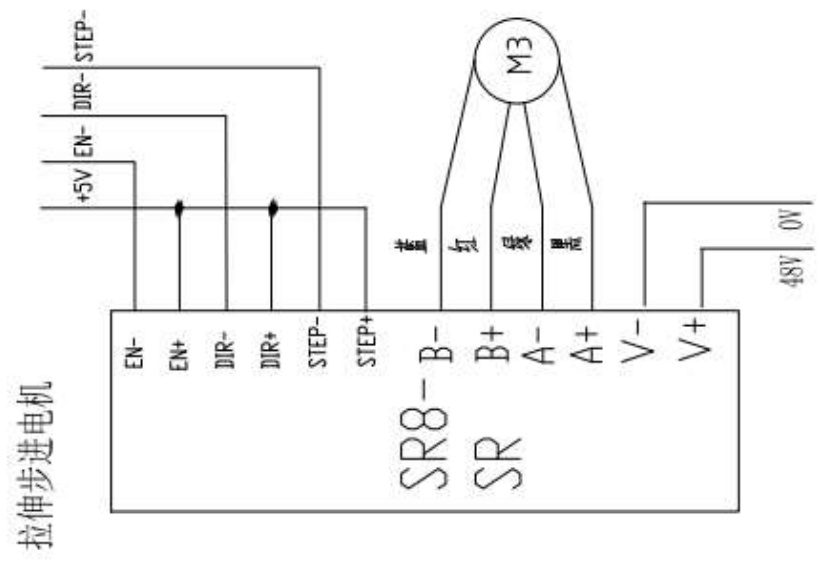
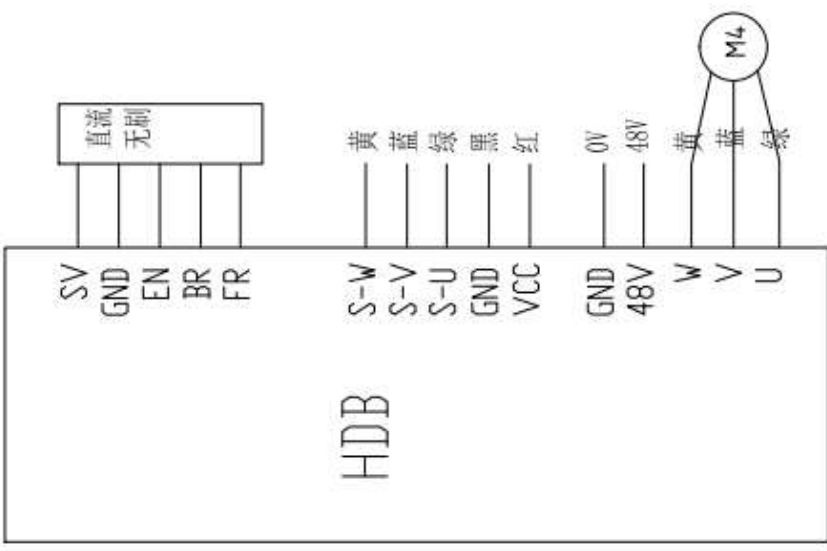
日期

修改

图纸登记号

底图登记号

直流无刷电机



拉伸步进电机

项目	36C	电气系统框图
设计人		共4页第3页

版本号

CAD

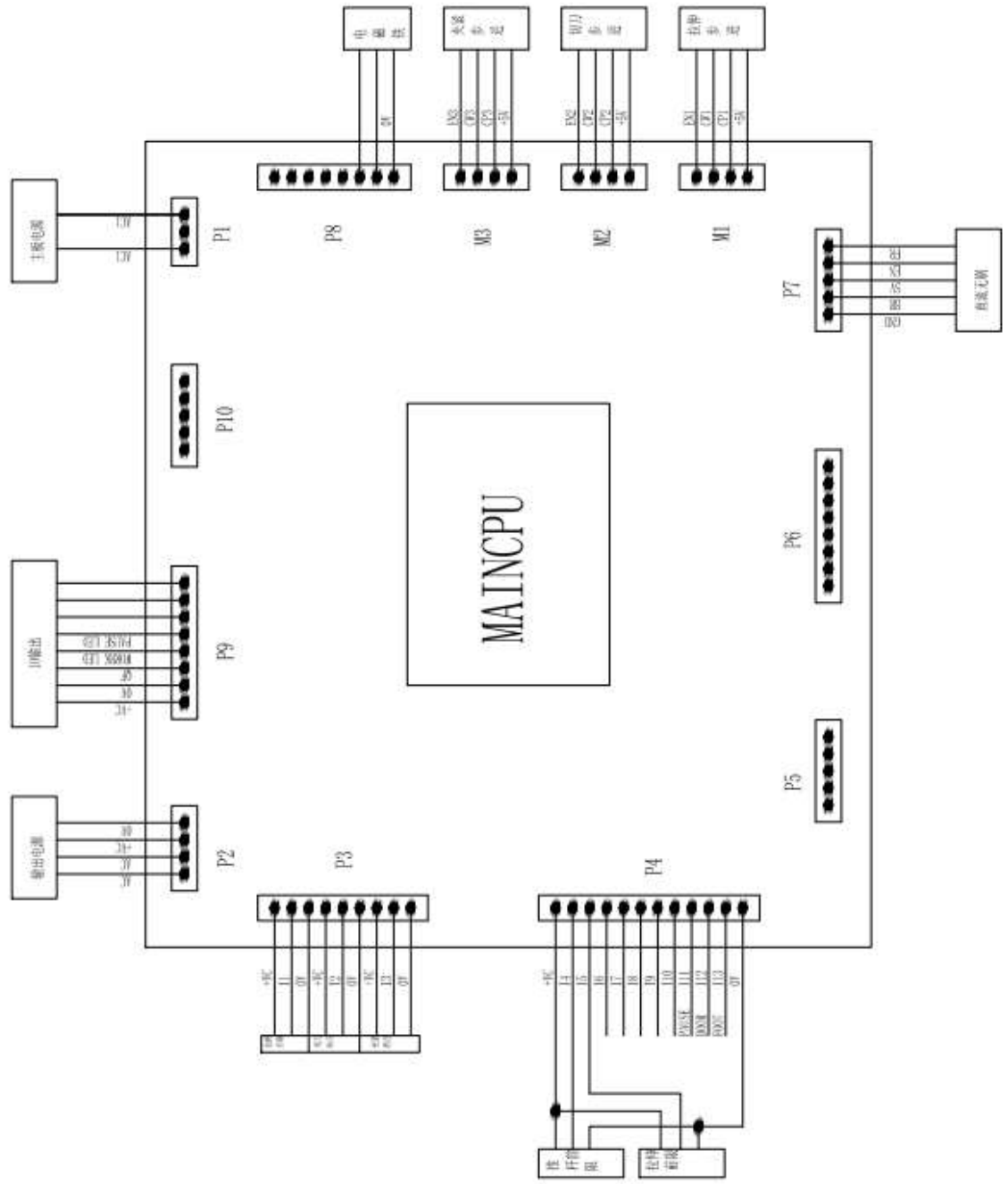
会签

插图

备注

日期/版本号

制图/审核



项目 36C

设计人

电气系统框图

共4页第4页

服务热线: 0573-82331888 82330999

www.junquan.com

浙江君权 Zhejiang Jjunquan

地址: 中国浙江省乐清市海屿工业区

Add: Haiyu Industrail Area, Yueqing, Zhejiang, China

电话/Tel: 0086-577-62900000 62901111 82199999

传真/Fax: 0086-577-62902918 62902199

E-mail: junquan@wz.zj.cn

嘉兴君权 Jiaxing Junquan

地址: 浙江省嘉兴市经济开发区塘汇路 586 号

Add: No.586 Tanghui Road, Jiaxing Economical Development Zone, Zhejiang, China

电话/Tel: 0086-573-82331888 82330999

传真/Fax: 0086-573-82301199

上海销售中心 Shanghai Office

地址: 上海市徐家汇漕溪北路 737 号汇翠花园

电话/Tel: 021-54242868 54242858

深圳销售中心 Shenzhen Office

地址: 深圳市宝安区西乡大道 782 号万骏汇商务公寓 607 室

电话/Tel: 0755-89638399 89637269

重庆销售中心 Chongqing Office

地址: 重庆市渝北区大竹林康庄美地 C 区 17 栋 6/2

电话/Tel: 023-67305528 67305527

北方销售中心 North of China Sales Center

地址: 河南省郑州市金水区优胜北路 2 号上都国际 B 座 1518 室

电话/Tel: 0371-63953399