

CASTUGNON C511HX1A2

2008/1/24

操作手册

Ver.6



注:在使用CASTUGNON C511HX1A2之前务必仔细阅读本手册。
为了安全使用本设备,务必遵守注意事项。
建议将本手册放在设备附近,以便需要时可以随时进行查阅。

 株式会社 小寺電子製作所

安全使用要点

操作错误会引起故障或事故，因此务必在阅读此手册的基础上正确使用本设备。本手册将安全上的注意项目分为「危险」和「注意」两级别。



危险：操作错误可能引起死亡或重伤。



注意：操作错误可能引起轻度，中度受伤或发生物质损坏。

使用注意事项



危险：在操作画面的电源 ON 时，不要把手放在模具附近。
以免引起手指夹伤。



危险：不要把手放在刀片附近。
以免引起受伤。



危险：不要将杀虫剂，涂料喷灌放在风扇附近或在风扇上使用。
以免引起失火。



注意：加工中，不要把手放在导线管附近。
以免导线管一直在动时，引起受伤。



注意：加工中，不要把手放在滚轮附近。
以免滚轮一直在高速旋转时，引起受伤。



注意：加工中，不要把手放在排出线夹附近。
以免线夹一直在左右移动时，引起受伤。



注意：装模具时，注意不要把胶皮之类的垃圾夹在里面。
以免模具掉下时，引起刀片的损坏。

 注意·不要用湿的手操作开关。
以免触电受伤。

 注意·不要在本设备上浇水。
以免引起触电，失火等事故。

 注意·不要杜塞风扇。
以免对本设备造成负担，引起故障。

 注意·遵守断路器及保险丝的容量使用。
不要用铁丝替代保险丝使用。以免引起故障及失火等事故。
经常断保险丝或断路器经常掉电时，请与供货商联系。

 注意·有异常情况（例如有焦味）时，请停止设备，关掉电源，与供货商联系。
在异常状态下持续开机，会引起故障，触电，失火等事故。

 注意·不要坐在本设备上，或在本设备上放东西。
以免引起掉落，摔倒。

 注意·在进行清扫，定期检查等时，一定要拔掉电源，确保本设备没有通电。
以免引起触电，受伤。

 注意·关于设备的修理，请与供应商联系。
修理不当会引起触电，着火等事故。

 注意·本设备上的尺只做参考。要量正确的尺寸时，请使用自备的尺。

 注意·不要随便改装本设备。

安装时的注意点

 **危险**·请将本设备放置在完全足以承受本设备重量的水平之处。
设置的不到位会引起本设备的掉落或震动音，噪音的增大。

 **注意**·请务必连接地线。地线不要连接到煤气管，水管，避雷针，电话类的地线上。
地线连接不到位会引起触电，误操作等。

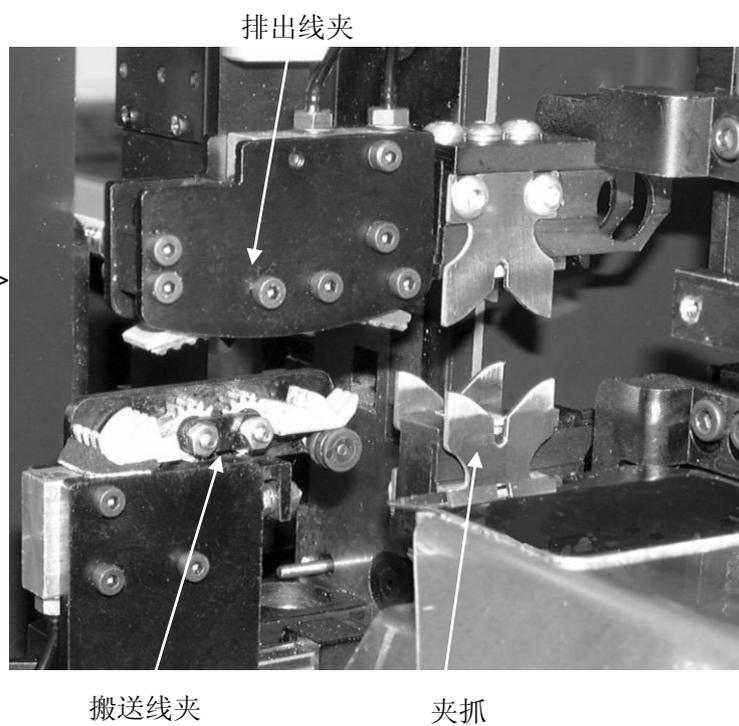
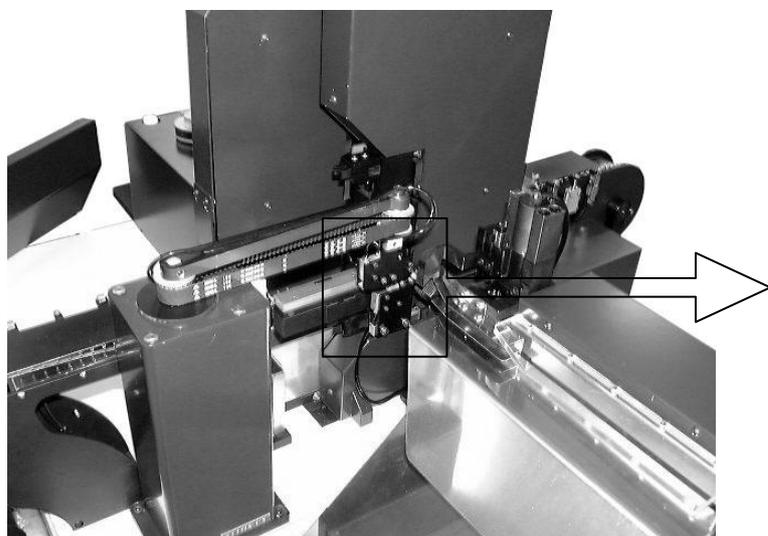
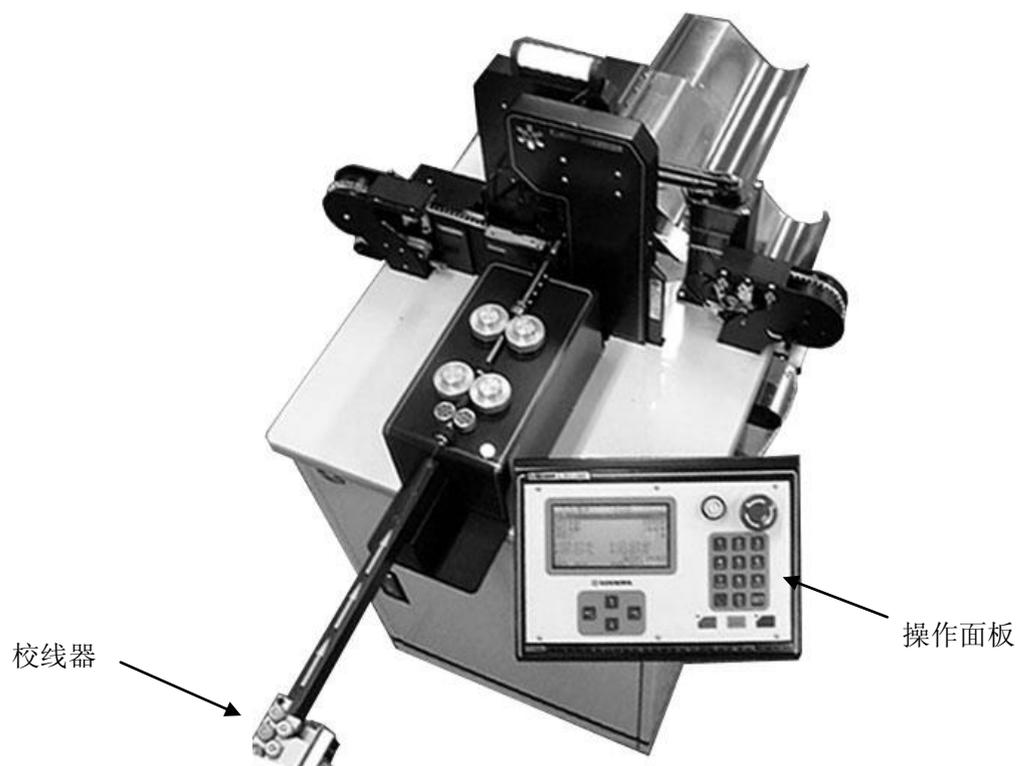
 **注意**·必须安装漏电断路器。
如果不安装漏电断路器，会引起触电，失火等事故。

 **注意**·电源电压是 200V 至 240V（根据款式会有差异）。请务必提供指定电压使用。电源线一定要使用本设备原配的专用电源线。
以免引起失火等事故。

 **注意**·不要将设备置于过于高温，高湿度，易淋雨的地方。
以免引起故障，触电，失火等事故。

 **注意**·不要将设备置于有震动的地方
以免引起故障，受伤等。

C511HX 配置图



目录

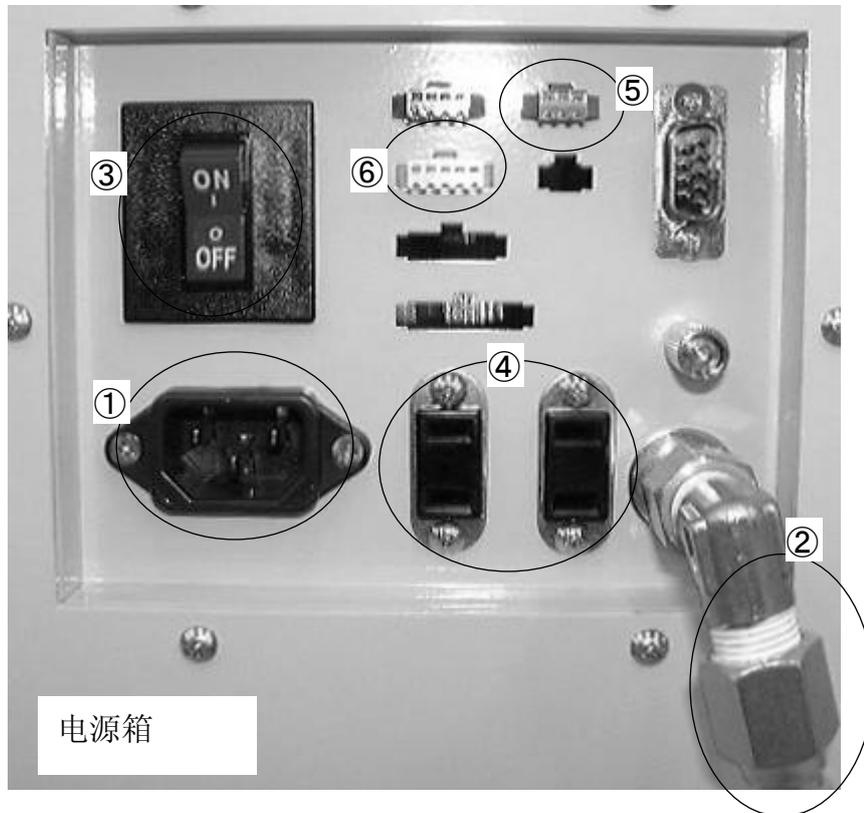
安全使用要点	1
使用注意事项	1
安装时的注意点	3
C511HX 配置图	4
1)操作之前	7
2)OP-5HX（选择件）的设置和操作.....	8
3)电源的打开和关闭.....	9
4)操作面板的说明.....	10
5)命令的说明	11
基本···设定要加工的电线尺寸，根数等。	11
其他···设定完成品的排出位置，语言种类等项目。	13
前端压着···设定前端的压着位置，压着高度，压力容许范围等。	14
后端压着···设定前端的压着位置，压着高度，压力容许范围等。	15
送端子	16
机器调整···调整机器的原点位置的画面。※通常是只能看，不可以设定的。	17
机器调整2···调整机器的原点位置的画面。※通常是只能看，不可以设定的。	18
6)模具	21
7)装端子	23
8)设定	26
9)开始量产前	27
·样品加工1：不管基本画面的[全长]是多少，加工出来的样品总是 100mm。	27
·样品加工2：不管基本画面的[全长]是多少，加工出来的样品总是 100mm。	27
·步进加工：一步一步进行加工程序。	28
10)量产加工.....	30
11)制品的取出方法	31
12)大气压的调整方法.....	32
13)压力监视器	33
·容许范围值的选定方法举例（只是一个参考例）	33
·基准压力的求法	34
14)各部件的替换方法.....	36
1 滚轮的替换方法.....	36
2.导线管的替换方法	36
3.导线管〔中〕的替换方法	37
4.剥皮刀、切断刀的替换方法 拿刀片时请千万注意安全。	38
5.上模压着刀的替换方法.....	39
6.下刀的替换方法	40
7.扎把器（选择件）的线材拉线的替换方法。	40
15)废料箱.....	42
16)卷纸器的纸的拆卸方法.....	43
17)消耗品清单	44
18)选定导线管参考数据表.....	45
19)校线器的参考数据表.....	45

20)MDU 基板的配置	46
21)模具的展开图	47
功能表.....	48

1) 操作之前

①电源线的连接

确认操作面板的电源开关为关闭状态。



在本设备前面左下处的电源箱内插头插入口，将原配的电源线插头插到底。

 请注意所表示的电压。

②连接空气

将由压缩器引来的气管连接到原配的器官接头之后，将其接头插入到电源箱内的插入口。

 供给空气的压力一定要在 0.6Mpa 以上。

③断路器

电源箱内有保护回路用的断路器。

本设备不运转时，请检查一下其断路器的开关是在 ON 还是 OFF 状态。

 如果在刚刚供电时或者在电线的加工中，断路器发生掉电，请与供应商联系。

④附带电源 选择件的设备等的电源，可以由此取电。输出电压为 100V。

⑤OP-5HX 用连接器：使用线材供给装置 OP-5HX 时连接到此处。

⑥输送带用连接线器：使用输送带时连接到此处。

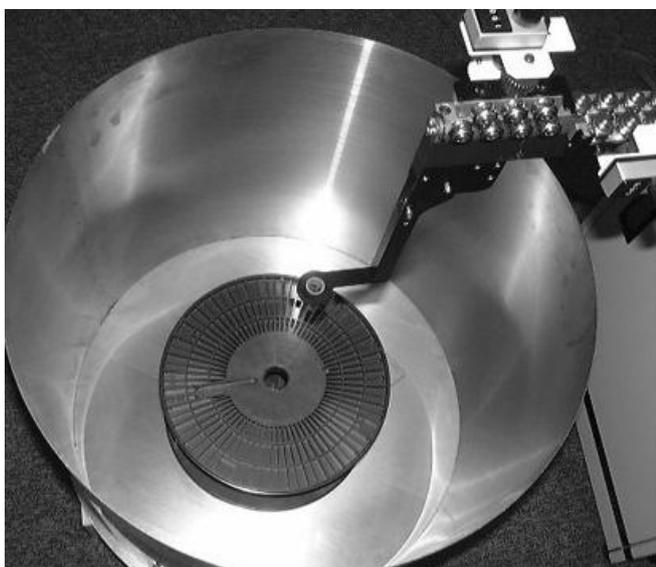
2) OP-5HX (选择件) 的设置和操作



1. 将 OP-5HX 对好 C511HX 的校线器的正下方设置。
2. 将电源线和通信线束连接到 C511HX 及 OP-5HX。
3. 将 OP-5HX 的开关打开。
4. 根据电线的卷方向切换“CW, CCW”。
5. 切换在使用的电线盘的尺寸。

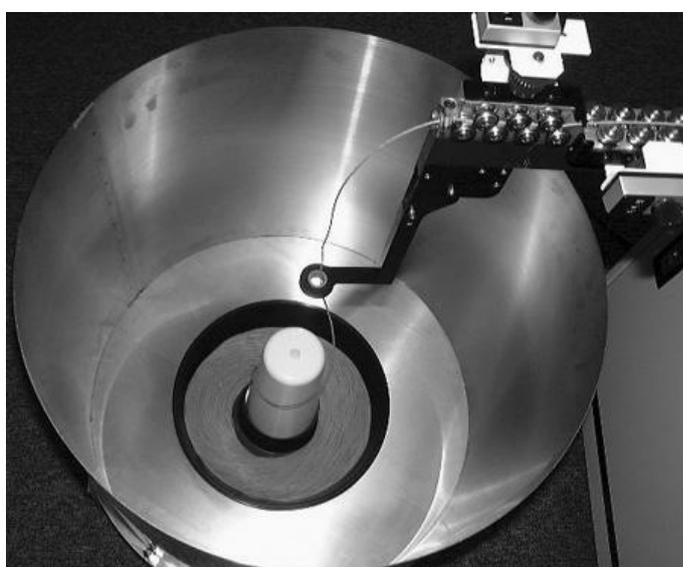


6. 将电线拉进到 C511HX 设备。



使用轴线时

- 将圆锥轴 (白色) 拿掉, 直接放里面。



使用散线时

- 将圆锥轴放在中心, 将散线放在线盘里。

3) 电源的打开和关闭

①通常的电源的开法和关法

通常的电源 ON·OFF 是由操作面板上的[机器用电源开关]来进行。

按一下绿色指示灯亮, 表示电源为 ON, 再按一下, 绿色指示灯亮灭, 表示电源为 OFF。

打开电源时, 机构部为了调整原点位置会有一些动作, 请确认好没有任何会妨碍此动作的东西, 以及没有任何危险后再操作其此开关。



在开着电源时会有高域的发音音, 这是高周波电源的斩波器的声音, 这是正常现象。



②紧急停止开关

发现有任何异常以及危险情况时, 按下操作面板上的紧急停止开关, 机械部就会立马停止。

要还原时, 把被按下状态的紧急停止开关向顺时针方向转到底, 复原开关后, 电源就会还原到 ON。

CASTUGNON C511HX

KODERA Electronics Co.,Ltd.

① PANEL : A01N
② MAINUNIT: B12C
③ CRIMPER1: C01D
④ CRIMPER2: C01D

打开电源时, 操作面板的画面会如左图所示, 显示正在运用的软件的版次信息。

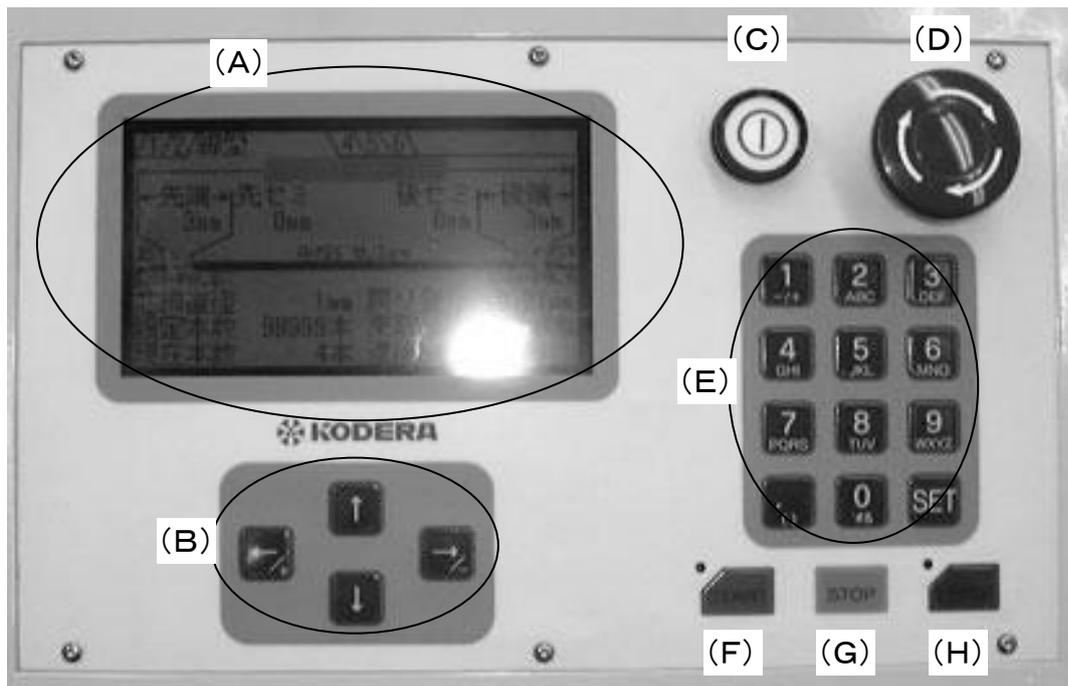
①《PANEL》: 操作面板画面的版次

②《MAINUNIT》: 本体动作的版次

③《CRIMPER1》: 前端压着机的版次

④《CRIMPER2》: 后端压着机的版次

4) 操作面板的说明



(A) 液晶:显示已输入数据。

(B)方向键:为了加工电线,输入所需要的数据时,用于移动光标到其项目。

(C)[POWER]:电源的开关

(D)紧急停止开关:感觉到有异常时,按下此开关则可以立刻切断电源。

还原时,因为按钮一直停留在按下的状态,要向向顺时针方向转到底。

(E)数字键:输入数字,罗马字时用这些键。

(F)[START]:开始按钮(开始加工)

(G)[STOP]:停止按钮(停止工作,停止蜂鸣器,停止异常报警音)

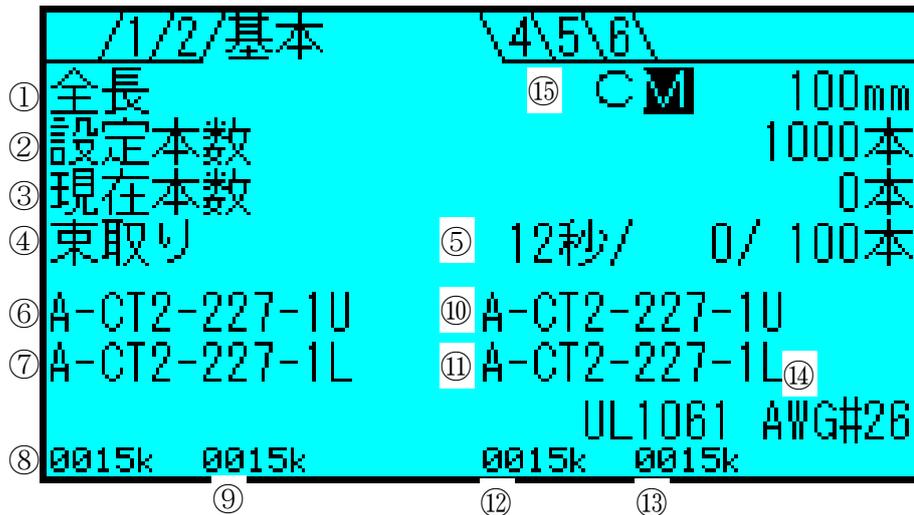
(H)[E. STOP]:E. STOP键(紧急停止)

在加工中也会立刻停止,但是电源不会断。

5) 命令的说明

在此说明各画面的项目。C511HX 设备是，只输入“电线的全长”“加工根数”这两个项目就可以开机的。
 设定数据时，先把光标用“方向键”移动到想要更改的项目，然后用“数字键”输入数据，由 [SET] 键确定。
 也可以从 P,21 的“6) 模具”开始进行。

基本...设定要加工的电线尺寸，根数等。



①《全长》：输入线材的切断长度。

②《设定根数》：输入要加工的根数。

③《现在根数》：已加工电线根数。

在加工时，液晶会显示“加工中”，在其下方会时时刻刻显示《现在根数》（已加工根数）。
 想把已加工根数归零时，在《现在根数》按 [0][SET]。

④《扎把》：扎把根数 比如想设定，总数 1000 根，每一把 50 根，分 20 把，这时候，

《设定根数》 [1][0][0][0][SET]

《扎把》 [5][0][SET]

- 每次完成扎把数量，就自动停止一次。
- 停止后，按 [START] 键，就继续加工下一把。
- 想取消扎把加工时，在《扎把》项目按 [0][SET] 则解除。

开始加工之后，如 1 / 5

2 / 5

3 / 5 这样开始计数。

⑤ 秒：扎把自动开机时间 设定过④的扎把根数时，完成一把的根数，停止之后，等待在此指定的

秒数后会自动开始加工下一把。

⑥显示压着前端用的上模具的管理编号。

装上模具的同时，自动显示出来模具的管理编号。

⑦显示压着前端用的下模具的管理编号。

装上模具的同时，自动显示出来模具的管理编号。

⑧前端上模具的冲压次数：一千根为其单位。千根以下，不显示。

⑨前端下模具的冲压次数：一千根为其单位。千根以下，不显示。

⑩显示压着后端用的上模具的管理编号。

装上模具的同时，自动显示出来模具的管理编号。

⑪显示压着后端用的下模具的管理编号。

装上模具的同时，自动显示出来模具的管理编号。

⑫后端上模具的冲压次数：一千根为其单位。千根以下，不显示。

⑬后端下模具的冲压次数：一千根为其单位。千根以下，不显示。

⑭加工电线：显示可加工的电线种类/尺寸。

前端模具能加工的电线种类/尺寸和后端模具能加工的电线种类/尺寸一致时，以大写(字母)显示。

如果不一致，就前端和后端，分开用小写(字母)表示。

按[STRAT]按钮时会显示“电线尺寸不一致”。

⑮C M：设定是否用扎把器。

C：用扎把器夹住加工完的电线

M：使加工完的电线落在接线盘上

其他...设定完成品的排出位置，语言种类等项目。

	その他	2\3\4\5\6\7\	
①	速度 C	B A 遅い標準	速い
②	全長補正		0%
③	加工時間累計	クリア	4h52m
④	言語選択	KRN CHNtCHNs	JPN ENG
⑤	総加工時間		4h52m

①《速度》:C511HX总体的加工速度

快 :设备总体的速度为最快

标准 :设备总体的速度为标准速度

慢 :设备总体的速度为最慢

A :设备总体的速度为[快]，只是滚轮的加速度稍微慢一点

B :设备总体的速度为[快]，只是滚轮的加速度比 [A] 慢一点

C :设备总体的速度为[快]，只是滚轮的加速度比 [B] 慢一点

※使用A, B, C模式，可以减少校线器与滚轮之间的电线的松弛，可以减少量线长时的各种问题。

②《全长补正》:如果“设定的全长长度”与“实际加工出来的全长长度”有公差时，可以在此补正。

③《累计加工时间》:一直在计时C511HX的累计加工时间。

将光标移到 h m 之处，按 [←] 键，则显示归零画面。

④《语言选择》:C511HX操作面板的语言种类的选择。

⑤《总加工时间》:一直在计时C511HX的累计加工时间。此项目无法归零。

前端压着···设定前端的压着位置，压着高度，压力容许范围等。



- ①《芯线直径》: 设定剥皮时的刀片的深度。
- ②《退刀量》 : 设定剥皮时的退刀量。
- ③《压着位置》: 调整线材的前后位置，使线材的芯线正好对着端子的压着位置。
- ④《剥皮量》 : 剥皮长度。
- ⑤《半剥皮》: 半剥皮的长度。

⑥《SP》: 对好⑦的压着高度时的压力值。
进行压着高度的自动调整时，调整到此数据。

- ⑦《CH》: ⑨的端子的压着高度。
- ⑧前端上模具所记录的“端子厂家”“管理编号”“模具的序号”
- ⑨显示前端上模具所记录的端子型号。
- ⑩前端上模具的累计冲压次数（可以归零）
- ⑪前端上模具的累计冲压次数（无法归零）

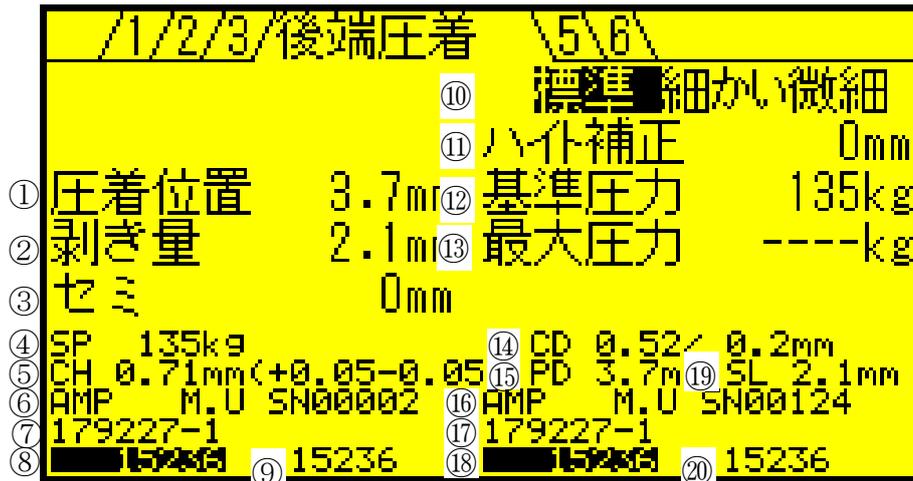
⑫压力的容许范围值: 以“基准压力”为基础的容许范围值设定。
标准: ±6% 严格: ±5% 更严格: ±3%

⑬《高度补正》: 压着高度是根据模具里所记录的压着高度来加工的。
需要补正其高度时在此项目输入补正值。

- ⑭《基准压力》: 判断是否为良品的基准压力。
- ⑮《最大压力》: 显示最后一根的压着时的最大压力。

- ⑯《CD》: 模具里所记录的“芯线直径”和“退刀量”
- ⑰《PD》: 模具里所记录的“压着位置”
- ⑱前端下模具所记录的“端子厂家”“管理编号”“模具的序号”
- ⑲显示前端下模具所记录的端子型号。
- ⑳前端下模具的累计冲压次数（可以归零）
- ㉑《SL》: 模具里所记录的“剥皮长度”
- ㉒前端下模具的累计冲压次数（无法归零）

后端压着...设定前端的压着位置，压着高度，压力容许范围等。



①《压着位置》:调整线材的前后位置，使线材的芯线正好对好端子的压着位置。

②《剥皮量》:剥皮长度。

③《半剥皮》:半剥皮的长度。

④《SP》:对好⑦的压着高度时的压力值。

进行压着高度的自动调整时，调整到此数据。

⑤《CH》:⑦的端子的压着高度。

⑥后端上模具所记录的“端子厂家”“管理编号”“模具的序号”

⑦显示后端上模具所记录的端子型号。

⑧后端上模具的累计冲压次数（可以归零）

⑨后端上模具的累计冲压次数（无法归零）

⑩压力的容许范围值:以“基准压力”为基础的容许范围值设定。

标准:±6% 严格:±5% 更严格:±3%

⑪《高度补正》:压着高度是根据模具里所记录的压着高度来加工的。

需要补正其高度时在此项目输入补正量。

⑫《基准压力》:判断是否为良品的基准压力。

⑬《最大压力》:显示最后一根的压着时的最大压力。

⑭《CD》:模具里所记录的“芯线直径”和“退刀量”

⑮《PD》:模具里所记录的“压着位置”

⑯后端下模具所记录的“端子厂家”“管理编号”“模具的序号”

⑰显示后端下模具所记录的端子型号。

⑱后端下模具的累计冲压次数（可以归零）

⑲《SL》:模具里所记录的“剥皮长度”

⑳后端下模具的累计冲压次数（无法归零）

送端子 . . . 可以设定每个型号的端子的送端子量补正数据。

1	2	3	4	端子送り	6	7	9
SJNNM	01	000	+5	AMU	01	000	+2
N171732	01	000	-5	ACT2	01	000	0
JSPHF	01	000	+3				
AMU	01	000	-2				
ACT2	01	000	+1				

①前端的端子型号:模具里所记录的端子型号

②前端侧的模具装卸次数:如果有多种打同一种端子的模具时,显示的是所有模具的合计次数。

③前端侧的各端子的总加工根数:如果有多种打同一种端子的模具时,显示的是所有模具的合计根数。

单位:千

④前端侧的送端子量补正 +:多送一点 -:少送一点

单位:步 (1步=0.015mm)

输入范围:+99 ~ -99

⑤后端的端子型号:模具里所记录的端子型号

⑥后端侧的模具装卸次数:如果有多种打同一种端子的模具时,显示的是所有模具的合计次数。

⑦前端侧的各端子的总加工根数:如果有多种打同一种端子的模具时,显示的是所有模具的合计根数。

单位:千

⑧后端侧的送端子量补正 +:多送一点 -:少送一点

单位:步 (1ステップ=0.015mm)

输入范围:+99 ~ -99

⑨页 共3页 按[↓][↑]键移动邻页

机器调整...调整机器的原点位置的画面。※通常是只能看，不可以设定的。



①《M2Origin》:导线管的原点 +:从刀片**远离** -:向刀片靠近

②《M3Origin》:刀架的原点 +:张开 -:关闭

③《M4Origin》:没有使用

④《M5Origin》:C夹抓（后端移动）的原点 +:靠近压着机 -:从压着机远离

⑤《M6Origin》:没有使用

⑥《M7Origin》:排出线夹的原点 +:靠近压着机 -:从压着机远离

⑦《M8Origin》:没有使用

⑧《M9Origin》:没有使用

⑨《Smp1L》:样品加工的全长 单位:mm 设定范围:60~300

⑩《Core》:《前端压着》画面的《芯线直径》的补正值。 单位:mm

比如《前端压着》画面的《芯线直径》是[0.52]这时，在《机器调整》《Core》输入[+0.01]，实际加工时就根据芯线直径，0.53加工。

⑪《SFC》:设定是否使用安全保护盖。 0:无 1:使用

⑫《Patlite》:选择状态指示灯的颜色。 0:停止中/蓝 加工中/绿 异常/红
1:停止中/黄 加工中/蓝 异常/红

⑬《CorC》:切断刀补正 单位:mm 在前端需要加工很长的剥皮时，要用切断刀剥皮。这时由此项目补正。

⑭《OpCatch》:设定是否安装了扎把器。 0:无 1:使用

⑮《BladeAgl》:设定在使用的剥皮刀种类。 剥皮刀的刀口角度 0:90° 1:60°

因90°和60°的入刀深度有所不同，根据设定，机器会自动调整。

⑯《Stp1S》:前端侧压着机的步进系数 单位:步

⑰《CCT1》:前端侧的送料带切断定时器（启动时间） 单位:msec 设定范围:0 ~ 120

⑱《Lkg1》: }
⑲《Lv1》: } 测压仪的数据
⑳《Hkg1》: }
㉑《Hv1》: }
㉒《Rv1》: }

- ⑳《Gin1》:输入前端侧的测压仪的增加值。(自动输入)
- ㉑《EmgPr1》:前端侧受压筒进入到下刀片里的位置时,如果在此之前达到所设定的压力(kg),就会紧急停止。
- ㉒《TFor1》:前端侧送端子的原点数据 单位:步 1步=0.015mm

- ㉓《Stp2S》:后端侧压着机的步进系数 单位:步

- ㉔《CCT2》:后端侧的送料带切断定时器(启动时间) 单位:msec 设定范围:0 ~ 120
- ㉕《Lkg2》:)
- ㉖《Lv2》:)
- ㉗《Hkg2》:) 测压仪的数据
- ㉘《Hv2》:)
- ㉙《Rv2》:)
- ㉚《Gin2》:输入后端侧的测压仪的增加值。(自动输入)
- ㉛《EmgPr2》:后端侧受压筒进入到下刀片里的位置时,如果在此之前达到所设定的压力(kg),就会紧急停止。
- ㉜《Tfor2》:后端侧送端子的原点数据 单位:步 1步=0.015mm
- ㉝《机器数据存储》:变更以上数据后,要保存时使用。

机器调整2...调整机器的原点位置的画面。※通常是只能看,不可以设定的。



- ①《Feed》:设定剥皮时以外的滚轮速度 慢:1 ⇔ 快:9
- ②《F.Strip》:设定前端剥皮时的滚轮速度 慢:1 ⇔ 快:9

- ③《Move》:设定后断夹抓(C夹抓)的移动速度。 慢:1 ⇔ 快:9
- ④《R.Strip》:设定后端剥皮时的后端夹抓的移动速度。慢:1 ⇔ 快:9
- ⑤《DschgOC》:
- ⑥《DschgOM》:压着后,把线材移动到排出位置时的线夹移动速度。 慢:1 ⇔ 快:9
- ⑦《DschgBck》:排出后,排出线夹(E线夹)的返回速度。 慢:1 ⇔ 快:9
- ⑧《DisPo》:排出位置的设定 单位:步 设定范围:3~150 +:从压着机远离

- ⑨《DisAT》: 设定排出线材后, 线夹在打开的状态下要等多长时间。
单位:msec 设定范围:50~1000
- ⑩《TotalNbr》: C511HX本设备的累积加工根数。(可以归零)
把光标对准《TotalNbr》, 则显示数据删除画面。
- ⑪《GrandTtl》: C511HX本设备的累积加工根数。(无法归零)
- ⑫《TEST》: 0: 作业者模式
1: 操作者模式
2: 维修模式
- ⑬《DisH》: 设定排出时线材的保持时间。 单位:msec 设定范围:50~9999
- ⑭《DisDly》: 设定从“E 线夹移动到排出位置而停止”到“扎把器开始动作”的时间。
单位:msec 设定范围:1~120
- ⑮《OP5》: 输出到选择件OP-5的信号 单位:步 设定范围:20~120
- ⑯《BldOpn》: 选择刀架的开启大小(显示模具里所记录的数据)
0: 张开到标准位置
1: 张开到较大位置
- ⑰《FedGP》: 压着后的导线管送出量(显示模具里所记录的数据)
单位:mm
- ⑱《Tmain》: 没有使用
- ⑲《CckAT》: C 夹抓的开闭时间的追加时间 单位:msec
+: 延长从发出 C 夹抓的关闭信号到发出切断信号所需的时间。
- ⑳《DmvAT》: D线夹的开闭时间的追加时间 单位:msec
+: 延长从发出 D 线夹的张开信号到发出后端压着信号所需的时间。
- ㉑《EckAT》: E线夹的关闭时间的追加时间 单位:msec
+: 延长从发出 E 线夹的关闭信号到发出 E 线夹移动信号所需的时间。
- ㉒《YbkAT》: 剥皮时刀片从达到《芯线直径》值开始, 直到达到《退刀量》值时所需的追加时间 单位:msec
- ㉓《FeedMD2》: 导线管的返回动作
0: 导线管一边返回, C 夹抓一边夹住电线
1: 等 C 夹抓完全夹住了电线之后, 导线管开始返回
- ㉔《SpdCrp1》: 前端侧的压着机的速度。 慢:1 ⇔ 快:9
- ㉕《ABST1》: 在前端侧, 检查压着前的异常压力的开始位置 通常:0 单位:步
- ㉖《ABFN1》: 在前端侧, 检查压着后的异常压力的结束位置 通常:0 单位:步
- ㉗《SpdFT1》: 前端的送端子的速度 慢:1 ⇔ 快:9
- ㉘《CCUT1》: 设定前端的送料带切断长度。0: 不切断 最大 600 单位:mm
- ㉙《TSTB1》: 设定前端压着时的压力检测。 0: 只检测最大压力
1: 检测一个范围的压力
- ㉚《PRon1》: 前端侧卷纸器马达的启动时间 单位:msec 设定范围:10~999

③①《PRof1》:前端侧卷纸器马达的关闭时间 单位:msec 设定范围:0~999

③②《Nam1U》:前端侧上模具的管理者名的头文字

③③《Nam1D》:前端侧下模具的管理者名的头文字

③④《SpdCrp2》:后端侧的压着机的速度。 慢:1 ⇔ 快:9

③⑤《ABST2》:在后端侧,检查压着前的异常压力的开始位置 通常:0 单位:步

③⑥《ABFN2》:在后端侧,检查压着后的异常压力的结束位置 通常:0 单位:步

③⑦《SpdFT2》:后端的送端子的速度 慢:1 ⇔ 快:9

③⑧《CCUT2》:设定后端的送料带切断长度。0:不切断 最大 600 单位:mm

③⑨《TSTB2》:没有使用

④⑩《Conveyor》:接上输送带时会自动设定为使用输送带。

在此只是确认设定内容。

0:未使用输送带

1:在使用输送带

④①《PRon2》:后端侧卷纸器马达的启动时间 单位:msec 设定范围:10~999

④②《PRof2》:后端侧卷纸器马达的关闭时间 单位:msec 设定范围:0~999

④③《Nam2U》:后端侧上模具的管理者名的头文字

④④《Nam2D》:后端侧下模具的管理者名的头文字

头文字的输入方法

1.把光标对准《NameC1U》位置

2.用数字键输入英文字母。

A...按 2 次[1]

C...按 4 次[1]

最多可以输入 3 个字。

④④《DscgOC》:安装了选择件“扎把器”时,会显示此项目

设定把压着后的线材移动到扎把器的速度。 慢:1 ⇔ 快:9

④⑤《DisDly》:安装了选择件的“扎把器”时,会显示此项目

设定扎把器的爪子从降下去直到排出线夹打开时所需的时间。单位:msec

设定范围:1~120

6) 模具

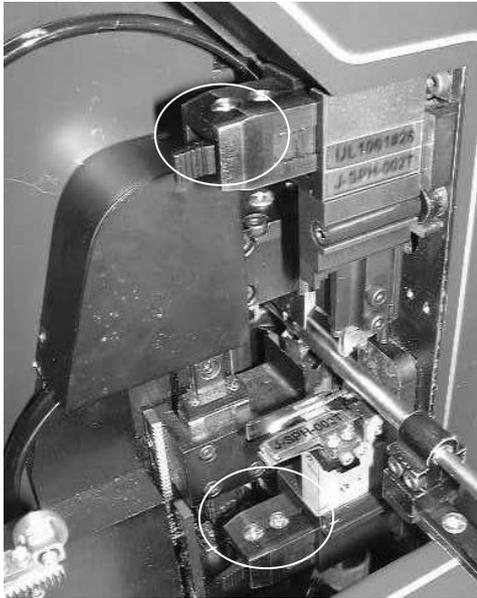
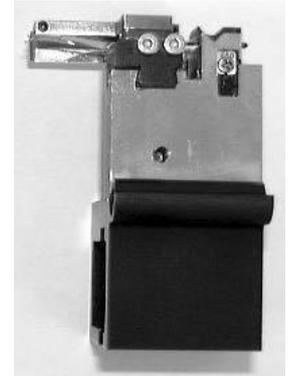
※需要安装 C511HX 专用的模具。

模具里记录有:端子型号, ·压着高度·标准压力·剥皮长度·
压着位置·芯线直径·冲压次数等数据。

上模具



下模具



模具的拆卸方法

- 把扳手捏住, 模具就会向外面弹出来, 接着, 向外拔出来。



模具的安装方法

- 1.把模具插到底。

听到「咔嚓」一声, 则表示已经锁好了。



安装时请务必把胶皮之类的垃圾清扫掉。

否则会锁不紧, 导致模具掉下来, 以及刀片损坏等情况。

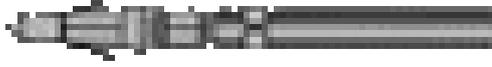
/1/2/3/基本		5/6/7	
全長		1000mm	
設定本数		999999本	
現在本数		21本	
東取り		0本	
J-SXH-1TU-A3	J-SXH-1TU-A3		
J-SXH-1TL	J-SXH-1TL		
		AVSS0.3	
0083k	0074k	0083k	0074k

- 2.在操作面板上显示出来端子型号就可以了。

显示在模具的内藏芯片里所记录的端子型号和累计冲压次数。

根据模具的安装情况不同，加工内容也会有区别。

- 上模具和下模具都装在压着机上
→压着加工



- 只装上模具时
→剥皮加工

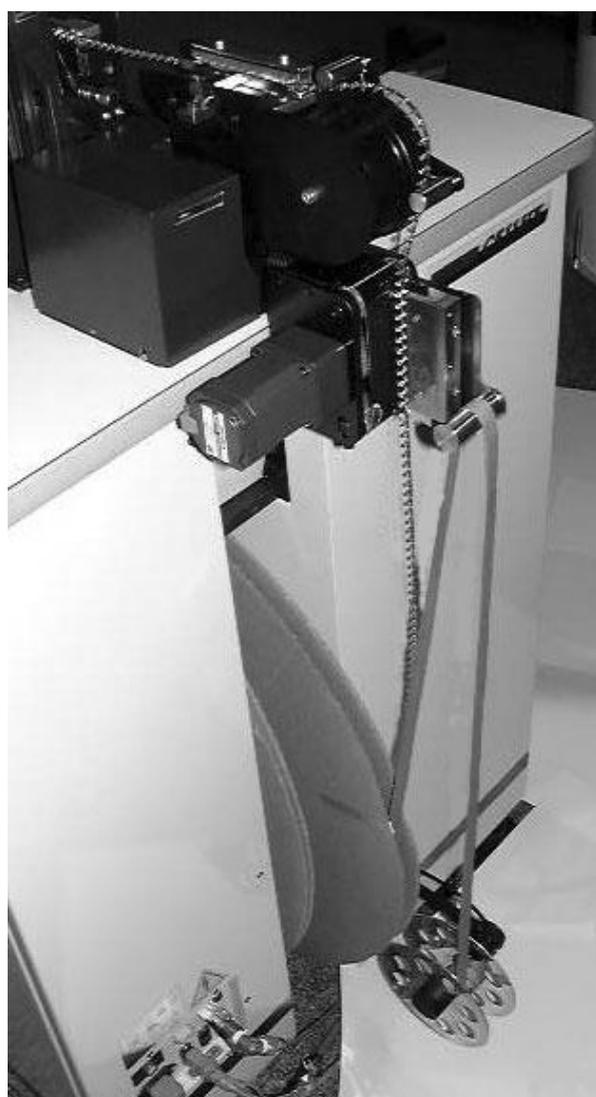
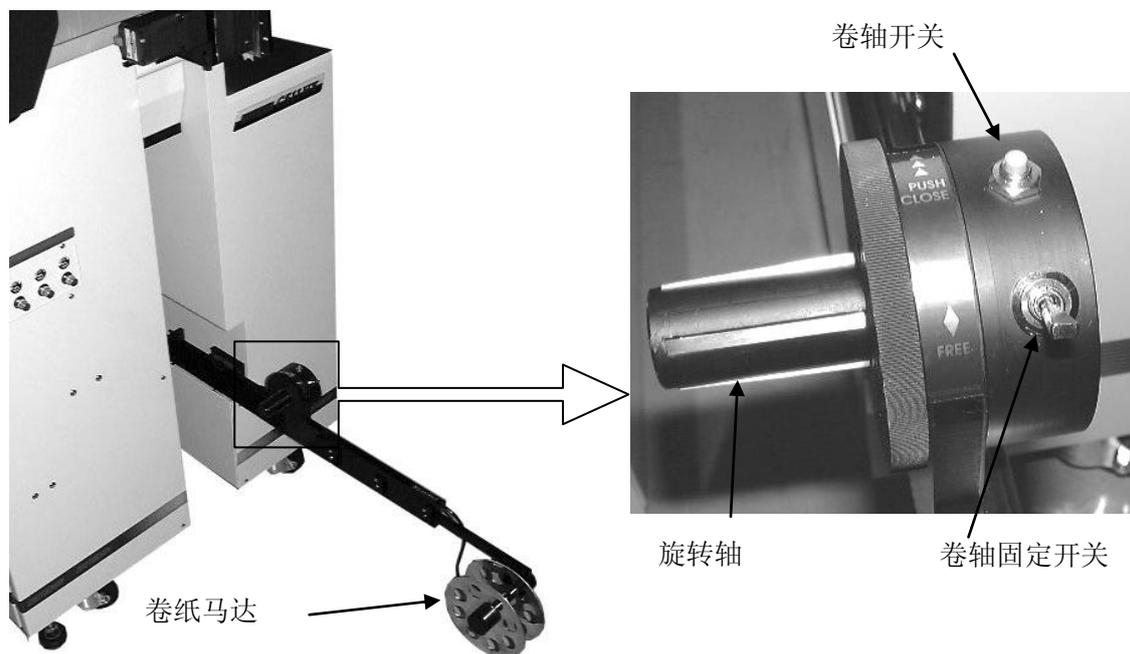


- 只装下模具时
→切断加工



- 前端后端都没有装任何模具时
→切断加工

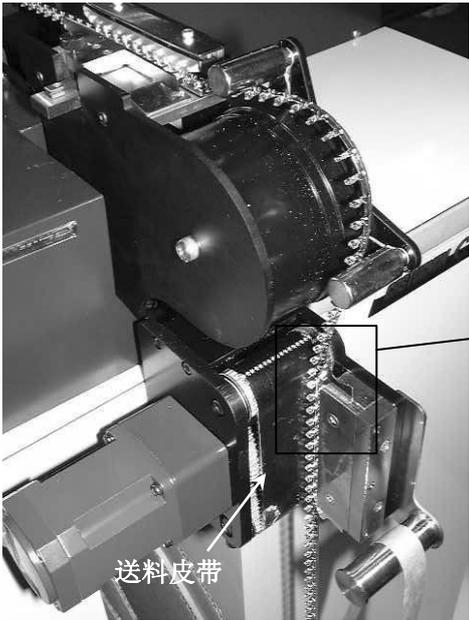
7) 装端子



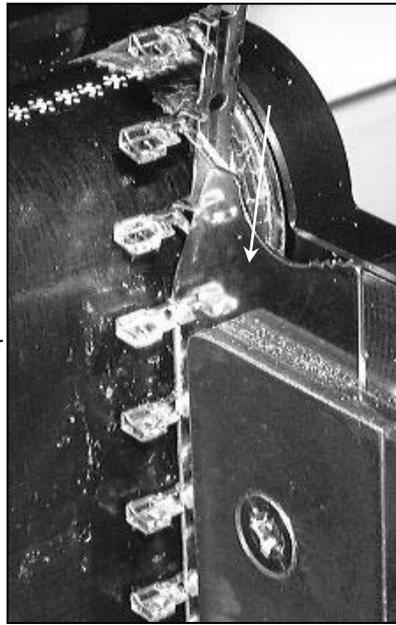
在打开电源的状态下进行。

- 1.把旋转轴轻轻拉出来。
- 2.把卷轴固定开关对准[FREE]侧。
- 3.把端子盘装在旋转轴上。
- 4.把卷轴固定开关对准[LOCK]侧。
- 5.如左图所示，把端子装到模具处。
- 6.如果有隔料纸，也如左图所示设置。
- 7.按下卷轴开关。

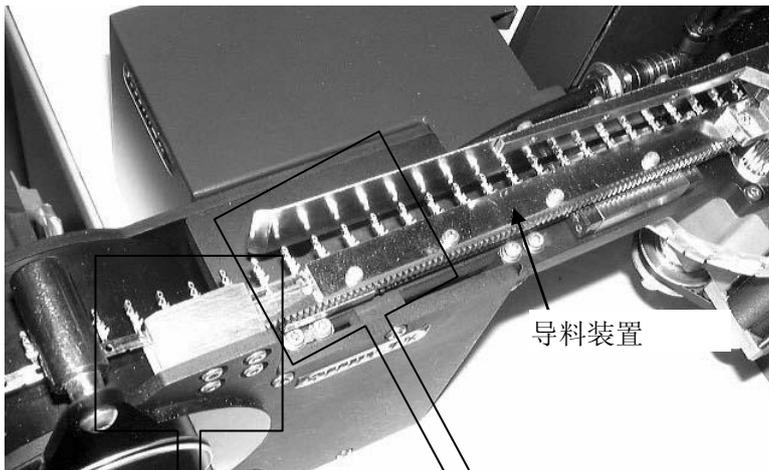
于是卷轴会自动收回到设备内。



送料皮带



8.使端子通过时,要把“送端子”用的“导料板”正好穿在“芯线脚”和“被覆脚”的中间。



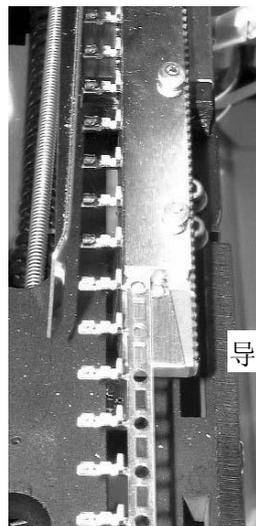
导料装置

9.使送料带从端子压块下面通过。

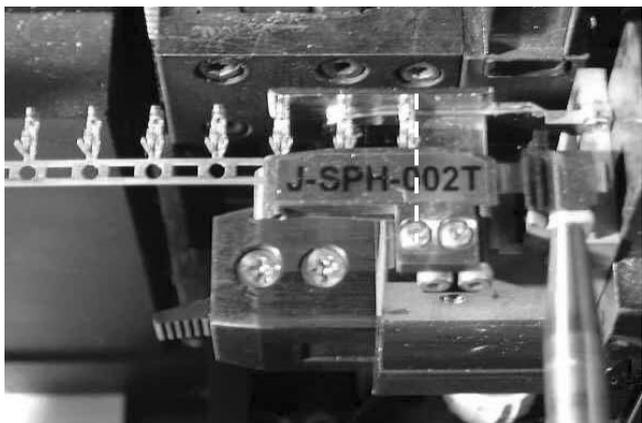
10.使端子通过导料装置。



压料块



导料装置



11.把端子插入到下模具的虚线附近的位置。

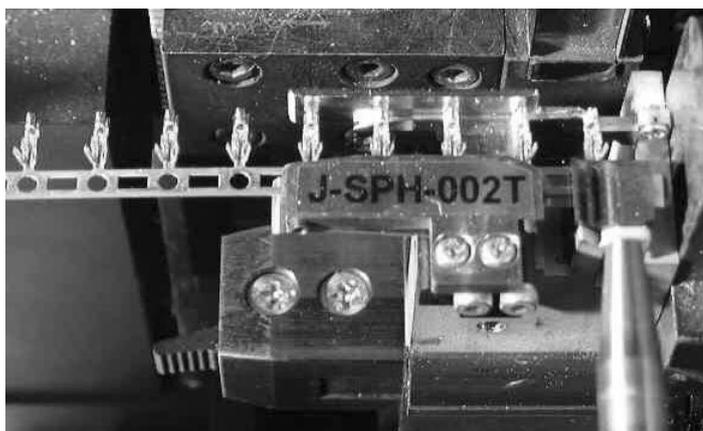
12. 前端側，

按下操作面板的 [START]按钮后，再按[1]键
 进一个端子的距离。

反复多次按[1]键，直到到达压着位置为止。

プレフィードのアプリケーションです
 端子の位置を確認してください
 ①：先端端子送り ②：後端端子送り
 [START]:通常加工
 [↑]:ステップ送り
 (長押しでサンプル加工)
 それ以外のキーで設定画面に戻ります

則送

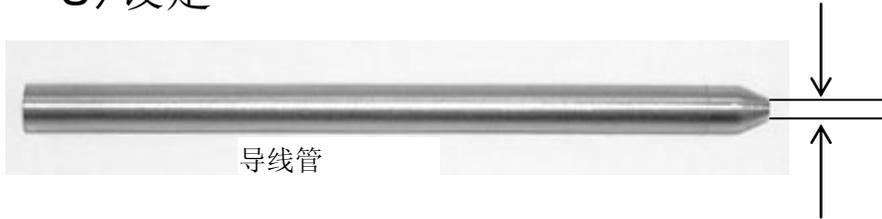


后端側，

按下操作面板的 [START]按钮后，再按[2]键则
 送进一个端子的距离。

反复多次按[2]键，直到到达压着位置为止。

8) 设定



1. 导线管

导线管的尺寸应该选线材正好能轻松通过的内径尺寸。

特别是要加工有很强的弯曲度的线材时，一定要选最佳尺寸的导线管。

所表示的都是其内径尺寸。

根据要加工的线材选择合适的导线管。（参照 P.36）

2. 设置电线

A. 提前把操作面板的开关打开。

B. 按[滚轮开闭开关]，把滚轮放开。

C. 用手把电线弄直一点，通过入口导料嘴，引进到导线管。

D. 长按住[滚轮开闭开关]，把电线送到从夹抓伸出 20mm 左右的位置。

3. 由于安装了模具，会自动输入《芯线直径》·《退刀量》·《压着位置》·《剥皮长度》。

4. 设定全长 例如设定200mm 时

Ⓐ: 在《基本》画面按 [↓] 键，把光标移到《全长》。则全长这个字会转变成白字黑底状态。

Ⓑ: 用数字键输入[2][0][0]。

确认《全长》的右边所显示的数据后，按 [SET] 确定。

如果有错，按[↓]后，再回到《全长》，重新设定。

5. 设定加工根数

例) 要加工50根时，在《基本》画面，用[↓]键把光标移到《设定根数》后输入[·] [SET]
要加工的根数——

最大可设定为999, 999根。做样品加工时设定为2~3根。

到此为止，加工条件已全部设定好了。

· 输入错误时或者想更改时

在想更改的项目那里，重新输入既可更改。

按[CE]键之后按[SET]键，使其项目归零。

· 要把现在根数归零时

《现在根数》所表示的是现在已经完成加工的根数。

选择《现在根数》项目后，按 [0] [SET] 则可以归零。

· 要对现在根数的数量进行加减时

在选好《现在根数》项目时，每按一次 [-] 键，则可以减少一根。

同样每按一次 [+] 键，则可以增加一根。

9) 开始量产前

- ・样品加工1：不管基本画面的[全长]是多少，加工出来的样品总是 100mm。
因为这是没有压着的样品，是仅用来确认芯线状态的样品加工。

- ①在按着[STOP]按钮不放的同时, 按一下 [STRAT]按钮，则只加工一根样品。
- ②确认样品的芯线是否有刮伤，剥皮长度是否正确。

- ・样品加工2：不管基本画面的[全长]是多少，加工出来的样品总是 100mm。
用于确认芯线，压着的状态是否良好。

プレフィードのアプリケーションです
端子の位置を確認してください
①：先端端子送り ②：後端端子送り
[START]:通常加工
[↑]:ステップ送り
(長押しでサンプル加工)
それ以外のキーで設定画面に戻ります

①按[START]按钮。

全長	120mm		
設定本数	1000本		
現在本数	0本		
束取り	0/100本		
A-CT3-227-1U	A-CT3-227-1U		
A-CT3-227-1L	A-CT3-227-1L		
UL1061 AWG#26	UL1061 AWG#26		
先端	標準	後端	標準
基準圧力	135kg	135kg	
最大圧力	135kg	135kg	

②长按住[↑]键不放。
做1根的压着样品。

③在设定为做压着加工的情况下，
进行“样品加工”时的画面。

芯線直径	基準	0.52mm	0mm
戻り量		0.2mm	0mm
先端圧力		140kgS	139kg
圧着位置		3.3mm	+0.6mm
剥ぎ量		2.1mm	0mm
後端圧力		140kgS	140kg
圧着位置		3.3mm	0mm
剥ぎ量		2.1mm	0mm
[↑]:長押しで決定			

④显示压着加工的状况。
确认加工出来的样品的状态。

- ・压着时的被覆盖位置
- ・剥皮长度
- ・压着高度

芯線直径	基準	0.52mm	0mm
戻り量		0.2mm	0mm
先端圧力		140kgS	139kg
圧着位置		3.3mm	+0.6mm
剥ぎ量		2.1mm	0mm
後端圧力		140kgS	140kg
圧着位置		3.3mm	0mm
剥ぎ量		2.1mm	0mm

可以的话进行下一步⑤

要再次调整时，在《前端压着》画面增减《压着位置》值
增减《剥皮长度》值
增减《高度修正》值

然后，回到①，重新做样品压着。

先端圧着
基準圧力より外れています
よろしいですか？
後端圧着
基準圧力より外れています
よろしいですか？
[↑]:長押しで決定
[STOP]:設定画面に戻ります

⑤长按住[↑]键不放。

⑥实际打出来的良品的压力与模具里所记录的基准压力有差异时
会显示如左图所示的信息。

⑦长按住[↑]键不放，则把最后一次的压力确定为基准压力。

- ・ 歩進加工 : 一步一步进行加工程序。

プレフィードのアプリケーションです
端子の位置を確認してください
①: 先端端子送り ②: 後端端子送り
[START]: 通常加工
④ : ステップ送り
(長押しでサンプル加工)
それ以外のキーで設定画面に戻ります

① 按[START] 按钮。

② 按[↑]键则开始做步进加工。

以后, 每按一次[↑]键做一个动作(1步)后, 停止。

ステップ送り停止中

④ : 次のステップへ
[STOP]: ステップ送り終了

③ [↑]

ステップ送り停止中
先端圧着位置

④ : 次のステップへ
(長押しで圧着)
[STOP]: ステップ送り終了

④ [↑]……显示《前端压着位置》画面。

⑤ 长按[↑]键, 则做压着加工。

先端圧着中

最大圧力 300kg

⑥ 压着中の画面 (只显示一瞬间)

ステップ送り停止中
先端圧着位置

基準圧力 300kg
最大圧力 300kg

④ : 次のステップへ
[STOP]: ステップ送り終了

⑧ 以《最大压力》显示压着的结果。

⑨ [↑]

ステップ送り停止中
測長位置

④ : 次のステップへ
(長押しで残りを測長)
[STOP]: ステップ送り終了

⑩ 送线送到在样品长度所设定的长度后, 停止。

⑪ [↑] 量剩余的长度。

⑫ 显示《后端压着》画面。

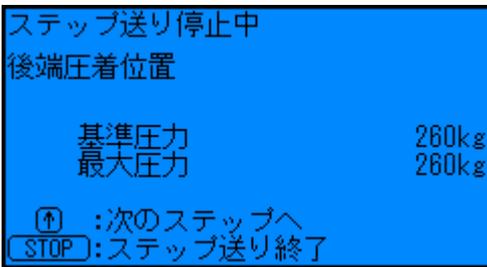
ステップ送り停止中
後端圧着位置

④ : 次のステップへ
(長押しで圧着)
[STOP]: ステップ送り終了

⑬ 长按住[↑]键不放, 则做压着加工。

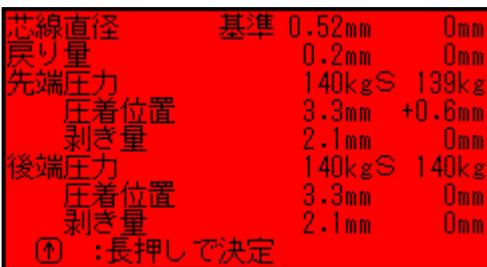


⑭ 圧着中の画面（只顯示一瞬間）



⑮ 以《最大圧力》顯示壓着的結果。

⑯ 按[STOP]按鈕，則完成加工。



⑰ 顯示壓着加工的狀況。

確認實際加工出來的線材的狀態。

- ・ 壓着時的被覆蓋位置
- ・ 剥皮長度
- ・ 壓着高度

⑱ 如果沒有問題，進行⑳項

需要調整時，在《前端壓着》畫面，加減《壓着位置》值。
加減《剥皮長度》值。
加減《高度補正》值。



⑲ 需要微調整壓着高度時，

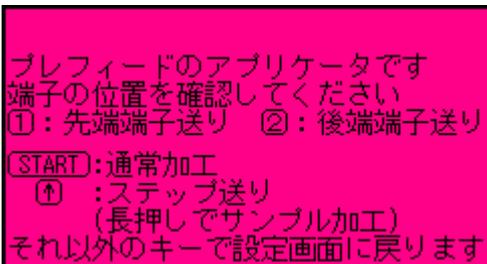
前端側是在《前端壓着》畫面，選擇《高度補正》，

輸入補正值後，再次進行步進動作。

要輸入－“負”數值時，[→]鍵是兼－“負”。

例：－0.01mm [→][O][.][O][1][SET]

同樣，調整《壓着位置》，《剥皮長度》。

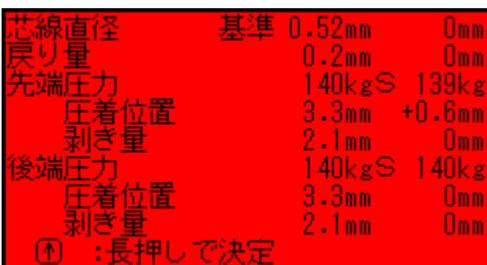


⑳ 按[START]按鈕，

在這個畫面時長按住[↑]鍵不放，

加工出1根樣品，然後量其壓着高度。

反復進行⑳㉑項目，直到達到正確的高度位置為止。



㉑ 長按[↑]鍵，確定。

10) 量产加工

/1/2/3/基本		5\6\7\	
全長		1000mm	
設定本数		999999本	
現在本数		21本	
束取り		0本	
J-SXH-1TU-A3	J-SXH-1TU-A3		
J-SXH-1TL	J-SXH-1TL		
		AVSS0.3	
0083k	0074k	0083k	0074k

1. 压着高度调整及确定良品的基准压力。
2. 设定全长。

完成以上项目之后，可以开始量产加工。

- ①输入要加工的根数，
在《基本》画面 按[↓]键，移到《设定根数》 [.] [SET]
要加工的根数 —┘

- ②使计数器归零，
在《基本》画面按[↓]键移到《现在根数》 按[0][SET]

- ③按[START] 按钮。

- ④按[START]按钮。

《通常加工》:进行量产加工。

《步进动作》:一步一步做步进加工。

《样品加工》:做1根，长度100mm的压着加工。

A	
プレフィードのアプリケーションデータです 端子の位置を確認してください	
①: 先端端子送り ②: 後端端子送り	
[START]: 通常加工	
↑ : ステップ送り (長押しでサンプル加工)	
それ以外のキーで設定画面に戻ります	

全長		300mm	
設定本数		1000本	
現在本数		0本	
束取り		0/ 100本	
A-CT2-227-1U	A-CT2-227-1U		
A-CT2-227-1L	A-CT2-227-1L		
UL1061 AWG#26	UL1061 AWG#26		
	先端 標準 後端 標準		
基準圧力	135kg	135kg	
最大圧力	135kg	135kg	

- ⑤一边显示前后端的压力值，一边进行加工。

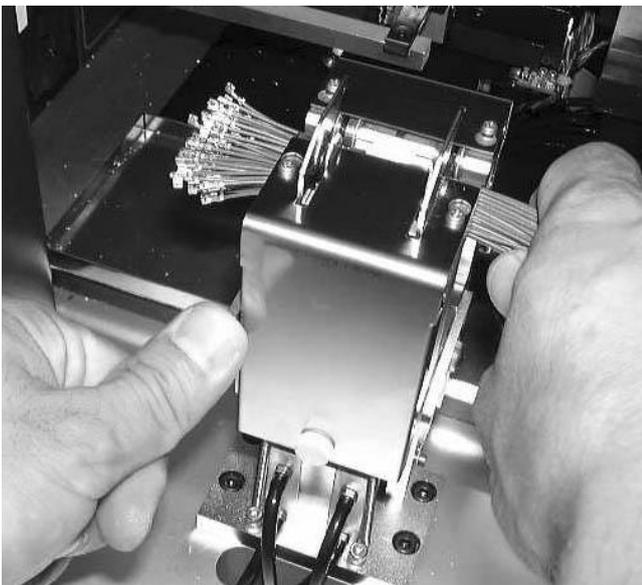
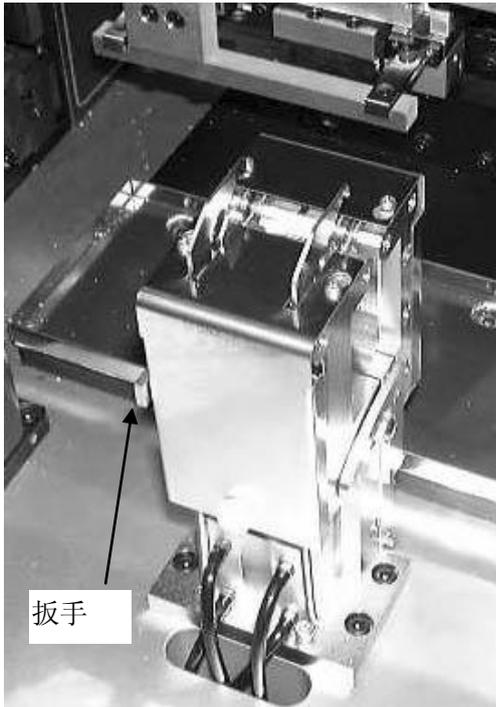
注意:在③阶段按[START]按钮，通常会显示“A”画面。

B	
ローラーを開けて下さい	
ポストフィード(自動機用)アプリケーションデータです 端子の位置を確認して下さい	
[START]: 通常加工	
↑ : ステップ送り (長押しで試し加工)	
それ以外のキーで設定画面に戻ります	

如果显示了“B”画面，说明滚轮正打开着，所以要按[滚轮开闭开关]，使滚轮关闭。

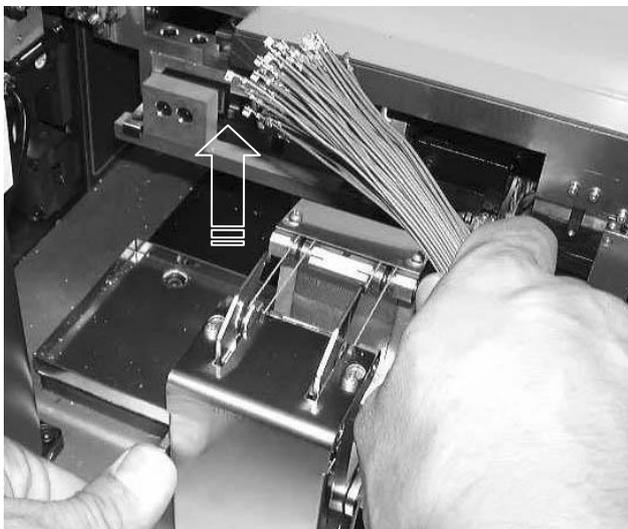
11) 制品的取出方法

(在使用扎把器时)



①用一只手抓住加工好的电线

②用另一只手向前推扳手

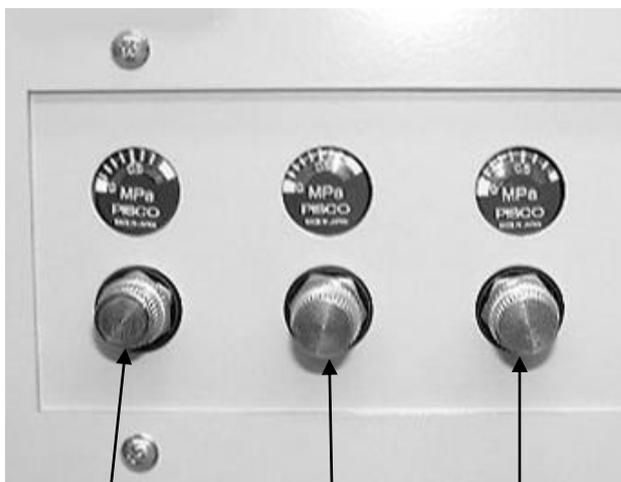


③盖子打开后，再向上取出电线。



硬把电线拉出来,会导致扎把器的损坏。

12) 大气压的调整方法



滚轮压力

吹掉胶皮喷气

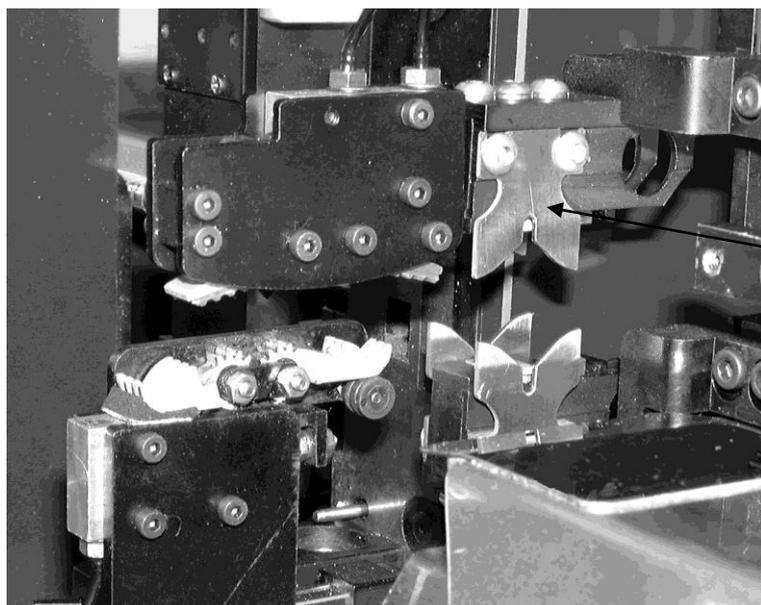
夹抓

※由旋转旋钮（向顺时针方向为加大压力）来调整压力。

滚轮压力:调整测长滚轮的夹电线力度。

吹掉胶皮喷气:调整将剥掉的胶皮,自刀片上吹掉时的喷气力度。

夹抓:调整后端剥皮时,夹住电线的夹抓的保持力度。



夹抓

13) 压力监视器

本设备可以通过压力监测器内藏的压力传感器，来监视每一根压着时的端子的受压力。
发生无芯线压着，芯线断裂压着，包进被覆压着等的不良品时的压力与正常压力会有差别，因此可以判断为异常情况。

·使用方法

- 1.连续加工数根时，要确定芯线的压着高度，被覆压着高度，是否都是规定值，并且确定漏出的被覆量，窗，全长等是否一切正常。
- 2.在《前端压着》画面看[最大压力]。
此压力监视值（压力）表示加工了最后一根芯线后，在下死点附近的端子所受的压力。
- 3.将光标移到《最大压力》，确定基准压力。

/1/2/3/先端压着	\5\6\			
芯線直径	0.1mm	压着	する	ない
戻り量	0.6mm	標準	細かい	微細
压着位置	15.7mm	ハバ補正	+0.001mm	
剥き量	1mm	基準压力	300kg	
セミ	0mm	最大压力	0kg	
CRIMP PRESSURE	156kg			
CRIMP HEIGHT	0.75mm(0.78mm~0.73mm)			
JST	JST			
SXH-001T-P0.6	SXH-001T-P0.6			
83235	74565			

4. 设定压力容许范围值。

相对在 3 所确定的基准值，超过所设定的压力容许范围值时，判断为异常。

压力容许范围值从以下 3 个阶段选一个。

标准: $\pm 6\%$ 严格: $\pm 5\%$ 更严格: $\pm 3\%$

·容许范围值的选定方法举例（只是一个参考例）

- A. 做出一个合格品（压着高度，压着位置，拉拔力，都要过关）。
- B. 决定压力值之后，将容许范围值设定为《更严格》，进行加工。10根以上。
- C. 检查被判断为不合格品的制品。
 - ㉑ 判断为不合格品的制品当中没有合格品 → 以《更严格》进行加工
 - ㉒ 判断为不合格品的制品当中有几个合格品 → 进行D项
- D. 将容许范围值设定为《严格》，进行加工。10根以上。
- E. 检查被判断为不合格品的制品。
 - ㉑ 判断为不合格品的制品当中没有合格品 → 以《严格》进行加工

㊦判断为不合格品的制品当中有几个合格品 → 进行F项

F.同样进行《标准》。

G.在《前端压着》将《芯线直径》值调大一点，故意使它造成“剥皮失败”再进行压着加工。
确定在B.或D或F.所决定的容许范围值内是可以正确判断出合格品与不合格品的。

H.在《前端压着》将《芯线直径》值调小一点，故意使它造成“芯线断”以及进行压着加工。
确定在B.或D或F.所决定的容许范围值内是可以正确判断出合格品与不合格品的。



注意:在此所确定的压力值即为判断异常的基准，非常重要，请务必注意以下几点。

- 请再次确认，用基准值加工出来的电线的压着状态是否正常。
- 为了更加稳定得判断出异常，请在打开操作面板的电源开关后，等待 10 分钟（为等待电压的稳定化。只需打开电源开关，无需开机），再压着几根后，再确定基准值。

5.按[START]按钮开始加工。

如果在充分确定了被判断为不合格品的电线的压着高度等压着状态后，没有发现任何不合格品，则把设定过的容许范围放大一点。

6.设备的温度变化对压力的影响

例)连续开机2~3小时，停机30分之后，若再次以完全一样的加工条件开机，此时压力会稍微有所变化，有可能会被判断为异常。

这是因为压力传感器感知到了压着机受热收缩后引起的压着高度的微小变化。

所以，要确认电线的压着状态，如果压着高度值在规定值内的话，重新以基准值确定。



根据被覆的硬度的差异，或上模具的压着刀的磨损等情况，压力监视值会有所变动。

·传感器故障时会发生的情况

压力监测器没有任何负荷，却显示为几百公斤。

压着了却不显示任何数值。

相对于压着了合格品时的最大压力，显示出翻几倍以上的数值。

但是，符合以上的任何一项，都会被判断为不合格品，所以不会与合格品在同一个地方排出并且混入。

·基准压力的求法

- ①连续压着 10 到 20 根合格品，确认所有的压力。
- ②将确认过的压力做成如下图所示的表格。
- ③可能会有压力值的上下浮动，确认这浮动范围的「中间值的 kg」。
- ④在决定画面中，在“前端压力”或者“后端压力”内输入「中间值的 kg」。

例 连续加工之后，后端的压力变化如以下数据所示时，

①第1根 61kg 第2根 62kg 第3根 67kg 第4根 64kg 第5根 63kg 第6根 65kg...

②制作如下图所示的表格

	第1根	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	...
68kg													
67			○										↑
66								○					
65						○					○		↑
64				○			○			○			
63					○								↑
62		○							○				
61	○											○	↓
60													
59													↓

基准压力为 62kg 设定为严格(±5%)时，59~65kg 则可判断为合格品。

基准压力为 64kg 设定为严格(±5%)时，61~67kg 则可判断为合格品。

芯線直径	基準	0.52mm	-0.02mm
戻り量		0.2mm	+0mm
先端压力	85kgS	85kg	+0mm
压着位置		3.7mm	+0mm
剥き量		2.1mm	+0.1mm
後端压力	61kgV	64kg	+0mm
压着位置		3.7mm	+0mm
剥き量		2.1mm	+0.2mm
④ :長押しで決定			

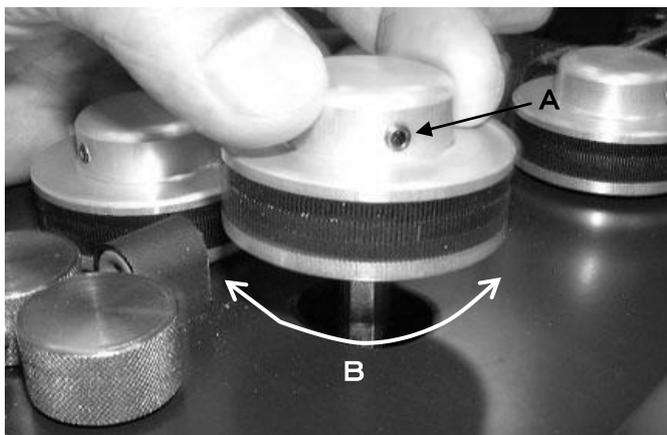
③看表格确认，压力变动的中间值是 64kg。

④在决定画面，“后端压力”值，输入「64kg」。

参照左图

14) 各部件的替换方法

1 滚轮的替换方法



拆卸方法

- ①将两个螺丝A拧松。
- ②向上拔出来。

安装方法

- ①将滚轮插入到轴柄，
如箭头B所示，左右旋转。
于是，滚轮会下降到最底下。
- ②扭紧两个螺丝A。

2.导线管的替换方法

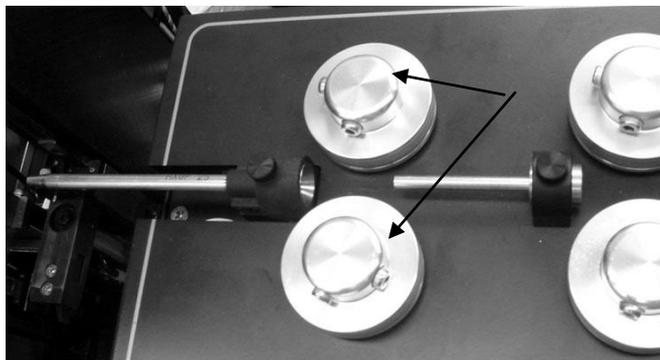


拆卸方法

- ①将螺丝C拧松。
- ②一边将模块D拿起，一边将导线管向箭头方向拔掉。
此时要注意，不要碰到刀等。

安装方法

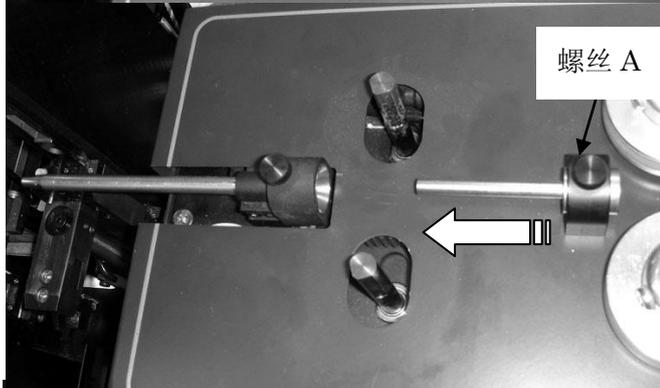
- ①将模块D向箭头方向退到底。
- ②小心不要碰到刀，将导线管插到底。
- ③拧紧螺丝C。



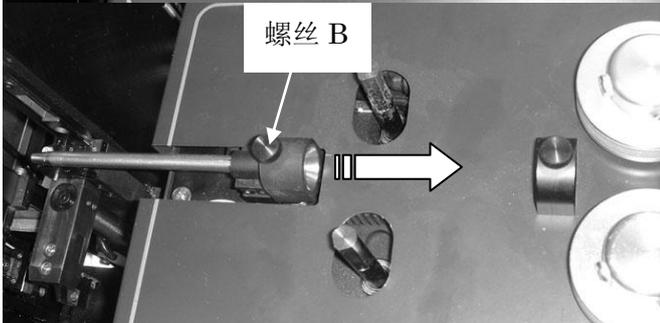
3.导线管 [中] 的替换方法

拆卸方法

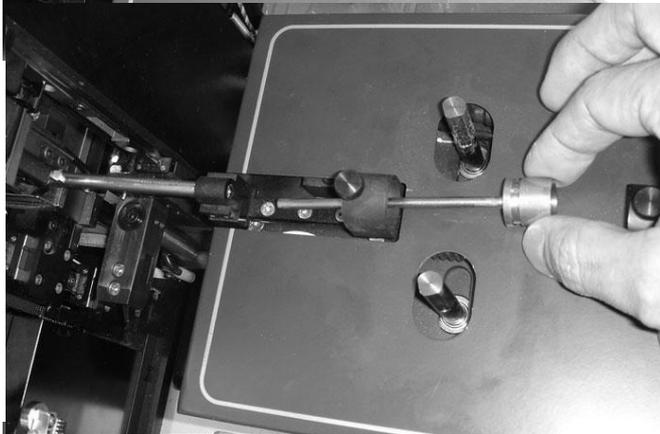
①将两个滚轮拆掉



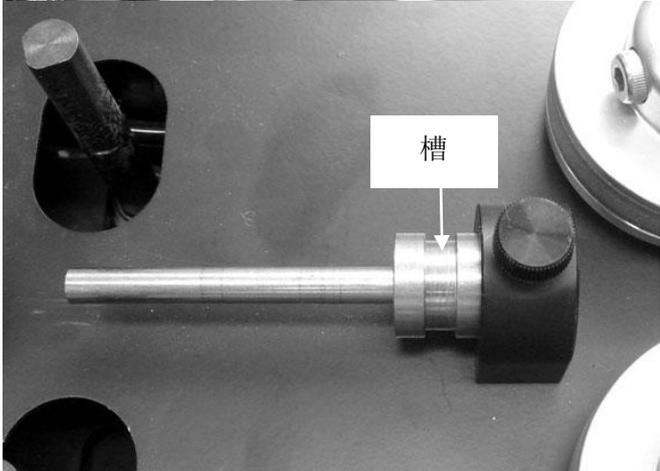
②将螺丝 A 拧松，将导线管 [入口] 向箭头方向拆掉。



③将螺丝 B 拧松，将导线管 [中] 向箭头方向拆掉。



④照片所示的是正在拆卸中。



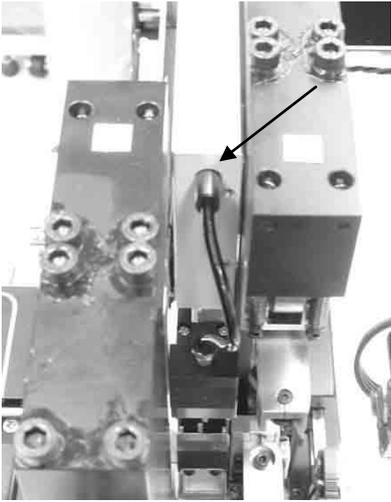
安装方法

固定导线管 [入口] 和导线管 [当中] 时，要把槽对准固定螺丝的顶端位置，再固定。

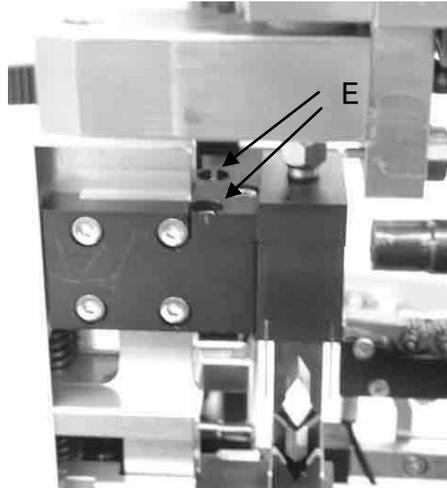
4. 剥皮刀、切断刀的替换方法



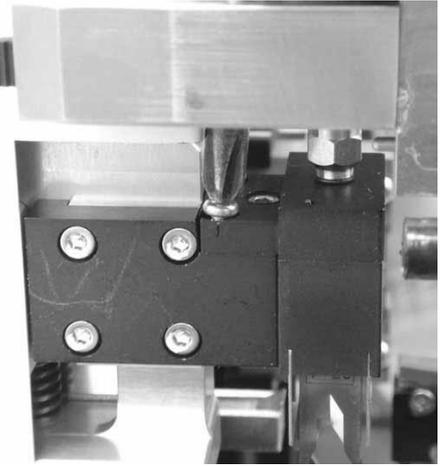
拿刀片时请千万注意安全。



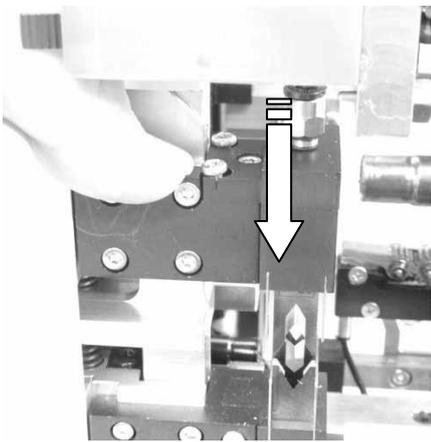
① 拔出 2 机器的通气软管



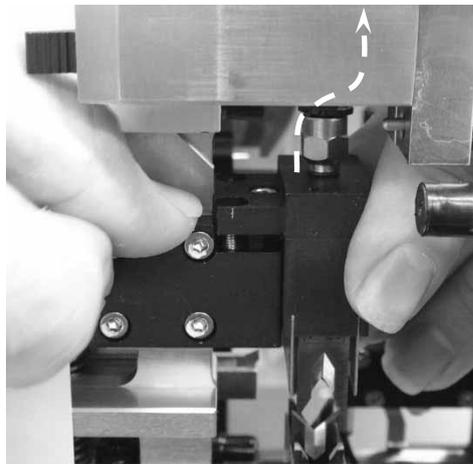
② 螺钉 E 2 处



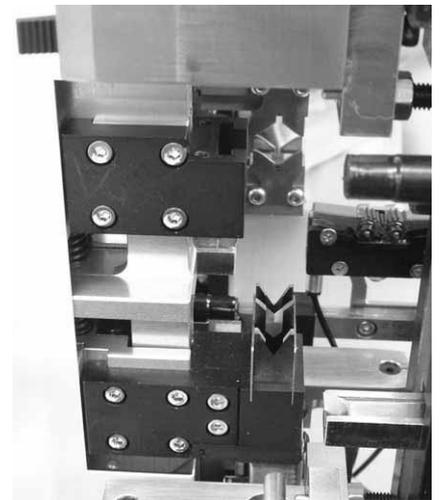
③ 用螺丝刀卸下 2 个螺钉 E



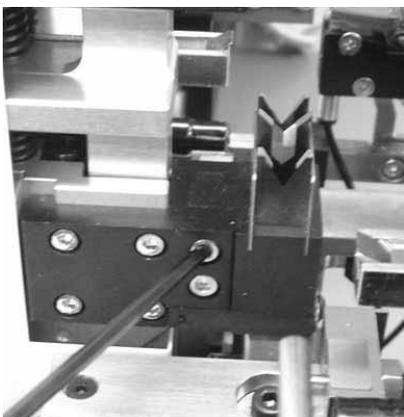
④ 压入刀片基台



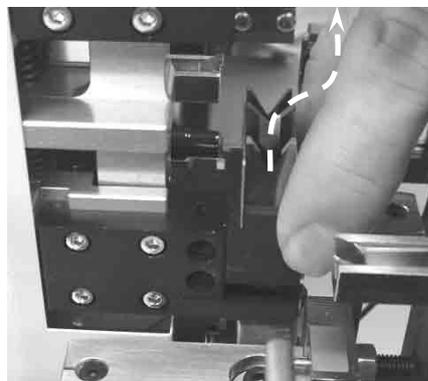
⑤ 压入状态下，向上拉出刀片挡块



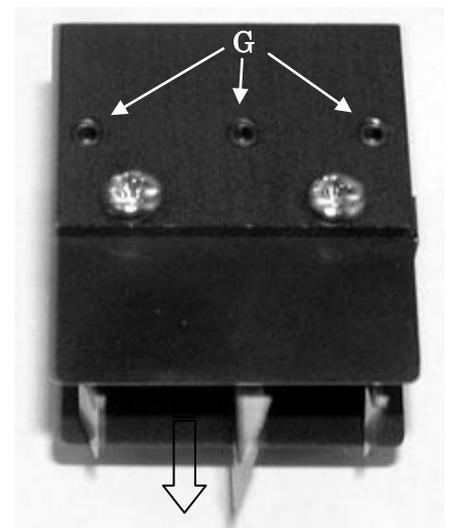
⑥ 刀片挡块上卸下来的状态



⑦ 卸下 2 个螺钉 F



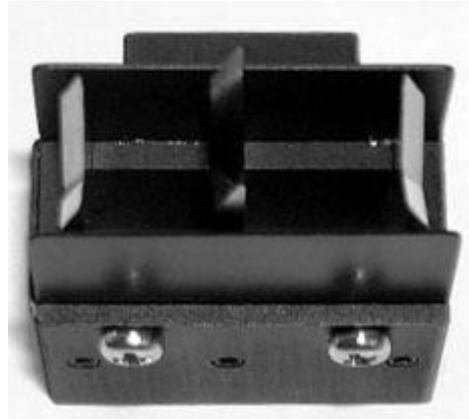
⑧ 向上拔出下刀架



⑨ 一旦拧松螺钉 G，刀就向前脱落。

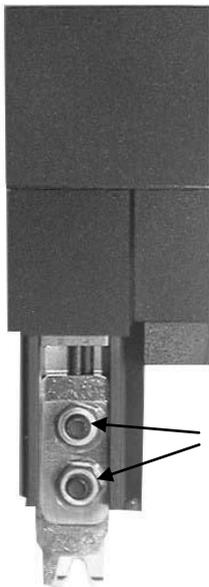


⑩装入新的刀。
 请注意刀的方向，上刀和下刀的方向有差别。



⑪将底面朝下放置，压入直到刀片不下降为止，然后拧紧螺钉 G。

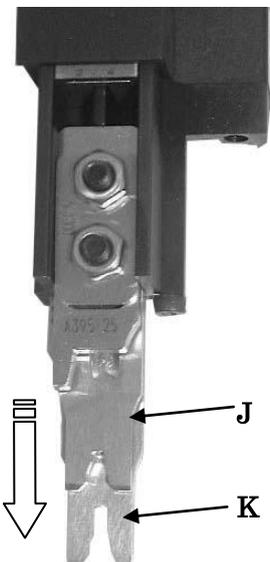
5.上模压着刀的替换方法



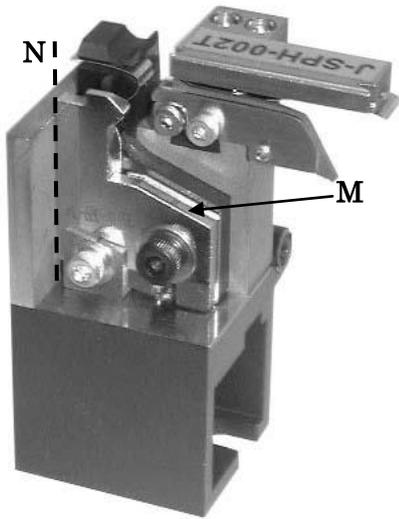
①拧松螺钉 H。
 ②拔取 J:压线刀和 K:压皮刀。
 注意：确认 J 和 K 之间是否进入隔板。

③安装新的 J:压线刀和 K:压皮刀。

注意：在②中含有隔板的情况下安装时，隔板要进入 J 和 K 之间。



压刀有正反两面。一旦弄错就无法安装。
 有印章的面就是左照所示的正面。



6. 下刀的替换方法

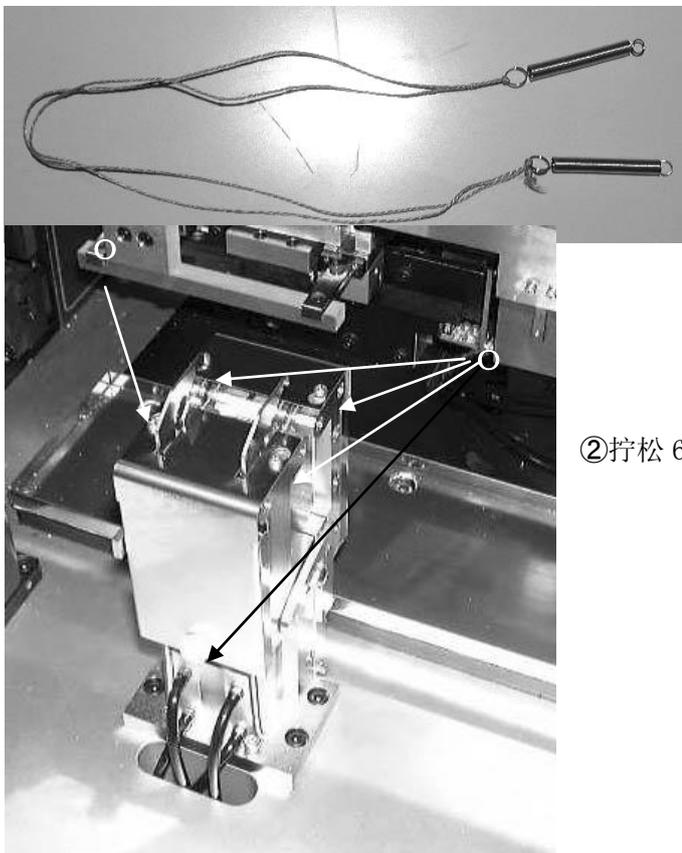
①卸下螺钉 M 后，再卸下压线下刀 和压皮下刀。



②以压皮下刀，压线下刀，OSA，翘起调整的顺序装上，用螺钉 M 临时固定好。

③将下刀靠左安装。

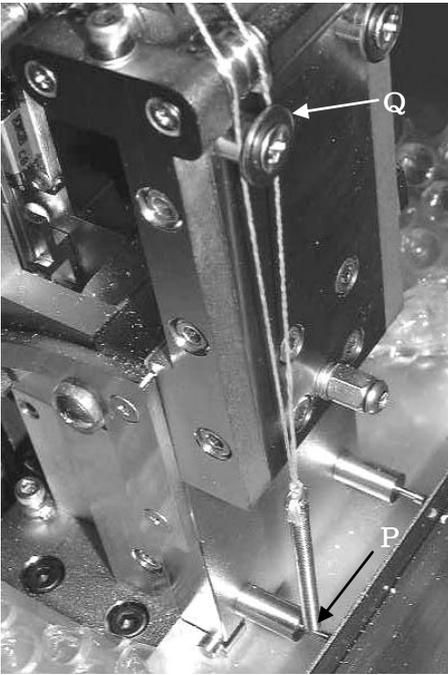
下刀左端：将螺丝 M 紧紧固定，要与 N 面没有间隙。



7. 扎把器（选择件）的线材拉线的替换方法。

①准备 2 个线材拉线。

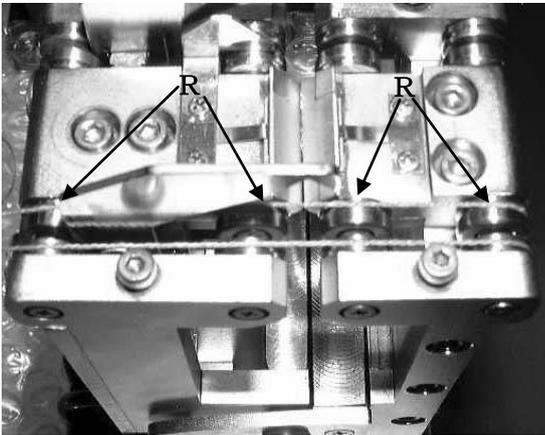
②拧松 6 个螺钉 0，取下线夹的罩子。



③卸下安装着的线材拉线。

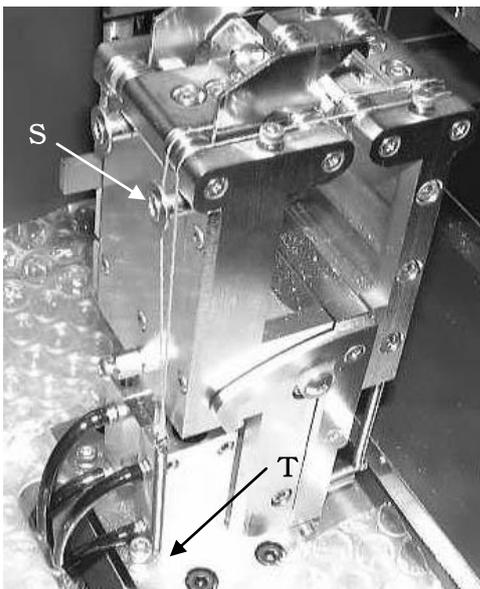
④将新的线材拉线的弹簧挂到挂钩 P 上。

⑤将线材拉线通过导杆 Q 的内侧。



⑥将拉线通过轴承 R 的槽口

⑦将拉线通过导杆 S 的内侧。



⑧将拉线的弹簧挂在挂钩 T 上

⑨按照同样的顺序进行另一边。

⑩ 装上②中卸下的罩子。

15) 废料箱



•端子送料带废料：从废料排出管道漏出来的长度达到约 120mm的时候，会自动切断。

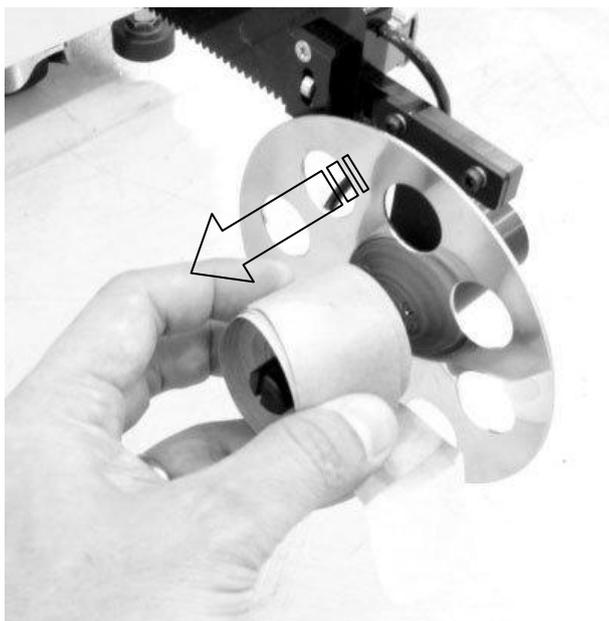


•剥掉的胶皮：积存在电线排出侧的垃圾箱里。
请至少每天丢一次垃圾。

此时，丢完「DUST BOX」的垃圾之后
用气枪，从「下刀架」向里面吹掉设备内的垃圾。



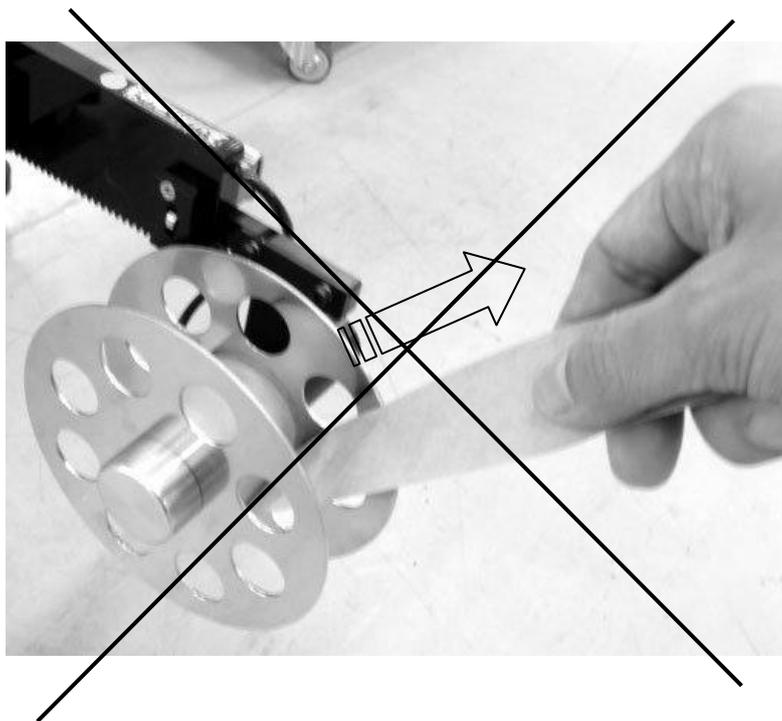
16) 卷纸器的纸的拆卸方法



1. 卷纸挡板由吸铁石粘着。

先把挡板拿掉。

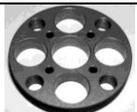
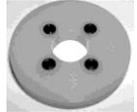
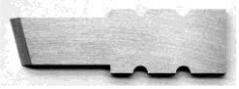
2 把隔料纸向水平方向拉出来。



不要把纸硬拉掉。

会引起卷纸马达的齿轮的损坏。

17) 消耗品清单

	制品名	订货编号	备注
	导线管 A ϕ 0.7	HX01-001-0.7A	
	导线管 A ϕ 1.0	HX01-001-1.0A	
	导线管 A ϕ 1.5	HX01-001-1.5A	
	导线管 A ϕ 1.8	HX01-001-1.8A	
	导线管 A ϕ 2.0	HX01-001-2.0A	
	导线管 A ϕ 2.5	HX01-001-2.5A	
	导线管 A ϕ 3.0	HX01-001-3.0A	
	导线管 中 ϕ 0.7A	HX01-002-0.7A	漏出尾巴款式
	导线管 中 ϕ 1.0A	HX01-002-1.0A	漏出尾巴款式
	导线管 中 ϕ 2.0	HX01-002-2.0	导线管 A 的直径在 ϕ 1.5~2.0 时使用
	导线管 中 ϕ 3.0	HX01-002-3.0	导线管 A 的直径在 ϕ 2.5~3.0 时使用
	导线管 入口 ϕ 1.0	HX01-003-1.0	
	导线管 入口 ϕ 2.0	HX01-003-2.0	
	导线管 入口 ϕ 4.0	HX01-003-4.0	
	磨砂滚轮	HX01-005-A	4个=1套
	树脂滚轮	HX01-005-B	4个=1套
	备用滚轮 磨砂	HX01-006-A	4个=1套
	备用滚轮 树脂	HX01-006-B	4个=1套
	备用刀 剥皮用	HX02-001B	4枚=1套
	备用刀 切断用	HX02-002B	2枚=1套
	备用刀 废料切断用上刀	HXP-001B	
	备用刀 废料切断用下刀 A	HXP-002A	全长 51mm
	备用刀 废料切断用下刀 B	HXP-002B	全长 47mm

18) 选定导线管参考数据表

AV			AVS			AVSS			CAUVS		
Sq	被覆外径	导线管	Sq	被覆外径	导线管	Sq	被覆外径	导线管	Sq	被覆外径	导线管
0.3	1.8mm	2.5φ	0.3	1.8mm	2.25φ	0.3	1.5mm	1.8 φ	0.3	1.1mm	1.5 φ
0.5	2.2mm	3 φ	0.5	2.0mm	2.25φ	0.5	1.7mm	2.5 φ	0.5	1.3mm	1.8 φ
0.85	2.4mm	3 φ	0.85	2.2mm	3 φ	0.85	1.9mm	2.5 φ	0.85	1.5mm	1.8 φ
1.25	2.7mm	3 φ	1.25	2.5mm	3 φ	1.25	2.2mm	3 φ			
AEX, AVX			KV, KHV, KVH			VSF, HVSF			S-IRV		
Sq	被覆外径	导线管	Sq	被覆外径	导线管	Sq	被覆外径	导线管	AWG	被覆外径	导线管
0.5	2.0mm	2.5φ	0.3	1.5mm	1.8 φ				26	1.10mm	1.5 φ
0.85	2.2mm	2.5φ	0.5	1.9mm	2.25φ	0.5	2.5mm	3φ	24	1.20mm	1.5 φ
1.25	2.7mm	3 φ	0.75	2.1mm	3 φ	0.75	2.7mm	3φ	22	1.35mm	2 φ
									20	1.50mm	2 φ
UL1007			UL1015			UL1571			UL1061		
AWG	被覆外径	导线管	AWG	被覆外径	导线管	AWG	被覆外径	导线管	AWG	被覆外径	导线管
28	1.20mm	1.5φ	28	2.00mm	2.5φ	32	0.54mm	0.7φ	30	0.80mm	1.0 φ
26	1.30mm	1.5φ	26	2.10mm	2.5φ	30	0.70mm	1.0φ	28	0.88mm	1.5 φ
24	1.43mm	1.8φ	24	2.23mm	2.5φ	28	0.88mm	1.5φ	26	0.98mm	1.5 φ
22	1.58mm	1.8φ	22	2.38mm	3 φ	26	0.98mm	1.5φ	24	1.10mm	1.5 φ
20	1.77mm	2.5φ	20	2.57mm	3 φ	24	1.11mm	1.5φ	22	1.26mm	1.5 φ
18	2.03mm	2.5 φ	18	2.80mm	3 φ	22	1.30mm	1.8φ	20	1.46mm	1.8 φ
16	2.35mm	3 φ							18	1.69mm	2.0 φ



注意:根据电线厂家,电线的弯曲等情况,有时候用比这表格上的数据更大一点的尺寸,效果更好。

19) 校线器的参考数据表

电线名	尺寸	最小值	最大值	电线名	尺寸	最小值	最大值	
KV	0.5sq	380	450	VSF	0.75sq	500	550	
	0.3sq	300	410					
AVS	3sq	620	690	AVX	3sq	660	710	
	2sq	510	590			2sq	530	600
	1.25sq	460	510			1.25sq	480	570
	0.85sq	420	490			0.75sq	430	530
	0.5sq	360	450			0.5sq	340	460
AVSS	2sq	490	560	UL1007	AWG 24	310	410	
AVSSF	1.25sq	440	480			AWG 28	240	380
AVSSFX	0.85sq	440	480	UL1015	AWG 14	630	680	
	0.5sq	370	440			AWG 18	510	570
	0.3sq	350	420					

加工此表格范围以外的电线种类时

最小值...设定为用500g左右的力度正好可以拉动的程度。



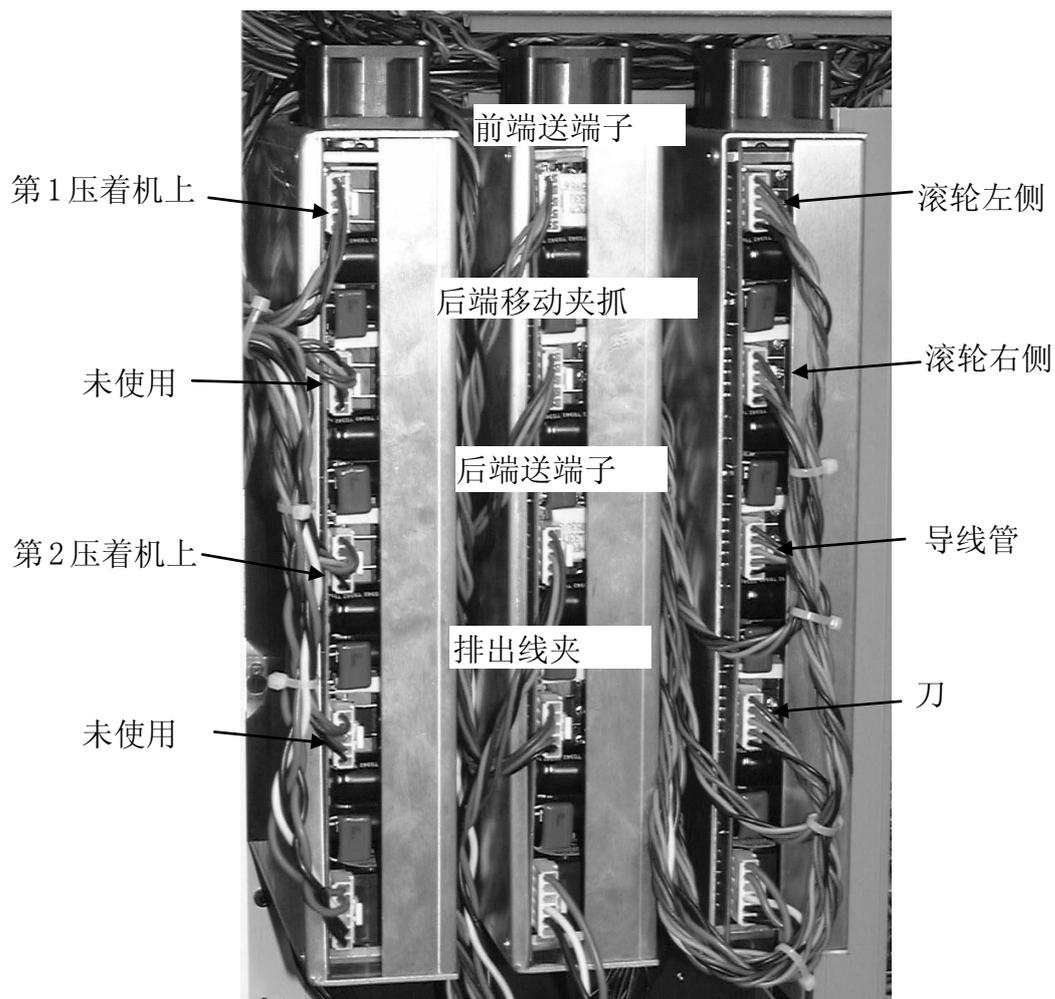
在最小值过小的情况下开机,会读马达造成过大的负荷,引起故障。

最大值...设定为校线器正好轻轻地挟住电线的程度。

20)MDU 基板的配置



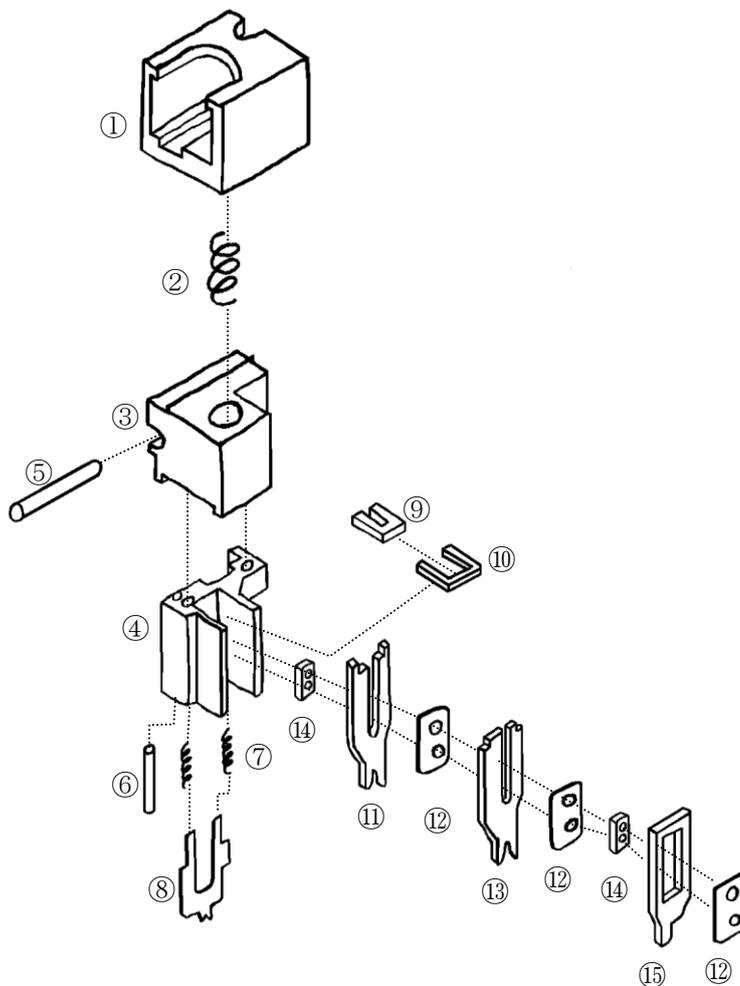
打开入口侧下方的门，就能看到主基板和 MDU 基板（参照照片）



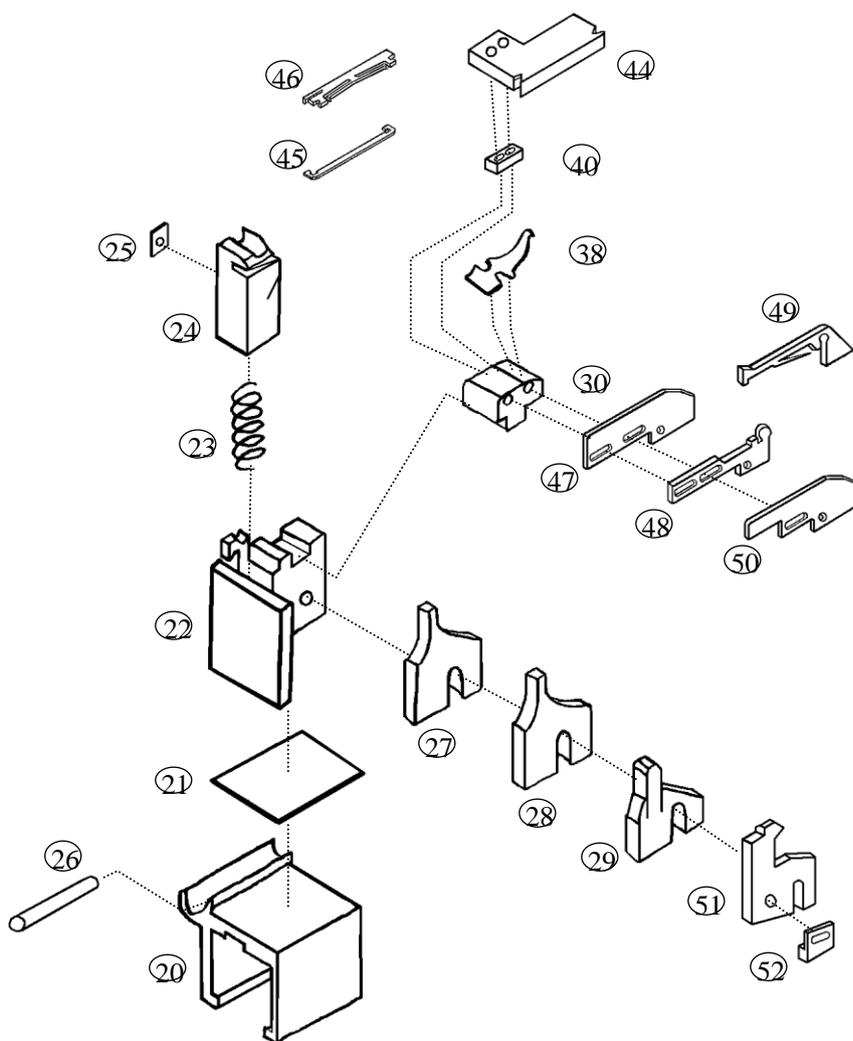
交换 MDU 基板时，务必关闭机体的电源开关。而且，即使关闭了电源开关可能还有几分钟留有电压，所以必须等待 5 分钟以后，再进行切换。

21) 模具的展开图

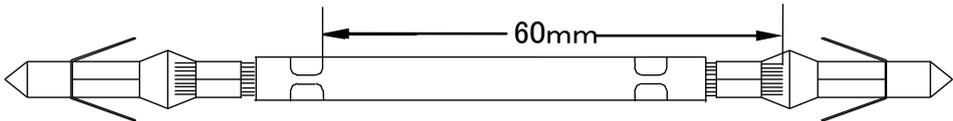
上模具
模式1



下模具
模式6



功能表

型 号	CASTUGNON C511HX1A2 (压力监视器标准配置)
机 能	两端剥皮, 两端端子压着, 横送端子
外形尺寸	长度:620mm × 宽度:550mm × 高度:1210 mm (本体尺寸)
重 量	290 kg
电 源	单相 AC200V(50/60Hz) 切换:AC220V,AC240V
气 压	0.6MPa 约17Nℓ/min (请使用清洁干燥空气)
消耗电力	停机时 300W 最大时 1200 W (力率80%)
适用线径	AWG#12~ AWG#32 (根据线材状态)
适用线种	AV, AVS, AVSS, CAVUS, KV, KIV, UL, 特氟隆线, 玻璃线等
最小加工尺寸 可排出	 <p>⚠ 根据线材或者端子的种类不同, 上述的尺寸会有所变动。建议提前做好实验。</p>
最大切断长度	99999mm
最大剥皮长度 可输入长度	前端 0.1 ~ 15mm 后端 0.1 ~ 7mm
承重力	标准1.2吨 最大2.5吨
压着端子	开桶连续端子 (横送端子)

Ver, 6

2007年9月6日



本说明手册由于设备的升级, 会在没有预告之下变更。

禁止复制或转载本手册的一部分或全部内容。

2006.10.5 Ver1 由 C511HX1A 手册制作

2007.2.6 Ver2 15) 废料箱 变更

2007.3.5 Ver3 追加 3. 导线管 [中] 的替换方法

2007.5.15 Ver4 [其他] 变更

2007.7.9 Ver5 修正「消耗品清单」

2007.9.6 Ver6 追加「16. 卷纸器的纸的拆卸方法」