

# Bedienungsanleitung

Schneide-Abmantelmaschine

GlobalStrip 500 D



## 1. Beschreibungen, die Ihre Aufmerksamkeit erfordern

Beachten Sie stets die folgende Sicherheitsangaben:

Dieses Dokument ist ein integraler Bestandteil der entsprechenden Maschine und Ausrüstung, muss immer ein hohes Maß an Aufmerksamkeit erhalten.

Vor dem Starten der Maschine ist zu prüfen, ob alle Sicherheitseinrichtungen vorhanden sind und der Arbeitszustand normal ist, insbesondere die Schutztür. Nur wenn sich die Sicherheitsvorrichtung im normalen Betriebszustand befindet, kann sie die Sicherheitsanforderungen erfüllen.

Die Sicherheit der Maschine kann nur dann gewährleistet werden, wenn das Material wie im technischen Material angegeben verarbeitet wird. Die Verwendung von Materialien konsequent zu verhindern!

Zur Wartung und Reparatur der Maschine muss diese ordnungsgemäß autorisiert und geschult sein und mit der Sicherheitseinrichtung der Maschine vertraut sein. Wenn die Maschine von der nicht geschulten Person nicht richtig bedient wird, kann sie gefährlich sein.

Die Nutzung der Sicherheitsvorrichtung der Maschine ist nur für den Bediener bestimmt. Das Personal an der Maschine muss stets die Eingabehinweise beachten und darf andere Personen nicht gefährden.

Wenn Sie Grund zu der Annahme haben, dass der Betrieb der Maschine ihre Sicherheit nicht gewährleisten kann, müssen Sie das System anhalten und schützen, falls die Maschine versehentlich schwer und offen ist.

Halten Sie die Hinweise in dieser Spezifikation ein und stellen Sie die Implementierung sicher von Sicherheitsvorschriften zur Verhinderung von Unfällen

## **Beschreibung der in dieser Spezifikation verwendeten Sicherheitszeichen**

**Die folgenden drei Zeichen erscheinen im Kasten der Sicherheitsvorkehrungen:**



Dieses Zeichen befindet sich neben den Sicherheitsvorkehrungen Ihrer oder anderer Personen während des Betriebs.



Hinweise Diese Warnungen sind unter diesen Umständen besonders vorsichtig. Geben Sie diese Warnungen an andere Benutzer weiter.

Dieses Zeichen wird in der Operationsperiode angebracht, um folgende Punkte besonders zu beachten verhindern Schäden an den Betriebsverfahren der Maschine.



Das Zeichen ist ein nützliches Verfahren und Verhaltenstipps. Befolgen Sie diese.

### Other safety signs

	<b>Achtung: Hochspannung!</b>
	Gefahr des Kontakts mit elektrischen Bauteilen! Nur bei abgeschalteter Maschine und Unterbrechung der Stromversorgung, um die Schutzvorrichtungen zu entfernen. Insbesondere die Haube und die Haube müssen von geschultem Personal demontiert werden.

	<b>Achtung: Materialzufuhr!</b>
	Es gibt einen Zugang in der Rohmaterialzuführung der Maschine. Beachten Sie, dass eine Person daran gehindert wird, in den Vorschubmechanismus des Materials oder durch das Rohmaterial gezogen zu werden.

	<b>Achtung: Bewegliche Teile!</b>
	Kann gefährliche bewegliche Teile der Maschineneinspannung verursachen. Vor jeder Installation, Wartung oder Reparatur muss das gesamte System geschlossen und gegen versehentliche Inbetriebnahme gesichert werden.

	<b>Verletzungsgefahr!</b>
--	---------------------------



In der Nähe der Kante kann die Klinge gefährlich sein. Bevor Sie an der Messerwelle oder dem Messer arbeiten, stellen Sie den Netzschalter der Maschine immer auf Aus.

### 1.1 Anmerkungen die Aufmerksamkeit erfordern

In diesem Handbuch finden Sie in diesem Notizfeld eine Vielzahl von Sicherheitszeichen, die Sie beachten müssen. Die Anwendung dieser Zeichen ist wie folgt:

Das Schild befindet sich neben den Sicherheitsvorkehrungen Ihrer oder anderer Personen während der Betrieb. Hinweise Diese Warnungen sind unter diesen Umständen besonders vorsichtig. Geben Sie diese Warnungen an andere Benutzer weiter.

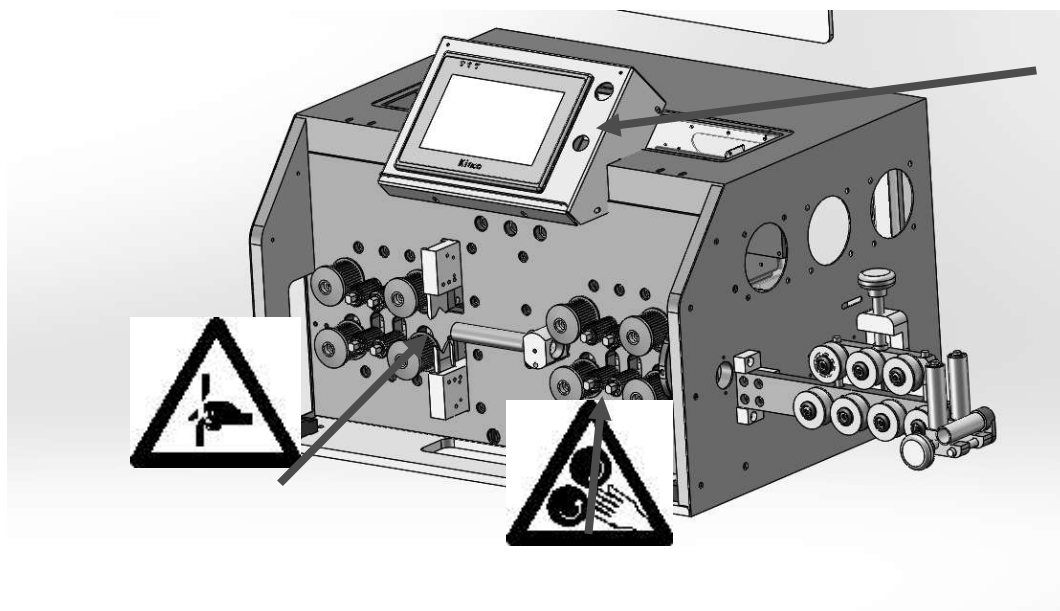
Das Schild wird in der Betriebszeit angebracht, um folgende Punkte besonders zu beachten verhindern Schäden an den Betriebsverfahren der Maschine neben der Aufmerksamkeit.

Geben Sie diese Warnungen an andere Benutzer weiter.

Das Zeichen ist ein nützliches Verfahren und Verhaltenstipps. Befolgen Sie diese Anweisungen, um Ihre Zeit und Mühe zu sparen.

Das Unternehmen übernimmt keine Verantwortung, wenn der Benutzer der Maschine die Anweisungen auf der Maschine oder die Bedienungsanleitung nicht beachtet.

### Gefahrenstellen.





### 1.3 Sicherheitseinrichtung

Prüfen Sie vor dem Start der Maschine, ob die Sicherheitstür mit folgenden Elementen ausgestattet ist der Sensor, und der Betriebszustand ist normal.

### Sicherheitsanforderungen

Nur wenn sich die Sicherheitsvorrichtung im normalen Betriebszustand befindet, erfüllt sie die Anforderungen. Darüber hinaus muss der Betrieb der Maschine in Übereinstimmung mit den im ersten Kapitel beschriebenen Anwendungsbereich sowie technische Spezifikationen. Stellen Sie sicher, dass die Maschine nicht für andere als die angegebenen Zwecke verwendet wird.

### Maschinenschutz

Eine umfassende Schulung der Bediener ist der Schlüssel, um zu verhindern, dass die Maschine nicht beschädigt wird. Die Nichtbeachtung der Betriebsanleitung kann zu Schäden führen an den Systemkomponenten. Zusätzlich zu Ihren Mitarbeitern, um die Software-Handbücher zu lesen, sollten Sie im Rahmen ihrer Ausbildung auch die Bedienungsanleitung lesen.



Bevor die Maschine zum ersten Mal in Betrieb genommen wird, ist es notwendig die Anleitung sorgfältig durchzulesen.

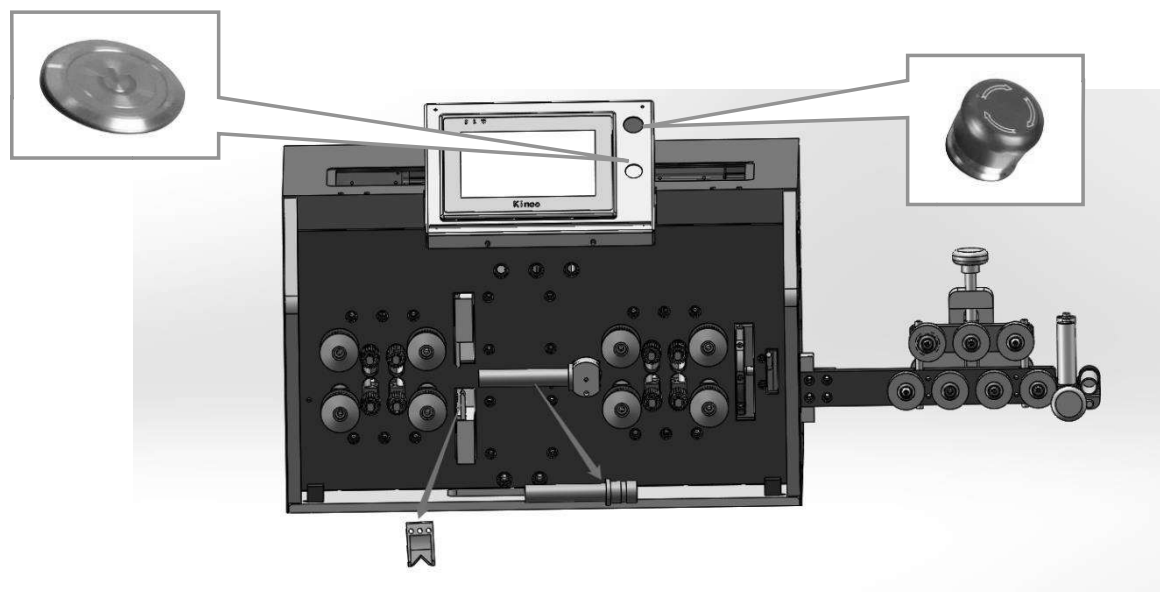
Allgemeine Sicherheit und Regeln zur Unfallverhütung



Zusätzlich zur Einhaltung der Anweisungen in der Notiz, aber auch immer die allgemeine Sicherheit und die Verhinderung von Unfällen.

GS500D ist nach den neuesten Standards der Sicherheitstechnik mit den folgenden

Sicherheits-und-Schutzausrüstungen:



### **Hauptschalter**

Der Hauptschalter unterbricht die Stromversorgung des gesamten Systems.



### **Notstopp**

Drücken Sie den Notausschalter, um das Bedienfeld zu stoppen und die Einspeisung zu unterbrechen den Prozess des gesamten Maschinenaktion und das Sperren des Bildschirms.



### Schutzabdeckung

Verwenden Sie das Gerät nicht, wenn die Sicherheitsabdeckung gebrochen ist oder fehlt.

Wenn die Sicherheitsabdeckung anormal ist, stellen Sie sicher, dass das Innere des Geräts nicht berührt wird; andernfalls kann es zu Verletzungen kommen.

## Verfügbare Betriebskomponenten



Alle Betriebskomponenten sind so gekennzeichnet, dass sie klar und leicht verfügbar sind.

Es sollte immer bedacht werden, dass die Maschine gefährlich sein kann, wenn sie von nicht geschulter Person bedient wird.

## 1. Transport



Die folgenden Anweisungen und allgemeinen Sicherheitsregeln befolgen und das Auftreten von Unfällen zu verhindern.

GS500 D wird mit folgenden Abmessungen geliefert.

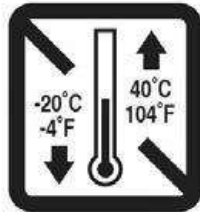
Abmessungen: (L \* W \* H): 925\*455\*435 mm

Gewicht: ca. 98KG

**Always operate on the package :**



**Do not use  
hand hooks**



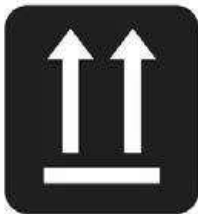
**Store in a dry place  
at less than 40°C**



**Do not expose to  
direct sunlight**



**Sensitive electronic  
components**



**Top**



**Do not load lid**



**Protect from  
moisture**



**Fragile**

### **Anticorrosive**

In order to prevent corrosion, there must be a special pad to protect the metal surface from the packaging.

Please note:

- Protective atmosphere leakage must be prevented.
- In the process of packing the damaged point must be sealed immediately.
- Do not open the package before you want to use it.

In order to carry out inspection, the packing can be opened in a short time, but then must be sealed immediately.

**When transporting the system, we should pay attention to the following points:**

- Careful operation of the system, in order to prevent damage due to impact, or not to be careful when loading or unloading.



■ The prominent position of the outer side of the packing in the plastic package shall be accompanied with the transportation matters needing attention.

■ The machine is to be checked for any damage during the delivery. If there is any defect, report it

### 3. Installation

#### 3.1 Aufstellungsort

Überprüfen Sie vor der Installation von GS 500D die folgenden Punkte:

■ **Stellplatz:** Die Oberfläche ist flach und fest, ohne Vibrationen.

■ **Ist die Lastkapazität ausreichend?** Das Gewicht der Maschine beträgt etwa 98 kg.

■ **Vermeiden Sie übermäßige Luftfeuchtigkeit!**

■ **Die Umgebungstemperatur darf weder zu hoch noch zu niedrig sein**

■ **Netzversorgung** 212-232 V, 50 Hz, 5.6A

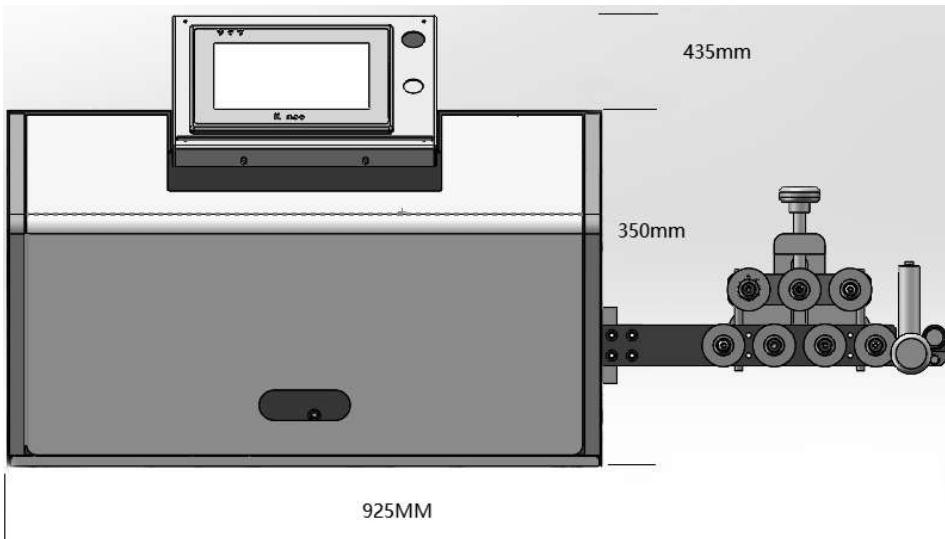


Please note that the load is connected!



The machine must run in the case of the ground.

■ **Ist der Platzbedarf für die Grundmaschinen ausreichend?**



Front View



Top View

### 3.2 Install



Die Maschine soll von erfahrenen Mitarbeitern installiert und in Betrieb genommen werden.



Die allgemeinen Sicherheitsvorschriften einzuhalten und Unfälle zu vermeiden.

The installation of the machine is operated as follows:

- Take the machine out of its package.
- Take out all the boxes and non attached machine parts, and put them on the side.
- Make sure that the surface of the machine is clean. With the machine to the horizontal level.
- Machine feet must be properly adjusted accordingly. Note that the foot can not be too loose.



Load should be balanced for all four legs. The less the screw is loosened,  
the more stable the machine will be.

Ensure that the anchor locking nut on the screw can be tightened.

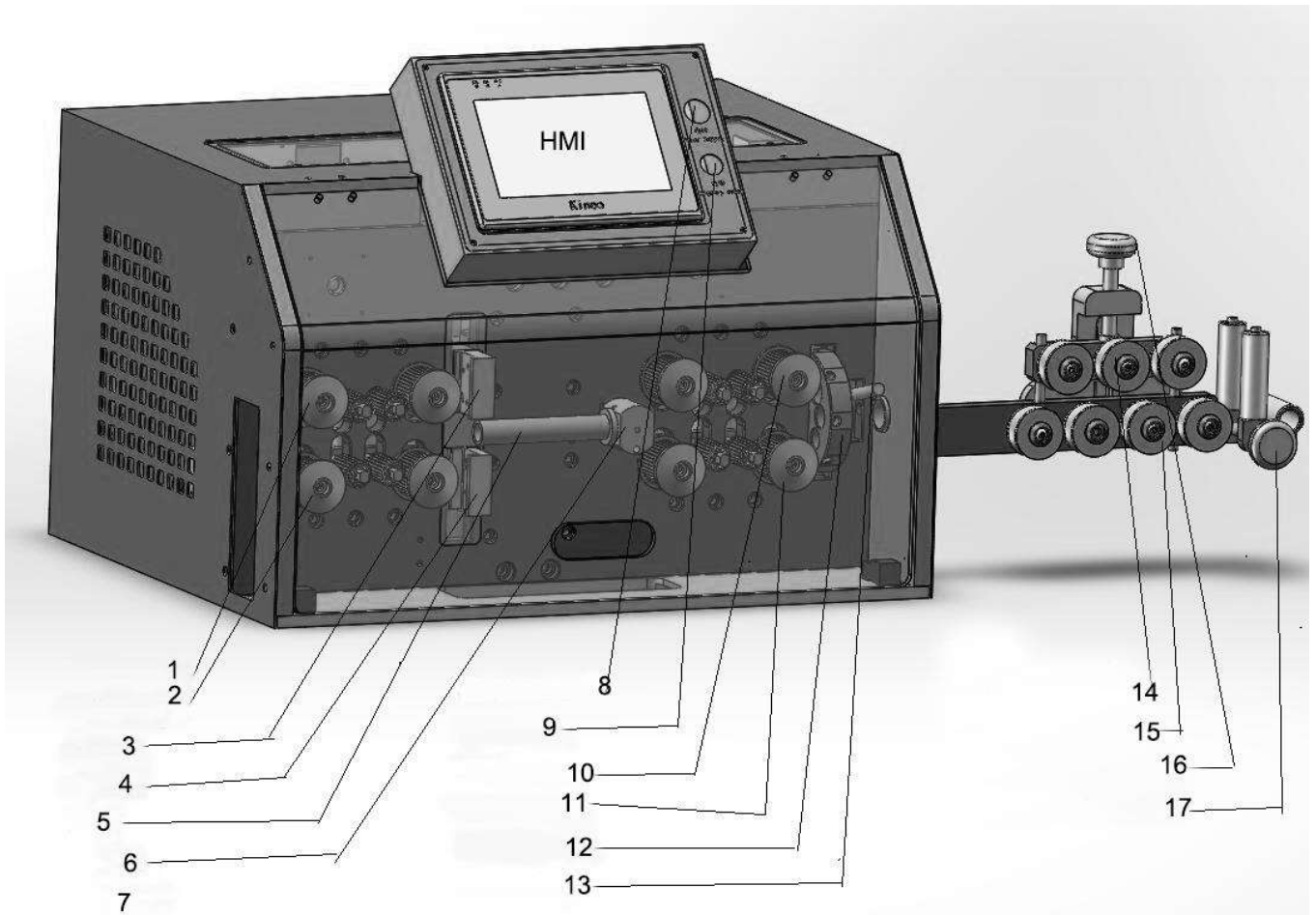
In this way, you can ensure that the vibration of the machine due to other reasons will not cause the stepper motor failure, such as the pace is not consistent

## 4. Einführung

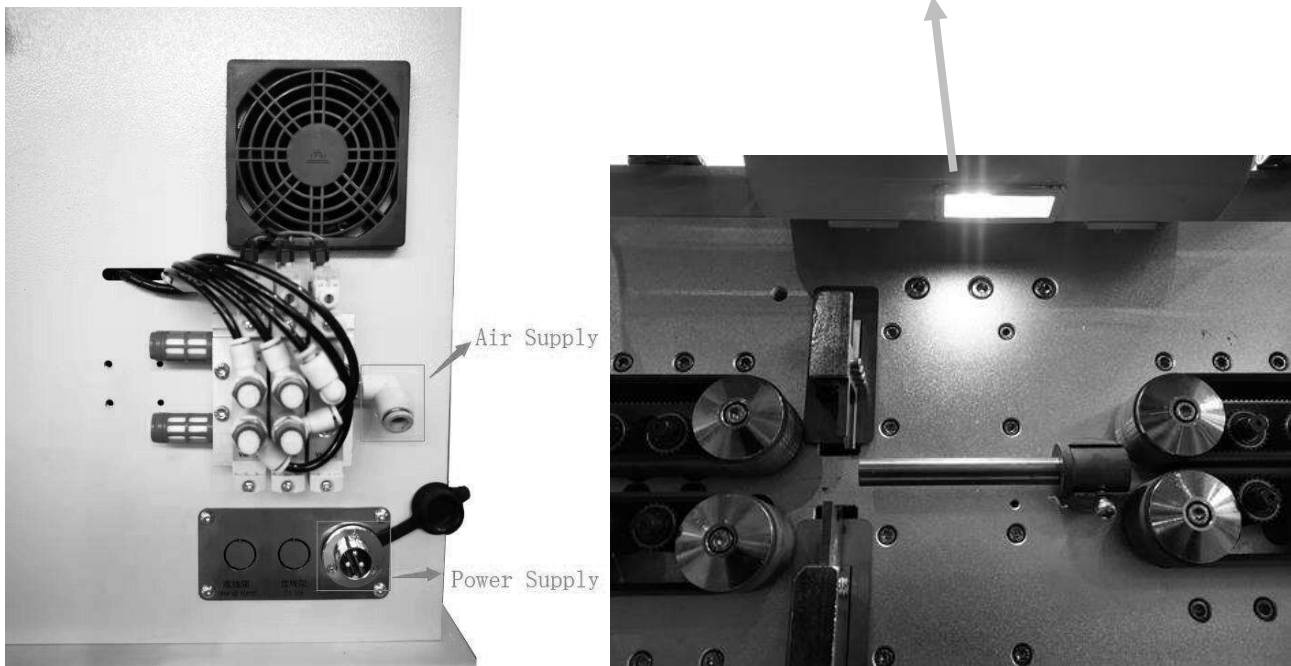
Die automatische Abläng- und Abisoliermaschine arbeitet mit einem ARM-Hochgeschwindigkeitsprozessor, kombiniert mit fortschrittlicher Bewegungssteuerungstechnologie. Der Abisolierautomat ist eine neue Generation von Geräten zur Verarbeitung von Kabelbäumen.

Die GS500 D verfügt über eine fortschrittliche Computer-Schnittstelle, ein humanisiertes Design und ist sehr einfach zu bedienen. Der verarbeitete Kabelbaum hat die gleiche Länge, ein schönes Aussehen und eine gute Wirkung.

## 5. Produkt Erscheinungsbild



- |                                |                                      |   |  |
|--------------------------------|--------------------------------------|---|--|
| 1. Transport Left (Upper Belt) | 2. Transport Left (Lower Belt)       | 3. Upper Blade Set                              | 4. Lower Blade Set                           |
| 5. Guide Tube                  | 6. Guide Tube Holder                 | 7. HMI  | 8. Emergency Stop Key                        |
| 9. Power Button                | 10. Transport Right (Upper Belt)     | 11. Transport Right (Lower Belt)                | 12. Transport Right (auxiliary roller)       |
| 13. No Wire Detection Lever    | 14. Wire Straightener (Upper Roller) | 15. Wire Straightener (Lower Roller)            | 16. Straightener up and down adjustment bolt |
|                                |                                      | 17. Straightener left and right adjustment bolt |  |



## 5.1 Informationen zu den Teilen

1. Transport rechts : Drehen den Draht vorwärts und rückwärts , den äußeren Mantel des vorderen Drahtes zusammen mit den Klingen ziehen.
2. Transport Links : Ziehen Sie die äußere Ummantelung des Enddrahtes in Zusammenarbeit mit den Messern; Führen das Material aus der Maschine.
3. Messersatz: Messerblock, zum Schneiden und Abmanteln.
4. Führungsrohr: Führung des Drahtes.
5. Handgriff: wird zum Anheben während der Handhabung der Ausrüstung verwendet.
6. Netzschalter: Hauptschalter des elektrischen Teils des Geräts. Das Steuersystem und die Stromversorgung der Schrittmotoren werden von ihm gesteuert.
7. Notaus: Notabschaltung der Anlage im Falle einer Anomalie der Anlage.
8. HMI: Steuerung der gesamten Ausrüstung.

### 3.2 Product Technical Specification

#### 3.3 Technical Specification

Normale Netzspannung : · 212V~232V

Limit Netzspannung: 202V~240V

Netzfrequenz: 50Hz

Stromaufnahme: 5.6A

Climate condition

Normale Arbeitstemperatur	-35°C~+75°C
Limit working temperature	-40°C~+85°C
Storage and transport temperature	-40°C~+80°C
Storage and work humidity	≤85%

### 6.2 Technische Daten

Model	GS 500D
Display	7 inch touch screen
Funktion	Automatisches Schneiden und Abisolieren von Kabeln und Leitungen
Kabel type	Wire, Cable, PVC, BVR, PU etc.
Querschnittsbereich	1,5-30mm <sup>2</sup>
Schneidlängen	1-99999.99mm
Längentoleranzen	< 0.002*L (L=Cutting length)
Abmantellängen	Abisolierlänge vorn: 1- 190mm
	Abisolierlänge hinten: 1- 120mm
Max.Kabeldurchmesser	Φ16mm
Messermaterial	High quality imported high speed steel
Produktionseffizienz (Stk./h)	2300PCS/h (depending on length and size of the wire)
Antrieb	4 Rollen( Servo Hybridschrittmotor)
Transportart	Bandantrieb

## 7. Die Bedienungsanleitung

### 7.1 Betrieb des mechanischen Teils

#### Punkte der mechanischen Einstellung

Bevor die Ausrüstung offiziell in Betrieb genommen wird, sollten die folgenden technischen Punkte beachtet werden:

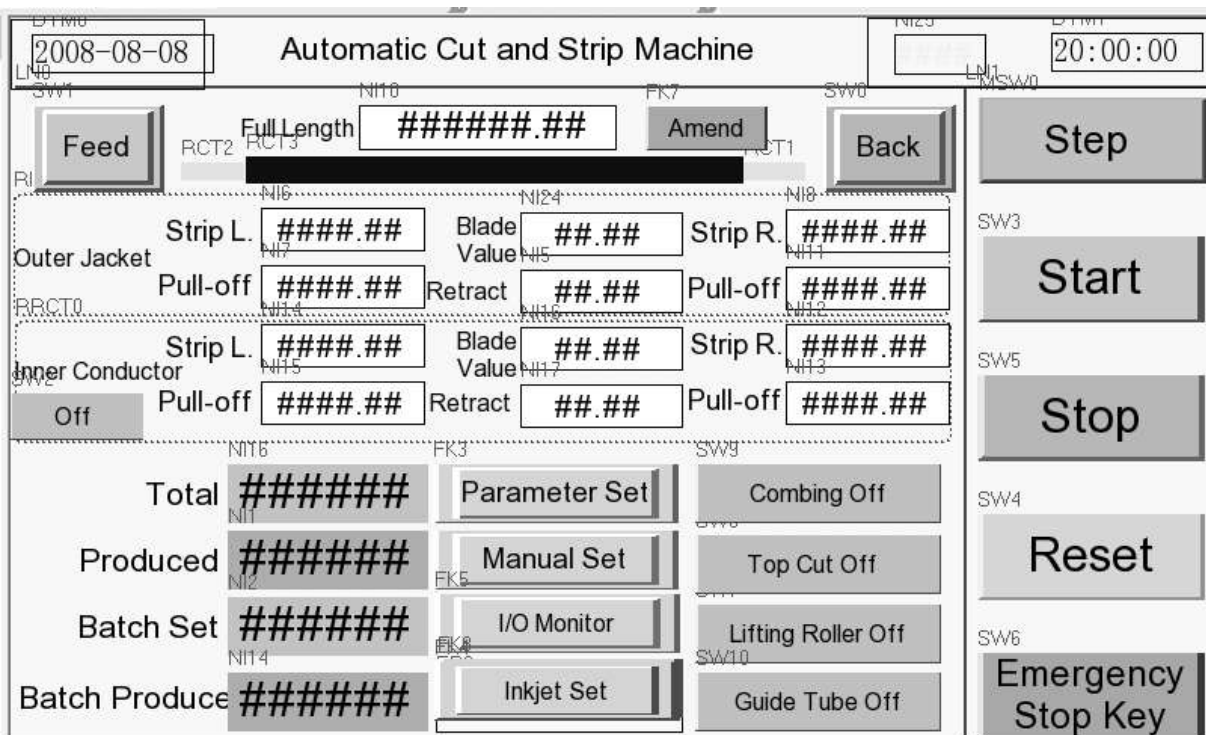
1. Einstellung der Position der Führungsrohrbasis. Wenn der Draht durch das Einführungsdrahtloch verläuft, rechts, Führungsrohr und links transportieren, beobachten, ob er in einer geraden Linie verläuft.
2. Beobachten Sie den Spalt zwischen der Ober- und Unterseite von Transport rechts und Transport links. Der Spalt zwischen den beiden muss kleiner als der Außendurchmesser des Drahtes sein.
3. Legen Sie den Draht zwischen Transport rechts und Transport links und verdichten Sie den Draht; Halten Sie den Draht mit einer Hand fest und ziehen Sie ihn leicht heraus. Wenn er sich nicht herausziehen lässt, zeigt an, dass der Spalt und der Druck angemessen sind.
4. Legen Sie den Draht zwischen die Transportlinks und verdichten Sie den Draht; Halten Sie den Draht mit einer Hand fest und ziehen Sie ihn leicht heraus. Wenn er sich nicht herausziehen lässt, zeigt dies an, dass der Spalt und der Druck angemessen sind.

### 7.2 Betrieb des Kontrollsystems

#### 7.2.1 Übersicht über die HMI

Den Anzeigeteil der Maschine-Schnittstelle übernimmt der 800 \* 480 Echtfarben-Touchscreen. Die Parametereingabe und der Start-/Stopp-Betrieb übernimmt den Touchscreen.

#### 7.2.2 Parameter-Eingabe







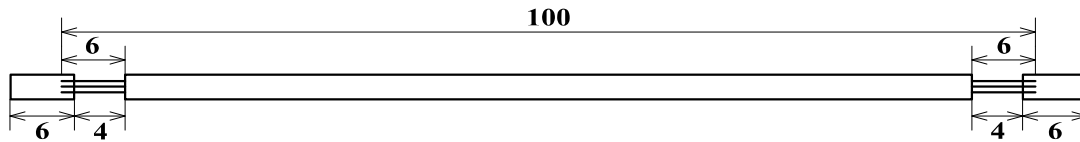


Fig. 7-3

In der Abb.7-3 beträgt die volle Länge 100MM, die linke Abisolierlänge 6mm, die linke Teilabzuglänge 4mm; die rechte Abisolierlänge 6mm, die rechte Teilabzuglänge 4mm.

**Ausführliche Erklärung zur Verwendung der Messereinstellung:**

Wenn Sie zum ersten Mal einen neuen Drahttyp verarbeiten, gehen Sie auf die Seite Manuell Set.



Fig. 7-4

Klicken Sie auf "0" Punkt, nach Erreichen des Nullpunkts wird der Indikator (rot dargestellt) grün und zeigt damit an, dass das Messer erfolgreich auf Null zurückgekehrt ist.



Fig. 7-5

Klicken Sie auf Abb. 7-5 Roller "Feeding", führen Sie das gewünschte Kabel über das Messer hinaus, dann klicken Sie auf Abb. 7-4 Cutter "Closing" (Beachten Sie, dass es durch Klicken und Loslassen wieder gelöst wird, nicht durch Gedrückthalten), führen Sie die Messerkante zum Außenmantel des verarbeiteten Kabels (wie in Abb.7-6 gezeigt). Die Zahl im Kasten plus die Dicke des Außenmantels ist der erforderliche Messerwert.

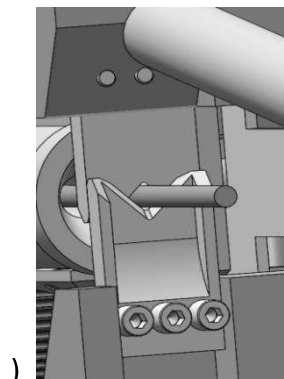


Fig. 7-6

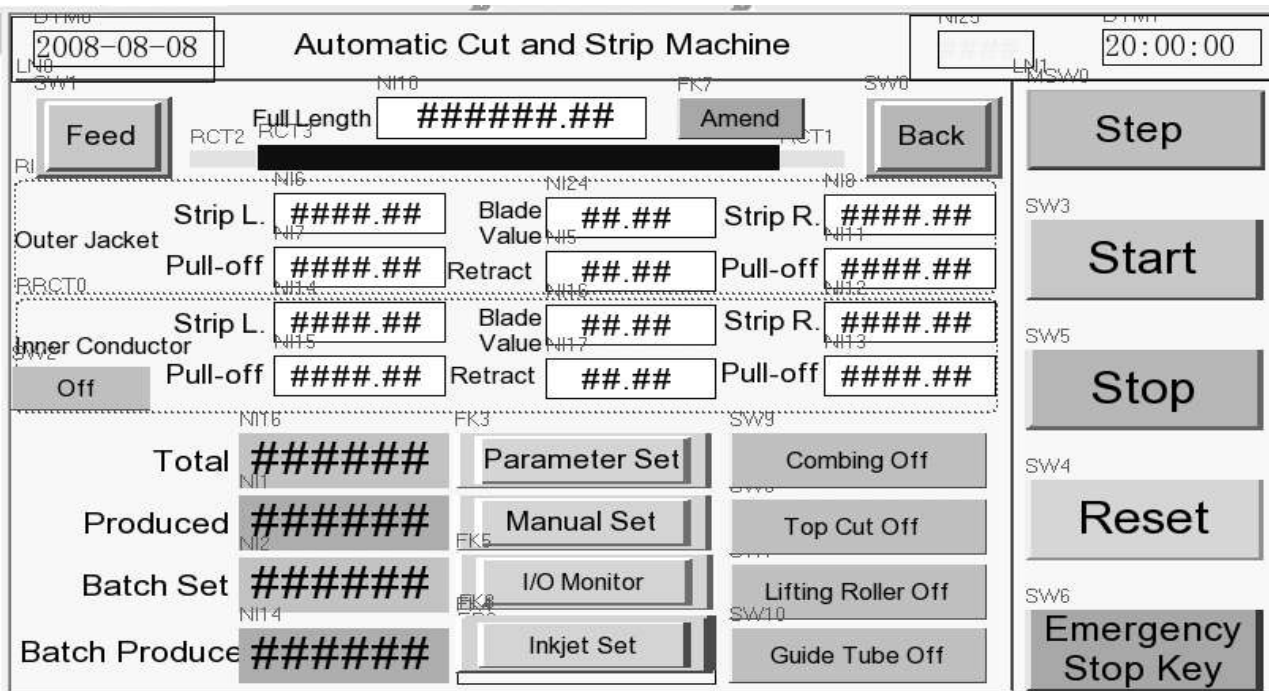


Fig. 7-7

**Start:** Maschine in Betrieb nehmen, **Stopp:** Maschine Stoppen

**Single Cycle:** Einmaliger / kontinuierlicher Schalter, in einem , drücken, um einen Produktionszyklus zu starten.

**Step:** Testmodus im Debug-Zustand; In diesem Zustand einmal Start drücken, das Gerät läuft einmal.

**Reset:** Bringen Sie den mechanischen Teil zum Referenzpunkt und in den Arbeitszustand.

**Parameter Set:** Rufen Sie die Seite für die Parametereinstellung auf.

**Manual SET:** Geben Sie die Seite für die manuelle Fehlersuche ein.

**I/O-Monitor:** Rufen Sie die IO-Überwachungsseite auf. **Amend:** Längenänderungen eingeben.

**Top Cut Off:** Ausschalten der Funktion zum Abschneiden der Drahtoberseite

**Lifting Roller Off:** Ausschalten der Funktion der öffnen des Antriebs (Schalten Sie diese Funktion aus, wenn die linke Abmantellänge weniger als 40 mm beträgt).

**Guide Tube Off:** Funktion des Anhebens des Führungsrohrs ausschalten (Schalten Sie diese Funktion aus, wenn Sie die rechte Seite des Kabels nicht abisolieren)

# Manual Set

Die Seite "Manual Set" wird normalerweise für Wartungsarbeiten verwendet, mit Ausnahme von "Cutter/Messer", bei dem der Wert des Schneidmessers durch Öffnen und Schließen bestimmt wird.

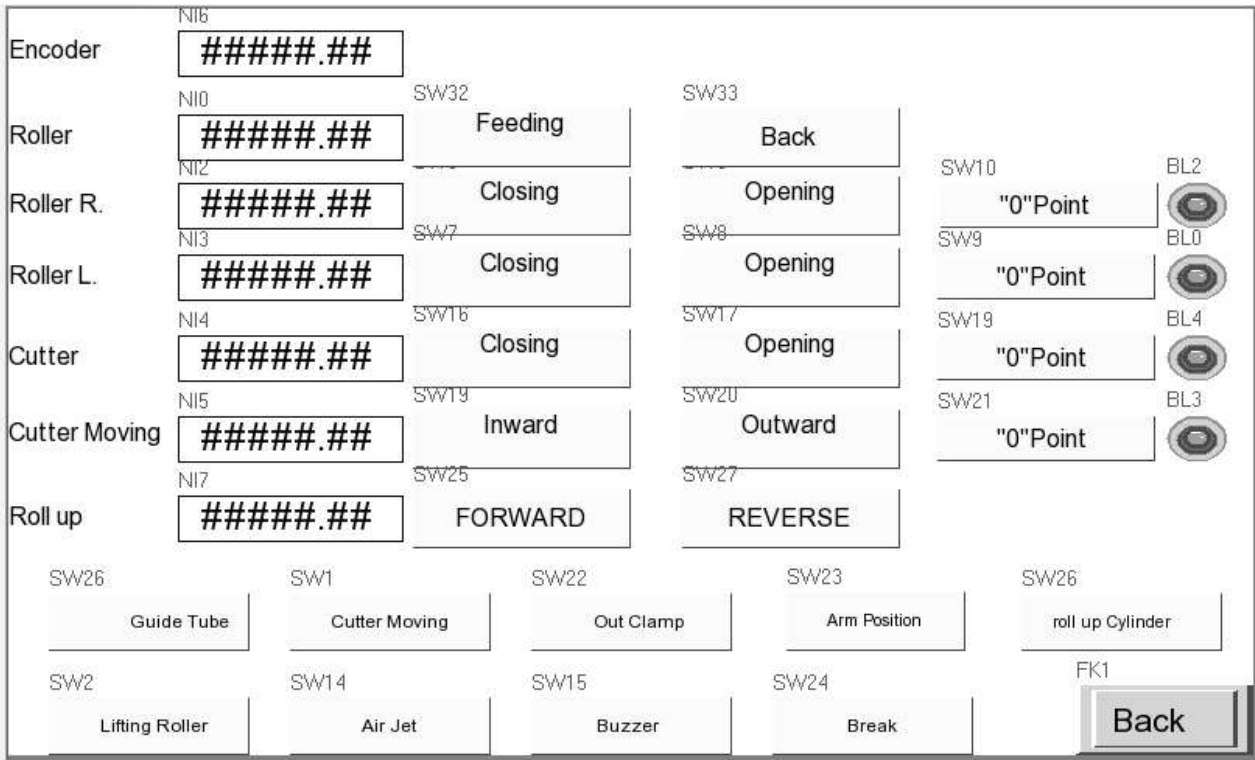


Fig. 7-8

**Roller Feeding:** Manuelles Drehen des Vorschubs nach vorne

**Roller-Back:** Drehen des Vorschubs rückwärts.

**Roller R.-Closing:** Manuelles Schließen der rechten Rollen

**Roller R.-Opening:** Manuelle Öffnung der rechten Rollen

**Roller L.-Closing:** Manuelles Schließen der linken Rollen

**Roller L.-Opening:** Manuelle Öffnung der linken Rollen

**Cutter-Closing:** Manuelles Schließen der Schneidmesser

**Cutter-Opening:** Manuelles Öffnen der Schneidmesser

**Roll up:** Das ist "Coiler", diese Maschine hat die Funktion des Aufwickelns. Vorwärts bedeutet Drehung im Uhrzeigersinn, Rückwärts bedeutet Drehung gegen den Uhrzeigersinn.

**Guide Tube:** das Führungsrohr manuell anheben

**Lifting Roller:** Linken Antrieb manuell öffnen/schließen

**Air Jet:** Ausblasen

**Buzzer:** Kein Buzzer

## Parameter Set

NI29	NI20	T10
Cutting Value <input type="text" value="##.##"/>	Formula <input type="text" value="##"/>	<input type="text" value="AAAAAAAAAAAAAAAAAAAAA"/>
NI12	FK2	T11
Comb Origin Value <input type="text" value="##.##"/>	<input type="button" value="Copy Data"/>	<input type="text" value="AAAAAAAAAAAAAAAAAAAAA"/>
NI25	NI17	SW6 SW11
Comb Terminal Value <input type="text" value="##.##"/>	Feed Speed <input type="text" value="##"/>	<input type="button" value="Wire Detection Off"/> <input type="button" value="Mechanical Arm Off"/>
NI32	NI18	SW1 SW12
Cutter Run Position <input type="text" value="##.##"/>	Press Speed <input type="text" value="##"/>	<input type="button" value="pressure OFF"/> <input type="button" value="Encoder Off"/>
NI37	NI24	SW8 SW13
Comb Position L. <input type="text" value="###.##"/>	Cutter Speed <input type="text" value="##"/>	<input type="button" value="Door detection OFF"/> <input type="button" value="Skin rolling OFF"/>
NI42	NI20	SW14 SW15
Comb Position R. <input type="text" value="###.##"/>	Cutter Moving Sp <input type="text" value="##"/>	<input type="button" value="Combing Off"/> <input type="button" value="ROLL UP OFF"/>
NI47	NI20	SW16
Clamp Jacket L. <input type="text" value="###.##"/>	Jacket Strip Speed <input type="text" value="##"/>	<input type="button" value="Top Cut Off"/> <input type="button" value="ROLL UP SAFETY OFF"/>
SW9	NI21	SW17
<input type="button" value="ENT"/> Roller R. Gap <input type="text" value="###.##"/>	Inner Wire Strip Sp. <input type="text" value="##"/>	<input type="button" value="Lifting Roller Off"/>
SW10	NI27	FK3
<input type="button" value="ENT"/> Roller L. Gap <input type="text" value="###.##"/>	Combing Speed <input type="text" value="##"/>	<input type="button" value="Guide Tube Off"/> <input type="button" value="Slitting Set"/>
NI13	FK4	
Roller R. Press <input type="text" value="#.##"/>	Roll Ratio <input type="text" value="##.##"/>	<input type="button" value="Inkjet Set"/>
NI14	FK1	
Roller L. Press <input type="text" value="#.##"/>	Batch Pause <input type="text" value="#.###"/>	
NI26		
Outgoing length <input type="text" value="####.##"/>	Air Jet Time <input type="text" value="###.##"/>	<input type="button" value="Back"/>

Fig. 7-9

**Cutting Value:** Abschneidposition des Messers (Absolute Position )

**Cutter Run Position:** Einstellung des Öffnungsmaßes der Messer. Die Einstellung der Messerposition dient der Reduzierung des Messerhubs und der Erhöhung der Betriebseffizienz.

**Clamp Jacket L.:** Wenn der Draht linksseitig abisoliert wird, bewegen sich die Messer ein wenig nach links und klemmen den abisolierten Kabelmantel ein, um ein Verkratzen der Innenleiters zu vermeiden.

**Clamp Jacket R.:** Wenn der Draht rechts abisoliert wird, bewegen sich die Messer ein wenig nach rechts und klemmen den abisolierten Kabelmantel ein, um ein Verkratzen der Innenleiters zu vermeiden.

**Roller R. Gap:** der Abstand der rechten Walzen

**Roller L. Gap:** der Abstand der linken Walzen

**Roller R. Press:** rechte Walzen, die beim Abisolieren des Drahtes auf eine bestimmte Tiefe verdichtet werden. (diese Funktion ist bei diesem Modell nicht vorhanden)

**Roller L. Press:** linke Walzen verdichten sich bis zu einer bestimmten Tiefe, wenn der Draht auf der rechten Seite abisoliert wird. (diese Funktion ist bei diesem Modell nicht vorhanden)

**Outgoing Length:** diese Funktion ist in diesem Modell nicht vorgesehen.

**Feed Speed:** Kabeltransportgeschwindigkeit (Relativ zur max. Geschwindigkeit, die vom System eingestellt ist, wird die Systemgeschwindigkeit vom Werk eingestellt)

**Press Speed:** Geschwindigkeitsverhältnis von Öffnen und Schließen des Antriebs (Relativ zur max. Geschwindigkeit, die vom System eingestellt ist, wird die Systemgeschwindigkeit vom Werk eingestellt)

**Cutter Speed:** Messergeschwindigkeit (Relativ zur maximalen Geschwindigkeit, die vom System eingestellt ist, wird die Systemgeschwindigkeit vom Werk eingestellt)

**Cutter Moving Sp.:** Geschwindigkeitsverhältnis der Vorwärts- und Rückwärtsbewegung des Messers (Relativ zur maximalen Geschwindigkeit, die vom System eingestellt ist, wird die Systemgeschwindigkeit vom Werk eingestellt)

**Jacket Strip Speed:** Abmantelgeschwindigkeit (Relativ zur maximalen Geschwindigkeit, die vom System eingestellt ist, wird die Systemgeschwindigkeit vom Werk eingestellt)

**Inner Wire Strip Sp.:** Abmantelgeschwindigkeit des Innenleiters (Relativ zur max. Geschwindigkeit,

die vom System eingestellt ist, wird die Systemgeschwindigkeit vom Werk eingestellt)

**Combing Speed:** Geschwindigkeitsverhältnis des Kämmens von Manteldraht (Relativ zur max. Geschwindigkeit, die vom System eingestellt ist, wird die Systemgeschwindigkeit vom Werk eingestellt)

**Roll Ratio:** Geschwindigkeitsverhältnis des aufgewickelten Drahtes (Relativ zur max. Geschwindigkeit, die vom System eingestellt ist, wird die Systemgeschwindigkeit vom Werk eingestellt)

**Batch Pause:** Wartezeit nach Erreichen der produzierten Chargenmenge; startet nicht automatisch bei Einstellung 0.

**Air Jet Time:** Ausblasezeit beim Schließen und Öffnen der Messer. Die Einheit ist Millisekunden.

### **Verwendung der Formel**

Im eigentlichen Produktionsprozess werden verschiedene Arten von Kabelbäumen verarbeitet, und die erforderlichen Einstellungen sind völlig unterschiedlich. Um den Arbeitsprozess des Arbeiters zu vereinfachen und die Arbeitseffizienz zu erhöhen, hat das System 100 Gruppen (0-99) eines variablen Speichers eingebaut, der 100 Gruppen von Produktionsdaten speichern kann. Alle Daten werden in der entsprechenden Formel gespeichert, mit Ausnahme der Geschwindigkeitseinstellung.

### **Program Copy Solution**

Da jedes unterschiedliche Programm eine große Menge an produktionsbezogenen Daten enthält, ist es für den Bediener ohne die Anleitung der Technik nicht einfach, die entsprechenden vernünftigen Parameter zu beurteilen. In diesem Fall müssen die Parameter, die normalerweise erzeugt werden können, in eine andere Formel kopiert und die notwendigen Daten einfach modifiziert werden, um die Schwierigkeit des Betriebs zu verringern.

Klicken Sie auf Daten kopieren in Abb. 7-9, es öffnet sich Abb. 7-10.

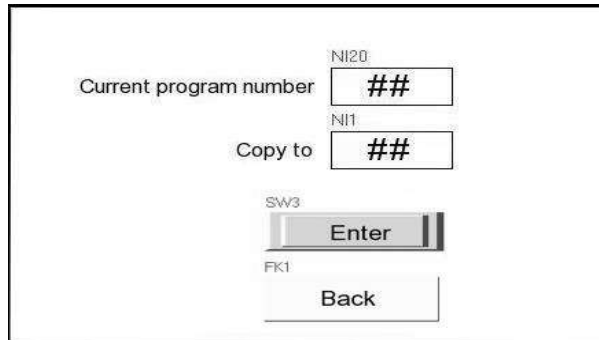


Fig. 7-10

Aktuelle Programmnummer: Bezieht sich auf die Seriennummer der zu kopierenden Originaldaten, in der Regel wird die Seriennummer des aktuellen Auftrags vorgeschlagen.

Kopieren nach: Bezieht sich auf die Seriennummer der normalen Produktionsdaten, die in den erwarteten Satz neuer Programme kopiert werden. (Wenn in der erwarteten Programmseriennummer Daten vorhanden sind, überschreibt dieser Vorgang die vorherigen Daten)

Drücken Sie die Eingabetaste 3 Sekunden lang, Sie hören ein "Klicken", das anzeigt, dass die Kopie erfolgreich ist. Klicken Sie auf "Zurück", Sie können die Seriennummer der Formel ändern, um die neue Formel zu debuggen.

Wie in Abb. 7-9 gezeigt, können 20 Zeichen in AAAAA eingegeben werden... In der oberen und unteren Zeile können der Typ und das Modell des aktuell verarbeiteten Kabels aufgezeichnet werden.

## 8. FAQ

### I.Einschnitt des Außenmantels nicht gerade

Die Position des Führungsrohrs einstellen oder das Führungsrohr mit kleinerem Durchmesser wählen, den Draht auf einer horizontalen Linie durch das Führungsrohr und die Messer führen.

Das Führungsrohr ist zu weit von den Messern entfernt und muss näher eingestellt werden.

### II.Kabel kann nicht abgemantelt werden

Prüfen Sie die Einschnitttiefe des Kabels, wenn sie zu niedrig ist, erhöhen Sie den Messerwert.

Der Spalt zwischen den Rollen ist zu groß und muss kleiner eingestellt werden.

Der Druck der Rollen reicht nicht aus, der Druck muss erhöht werden.

Ist Abisolierlänge ist zu klein, muss die Länge erhöht werden.

### **III. Draht wird gequetscht**

Stellen Sie zunächst fest, ob es durch die Walze rechts oder die Walze links verursacht wird, und stellen Sie dann den Abstand zwischen den Walzen ein.

### **IV. Verletzen Sie den Innenleiter beim Abisolieren**

Der Messerwert ist zu groß; reduzieren Sie den Messerwert und versuchen Sie es erneut, bis der Drahtinnenleiter nicht beschädigt ist.

### **V. Mehrere Kupferdrähte sind nach dem Abisolieren etwas länger**

Der Messerwert ist zu groß, schneiden Sie die Kupferdrähte ab und lassen Sie sich beim Abisolieren herausziehen. Messerwert verringern.

Rückzugsparmeter ist zu klein, muss diesen Wert erhöhen.

### **VI. Linke und rechte Seite des Drahtes sind beide abgeschnitten oder kein Einschnitt**

Wenn beide Seiten des Drahtes abgeschnitten wurden, zeigt dies an, dass der Messerwert zu tief ist. Der Messerwert muss verringert werden.

Wenn keine Schnittmarkierungen vorhanden waren, zeigt dies an, dass der Messerwert zu klein ist. Der Messerwert muss erhöht werden.

### **VII. Die eingestellte Abisolierlänge stimmt nicht mit der tatsächlichen Abisolierlänge überein.**

Wenn die eingestellte Länge größer als die tatsächliche Länge ist, erhöhen Sie das Verhältnis der Drahtzufuhr.

Wenn die eingestellte Länge kleiner als die tatsächliche Länge ist, verringern Sie das Verhältnis des Drahtvorschubs.

## **4. Wartung**

Die GS 500 D benötigt keine regelmäßige Wartung. Eine gelegentliche Reinigung wird dringend empfohlen, da Fehlfunktionen in der Regel durch Schmutz verursacht werden.

Zur Reinigung des Gehäuses, des Bedienfeldes und der Vorderseite der Maschine verwenden Sie ein weiches Tuch mit einem milden Reinigungsmittel. Verwenden Sie zur Reinigung der Maschine keine ausfransenden Materialien wie z.B. Putzwolle oder ähnliches. Verwenden Sie keine Druckluft; sie treibt lediglich winzige Dämmstoffe in die Maschine und könnte zu Fehlfunktionen führen. Entfernen Sie Kupfer- und Isolierungsreste mit einer kleinen Bürste aus dem Bereich der Schneideklinge.