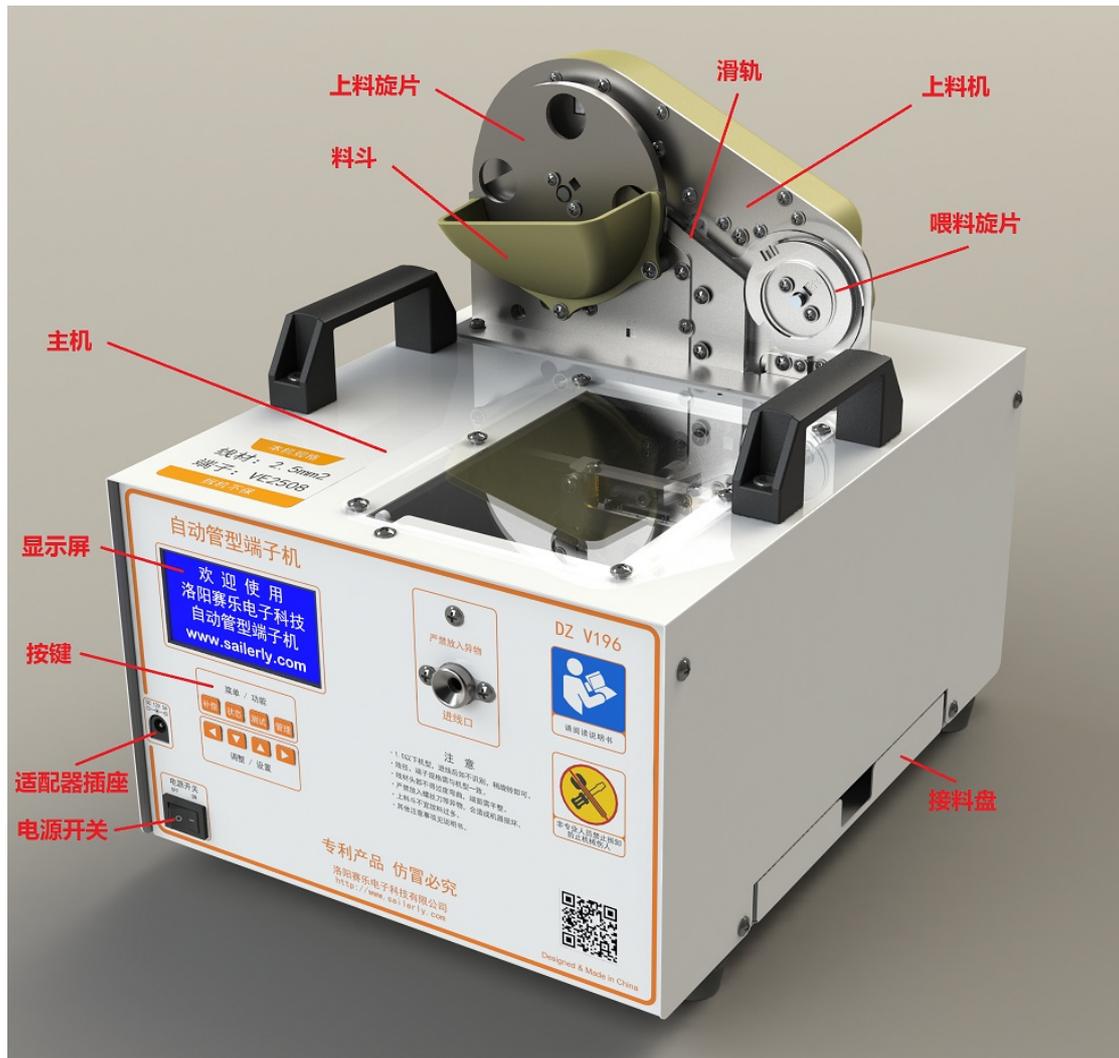


DZ 系列自动管型端子机说明书

V196

欢迎使用洛阳赛乐电子科技设计制造的 DZ 系列自动管型端子机，本产品用于 BVR 线材自动剥线、管型端子自动压接。



操作简述：连接适配器，打开电源开关，倒入端子，等待准备就绪，插入线材约 70mm 无法继续送入，机器自动识别线材，自动锁定剥线压接后，自动解除锁定，手动拉出线材，完成压接。

专利产品 仿冒必究

洛阳赛乐电子科技有限公司

www.sailerly.com

一、产品特点

- ÿ 六边型钳口压制，较四边形钳口压制质量更可靠，适应连接器、端子排种类更多。与手动同等压接质量，压接品质稳定。
- ÿ 使用 BVR 线材，标准管型端子，无需定制线材端子，无需端子带。
- ÿ 端子规格与线材规格匹配，无需使用大规格端子压接小规格线材。
- ÿ DC12V5A 电源适配器供电，无需气源。
- ÿ 整机质量 < 9kg。体积小巧，长 320mm，宽 240mm，总高 300mm（不含上料机高 170mm，长宽略大于 A4 纸），便于携带。
- ÿ 全自动无振动上料机构，端子倒入即可。
- ÿ 进线自动识别，压接过程全自动。
- ÿ 0.5、0.75 为一种机型。1.0、1.5 为一种机型。2.5 为一种机型。
(需切换设置，更换端子型号)

二、安全及操作注意事项

1. 使用前请阅读本说明书。
2. 请使用 BVR 规格线材。
3. 请使用 VE 系列端子，请使用合格端子，推荐“德力西”品牌，确保绝缘管内壁光滑，与金属管过渡顺畅，质量较差的端子会造成进线不畅，卡线，压接不合格。也会造成压钳粘连，上料故障。
4. 0.5, 0.75 可通用，1.0, 1.5 可通用，需切换程序。
5. 非专业人员严禁拆卸，防止机械伤人。
6. 本机电源适配器为 DC12V5A，内正外负。使用非原装电源适配器会导致主板烧毁，电机损坏，无法正常工作等故障。
7. 进料口严禁放入螺丝刀等异物，会造成机器损坏。
8. 不使用时，应将电源适配器断电，不宜长期带电存储。
9. 顶部检修口设有移除断电功能，但拆卸顶部检修口前，请拔出电源适配器插头。
10. 轻拿轻放，严重磕碰、摔落会造成机器故障。
11. 液晶屏不可受外力碰撞挤压，可能会造成屏幕故障。
12. 远离热源，不可置于易燃物附近。
13. 使用和存储必须远离儿童。
14. 使用时请远离电源干扰源，如氩弧焊机，大功率变频器，电磁加热装置。
15. 参数正确，可以正常使用后，如果连续出现剥线断股，剥线长度不够，压接力度不够等异常现象，可能是因为受外界干扰源干扰，断电重启即可恢复。若断电重启后仍异常，请与我司售后联系。
16. 上料机的上料旋片和喂料旋片为低扭力工作模式且设置有堵转保护措施，旋片的旋转力度在机器正常工作时不会对手指造成剪切或挤压伤害，但仍不可用身体任何部位阻止旋片运行或插入旋片开孔、缺口内。
17. 进线检测采用光电对射开关，细线径规格的线材，或者线材较弯曲的情况，进线时如不识别，上下晃动或者稍旋转线材即可识别。
18. 请使用锋利的专用剪线工具（如剪线钳，锋利的剪刀，剥线钳的剪线口），线材断面需平整，不平整的断面会造成穿端子不顺畅，压接失败。
19. 压接前请裁断或检查线材端面，保证线材导体不缩入绝缘皮，否则易造成压接后导体未与金属管平齐，压接不合格，压接后请检查端子质量。
20. 上料斗不宜放端子过多，加至上料斗容积的 1/3 至 1/2 为宜。
21. 线材，端子规格需与机器型号一致。否则会导致压接失败，机器故障、严重时造成机器损坏。
22. 请使用干净清洁的端子，端子不可沾染油污、泥土、大量灰尘等，否则使用后会造端子在上料滑轨上滑动不畅，金属管污染等，导致机器故障或压接不合格。
23. 本机适用 BVR 规格线材，BVR 规格极少出现压接不合格的情况。部分 RV 规格线材也可压制，但成功率由线材单根导体直径和端子质量决定，市面上部分端子，预绝缘管（塑料头）内有不平滑的凸台，预绝缘管包裹金属管处不规整，过渡不平滑等。单根导体过细时，部分导体无法顺利进入金属管内，导致导体漏出预绝缘管，或导体堵塞未进入金属管，压接不合格。如果使用 RV 线材压接，必须使用单根导体不小于 0.20mm 的规格，而且使用预绝缘管内平滑过渡的端子，否则 RV 线材压接成功率较低。
24. 推荐使用 BVR 线材，如果 RV 线材时，可能需要调整隐藏的压接参数，否则可能出现压接松动。如果此情况，请联系我公司售后指导调节参数。

三、 主要参数

(*为较同类产品突出特点)

产品名称	自动管型端子剥压一体机
适用线材	BVR 0.5/0.75/1.0/1.5/2.5 *也可压接部分 RV 规格
端子规格	VE0508/07508/1008/1508/2508 VE0510/07510/1010/1510/2510 不同规格需切换软件设置 推荐德力西品牌端子
供电	*AC220V 转 12VDC 适配器 (随机配备适配器)
气源	*无需气源
压接形状	*六边形压接
功能	自动检测进线, 自动上料, 料盘卡料, 全周期动作故障检测
存储环境温度	-10 至 40℃
使用环境温度	-10 至 35℃
存储盒使用环境湿度	30 至 80%HR (无结露)
整机尺寸	*长 320mm, 宽 240mm, 总高 300mm (不含上料机高 170mm)
整机质量	*9kg
设计寿命	压接 10 万次
维保周期	每 5 万次需更换个别配件 (2 万次内质量问题免费质保)
压接时间	4S
准备时间	8S

四、 参数校对

机器压接一段时间后，或者用户使用线材外皮不标准时，用户可能需要测试机器参数是否合适，如有必要可自行调整补偿参数。

1. **非必要请勿改动补偿参数。所有补偿参数修改后，必须断电，重新上电生效！**
2. **请在机器停止动作后，再进行参数修改。**
3. **出现压接松动或其他压接异常的情况，请联系我司售后指导调节隐藏参数。**
4. **不同直径规格的机型，机械结构和数控系统存在差异，不可通过调节补偿加工与本机规格不同的线材。**

夹紧参数测试：（非必要无需调整）

1. 主机上电准备完成(上料机可不加端子)，屏幕显示“……准备就绪……”
2. 长按“测试”按键 2 秒，屏幕进入“21 线材夹紧测试”。
3. 插入线材，约 50mm-100mm 左右均可，按下“▽”，此时线材夹紧。稍用力线材无法拔出。如果屏幕没有出现“故障：E811”。则此时参数设置合理。
4. 如果线材可轻松拔出，或屏幕出现“故障：E811”，则此时需要调整补偿参数“3 线材夹紧补偿”。具体方法，长按“补偿”按钮 2 秒，进入“3 线材夹紧补偿”界面。（之后可点动按下“补偿”按钮，切换不同的补偿界面，长按会回到界面“3”，此处不操作），“▽”键-补偿，“△”键+补偿。注意每次设置步进 1，进行试验后再继续增减。（后续调节方法相同）**（注意，调节补偿值需要重新上电生效）**
5. 线材可轻松拔出，+补偿。出现故障：E811，-补偿。

剥线参数测试：（非必要无需调整）

1. 夹紧参数测试完成后，可进行剥线参数测试，将界面切换到“22 剥线测试”。
2. 插入线材，自动识别后等待剥线。剥线完成后抽出线材。
3. 线材导体没有剥线切割损伤时，界面切换至“4 剥线深度补偿”逐步增加补偿值，进行剥线测试。直到剥线后导体出现轻微剥线切割损伤，将“4 剥线深度补偿”的补偿值降 1 即完成测试和设置。**（注意，调节补偿值需要重新上电生效）**

压钳参数测试：（非必要无需调整）

1. 本参数正常情况下无需修改，如需修改，请在我司售后人员指导下进行。
2. 清理接料盒，主机上电，端子上料，主界面提示“准备就绪”后，按“<”键，进入清理钳口状态，端子掉入接料盒。取出掉落下的端子，如果端子金属管上有钳口压痕。则需要调节“9 压钳接料补偿”。
3. 压接经常出现线材导体无法穿入端子的情况，也需要调节“9 压钳接料补偿”。
4. 具体调节方法如下：步进增加“9 压钳接料补偿”值，重复进行“压钳参数测试”，端子金属管出现压钳压痕，此时减小“9 压钳接料补偿”值，直到端子金属管压痕消失。调节完毕。**（注意，调节补偿值需要重新上电生效）**

参数恢复出厂设置：（非必要无需调整）

1. 补偿参数出现设置混乱的情况，用户可以恢复出厂设置。
2. 长按“管理”按键 2 秒，进入“31 恢复出厂设置”界面，之后同时按“管理”和“>”5 秒，可恢复出厂设置。操作期间松开按键可取消操作。

五、 日常保养、简单故障清理

1. 上料机滑轨如果出现端子滑动不畅,使用棉签蘸酒精擦拭滑轨表面,除去油污灰尘即可。
(注意不可用丙酮,氯仿清洗滑轨,可能会损伤亚克力挡板)不使用时请覆盖上料机,保持滑轨清洁。
2. 滑轨处传感器遮挡的有机玻璃不可划伤污损或拆除(轻微划伤不影响运行),否则会影响上料正常工作。
3. 上料机滑轨供料时,出现端子重合,金属管未落入开槽,一般不需要做处理,喂料旋片会自动修正端子状态。如果屏幕出现“故障:旋片卡料”或“故障:喂料卡料”请检查上料滑轨的端子是否卡住旋片工作,清理后按“◀”按键,机器进入钳口清理状态。再按一次“◀”按键,机器恢复运行。
4. 每次压接后,压钳上的端子会被线材带走,未成功压制的端子也会随压钳打开落入接料盒内。但仍有可能出现端子粘连于钳口,无法掉落的情况。此时无法继续上料,出现此情况时,机器准备就绪后,按一次“◀”按键,用赠送的顶杆或直径 2mm 以内的铁丝、铁杆,尼龙扎带等,从外壳的小孔,将钳口粘连的端子捅落,拔出顶杆后,再按一次“◀”按键,即可恢复正常。
5. 使用一段时间后,请及时清理接料盒。线皮可能会落入接料盒外,可提起提手,倾斜摇晃机器,让废料从接料盒口落下。注意不可剧烈摔打,磕碰机器。
6. 下料嘴出现堵料的情况。请关闭电源,用镊子或类似工具取出堵塞的端子。如果堵塞严重,需要拆除上料机进行清理,拆除上料机与外壳连接的 4 个螺钉,稍抬起上料机(注意上料机与主机有排线连接,请谨慎操作),用镊子取出堵塞的端子。重新装好上料机即可。注意,安装上料机时,请将上料机底座 4 个孔与外壳 4 个 M4 螺纹孔同心对齐后,再拧紧螺钉。如果安装偏心,可能会导致机器工作不正常。
7. 出现无故障代码,但机器动作异常的情况,请联系我司售后。

六、 界面说明

本机屏幕界面分为 4 大类，补偿，状态，测试，管理。长按对应按键 2 秒进入大类，之后点动对应按键切换小类。部分界面已隐藏，知悉如何进入或调节隐藏参数的用户非必要不要调节。

上电后进入初始界面

欢迎使用
洛阳赛乐电子科技
自动管型端子机
www.sailerly.com

初始化后进入主界面

机型：
小计：
故障：
状态

补偿界面：（可能需要用户自己调节的补偿值请参看本说明书“参数校对”章节）

3 线材夹紧补偿

3 线材夹紧补偿
0
补偿步进 0.2mm
设置范围±8

4 剥线深度补偿

4 剥线深度补偿
0
补偿步进 0.2mm
设置范围±8

状态界面：

13 设备信息

13 设备信息
硬件版本软件版本
机械版本批号
使用次数 0

测试界面:

21 线材夹紧测试

21 线材夹紧测试
按下键夹紧
按上键松开
……请先打开……

22 剥线测试

22 剥线测试

……准备中 ……

管理界面:

35 用户机型设置

35 用户机型设置
X.X
上下键调整
断电重启生效

31 恢复出厂设置

31 恢复出厂设置
同时按管理和右键
5S可恢复出厂设置
请谨慎操作

七、 故障代码及解决办法

故障代码	故障原因	解决办法
喂料卡料	喂料旋片卡料	检查是否卡料，清理
旋片卡料	上料旋片开料	检查是否卡料，清理
E2	补偿 3 设置过大 机电故障 线路故障 主板故障	减小补偿 3 联系我司售后
E22	补偿 5 设置过小 机电故障 线路故障 主板故障	增加补偿 5 联系我司售后
E26	补偿 6 设置过大 机电故障 线路故障 主板故障	减小补偿 6 联系我司售后
E3 E10-E13 E20-E21 E23-E25 E27-E28 E30-E33 E40 E50-E53 E811-E812 E821-E829 E831-E833	机电故障 线路故障 主板故障	联系我司售后 告知故障代码

八、 质保声明

- Y 本机提供压接 2 万次或 1 年免维修费免邮费质保。
- Y 本机提供压接 2 万次至 5 万次或 1 年至 2 年免维修费质保，用户承需担往返邮费。
- Y 本机每压接 5 万次左右需更换部分配件。本机提供质保期外的终身保修，用户需承担往返维修费用和往返邮费。
- Y 质保期内，人为（如摔机，拆机，违反“安全及操作注意事项”）损坏需维修的，用户需承担维修费用和往返邮费。
- Y 本机装配要求高，需要专用工装，不提供零部件单独销售，需要维修保养的机器请邮寄到我司进行售后。
- Y 最终解释权归我司所有。

九、 免责声明

- Y 本机机械结构，电气结构，功能等有更新或改动，对安全和功能无负面影响时，恕不另行通知。
- Y 未按照安全注意事项操作、拆卸禁止拆卸的零部件、使用非原装电源适配器造成的机器损坏，我公司不提供免费质保，造成的人身财产损失，我公司不承担任何责任。
- Y 我公司仅保证出厂时随机配备的测试线材、端子、机器参数所压制的端子，可达到手工压接同等质量。（出厂随机配备的测试线材，端子均为国内知名厂家的通用标准产品，非定制产品，用户通过常规渠道即可采购。）由于端子的压接质量，受到各厂家线材尺寸偏差，端子质量、尺寸偏差，补偿调节参数等因素的影响，用户自行采购的线材、端子，可能需要用户按照说明书进行参数调节（一般不需要调节）。请用户检验端子压接质量是否合格，我公司对端子压接后的成品质量不做任何保证。由于使用未经检验的不合格端子造成的人身财产损失，我公司不承担任何责任。
- Y 本档内容如有修改，恕不另行通知。