

# **VEVOR®**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Technical Support and E-Warranty Certificate

[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## **WIRE STRIPPING MACHINE**

**MODEL: SWT508-SD/SWT508-E/SWT508-JE**

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.  
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.



**VEVOR®**  
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

**WIRE STRIPPING  
MACHINE**

**MODEL: SWT508-SD/SWT508-E/SWT508-JE**



**NEED HELP? CONTACT US!**

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

**Technical Support and E-Warranty Certificate**  
[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

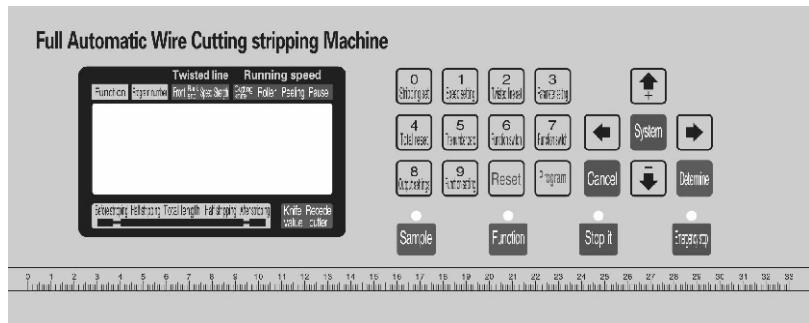
## Fast operation example

Function	Program number	Twisted line			Running speed		
		Front end	Back	Speed Strength	Cutting knife	Roller	Peeling
Long	0	C C 5 5	5	7	3	3.0	
Wire	S. TOT:	50000			TOT:	0	
	S. BUN:	500			BUN:	0	
	20.0	30.0	150.0	30.0	20.0	480	80
Before stripping Half stripping Total length Half stripping After stripping				Knife Recede value cutter			

Note: The small of the knife value is , the deeper of the cutting is; the thicker of the wire is, the larger of the knife retreat value should be. The following table is the reference parameter data for the set-up of knife value and knife retreat value:

# Operating instructions

Drawing of control panel



The system interface is composed of 23 keys and a  $192 \times 64$  dot matrix LCD display, the following will be introduced to each key function



: In the standby mode, each short press once, machine performs a single-step, cyclic; even following the press more than about 3 seconds, the machine will automatically run a loop; the button in the machine control effect is very big;



: In the standby mode, press this button, the machine begins to work;



: In the working statue, press this button, the machine will finish the work after shutdown;



: In the standby mode, press this button, the machine will perform a reset action; in the working state, press this button, the

machine to shut down, after the implementation of the reset action;



: In a data input state press this key, enter the number 0; in the standby state press this button, the machine will enter the stripping parameter setup state;



: In a data input state press this key, enter the number 1; in the standby state press this button, the machine will enter the speed parameter setup state;



: In a data input state press this key, enter the number 2; in the standby state press this button, the machine will enter the twisting parameter setup state;



: In a data input state press this key, enter the number 3; in the standby state press this button, the machine will according to the current function into setting picture corresponding to the function;



: In a data input state press this key, enter the number 4; in the standby state press this button, volume 0;



: In a data input state press this key, enter the number 5; in the standby state press this key, the count of 0;



: In a data input state press this key, enter the number 6; in the standby state press this button, switch machine working mode;



: In a data input state press this key, enter the number 7; in the standby state press this button, switch machine working mode;



: In a data input state press this key, enter the number 8; in the standby state press this button, the machin will enter the output settings;



: In a data input state press this key, enter the number 9; in the standby state press this button, the machin will enter the function setting picture;



: In a data input state press this key, removal of the input data; in the standby state press this key, total output and the number of full clear 0;



: In the standby state press this button, the machine will enter the program settings;



: In the parameter settings by pressing the key, set parameters most low plus 1; in a parameter setting state press this button, the knife value plus 1;



: In the parameter settings by pressing the key, set parameters most low plus 1; in a parameter setting state press this button, the knife value minus 1;



: In the parameter settings by pressing the key, the modified data to give up, the last data into modified object;



: In the parameter settings by pressing the key, the modified data to give up, the next data into modified object;



: In the parameter set state press this key, the modified data will be saved and written to the EEPROM, and the nedxt data into modified object;



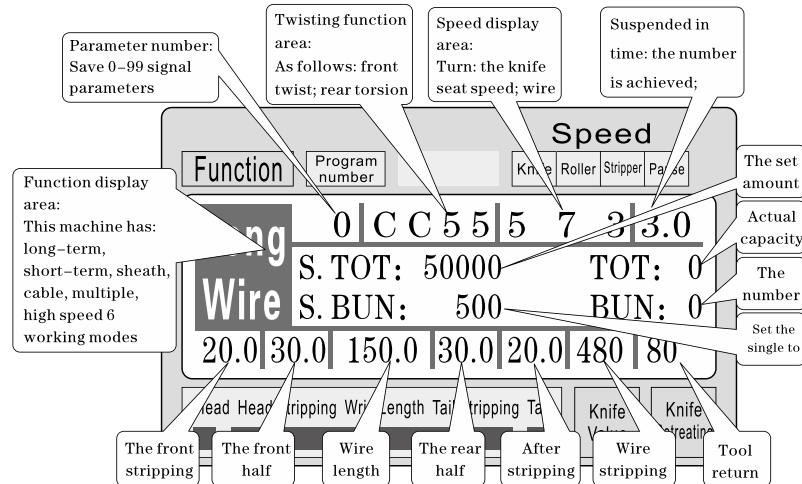
: In the parameter set state press this key, exit parameter setup state; the function setting screen, segmental stripping setting screen, system setup screen. Press this key, return to work picture;



: On the standby screen, press the key, enter the system arrangement of the picture, need to enter the password before entering, in a setting screen, function; multistage peeling setting picture picture, system settings, you press the key, enter the parameter setup state;

# Work screen

Once the machine is powered on, the screen display boot screen, about three seconds will display this picture; the machine begins to run, in the picture on the screen; otherwise, the machine could not start;



**Stripping parameter setting:** The machine when in standby mode, press

**O Stripping set**; front length parameter begin to flicker, at this time can directly enter the number, if the input error, press **Reset** clear input digital input

again; then press **Determine** preservation, and a paremeter flicker, until the front end length, front half stripping, total length, rear half stripping end length, cutter, knife back all the input completion value; **The small of the knife value is , the deeper of the cutting is; the thicker of the wire is,**

**0the larger of the knife retreat value should be;** Parameter setting press



flashes forward a parameter; press



after the removal of a

blinking parameters; at any time by



withdraw from the set of

parameters, back to the standby state;

**Stripping speed settings:** The machine when in standby mode press



; cutter speed parameter started flashing at this time can directly



enter the number, if the input error, press



clear input digital input



again; Then press



preservation, and a parameter flicker, until the cutting speed, feeding speed, stripping speed, pause time all input to



comlete; Parameter setting; press



flashes forward a parameter;



press



after the removal of a blinking parameters; at any time by



withdraw from the set of parameters, back to the standby state;



**Output settings:** The machine when in standby mode press

gross parameter set to begin to flicker, at this time can directly enter the



number, if the input error, press



clear input digital input again;



Then press



preservation, and a parameter flicker, until the set, the

total number of all input to complete; Parameter setting; press



flashes forward a parameter; press



after the removal of a

blinking parameters; at any time by



withdraw from the set of

parameters, back to the standby state;



Twisted  
set

**Twisted line set:** The machine when in standby mode press



Front twist mode scintillation, this time press switching,



Then press preservation, and a parameter flicker, until the front twist, twist wire mode input mode is completed, then by previous methods input torsion line speed, twisting strength; Parameter setting;

press



flashes forward a parameter; press



after the



removal of a blinking parameters; at any time by withdraw from the set of parameters, back to the standby state;

**Program number set:** The machine when in standby mode, press



; program arguments begin to flicker, at this time can directly enter



the number, if the input error, press clear input digital input again;



then press preservation, to standby state;

**6**  
Long/  
shift

**Work mode switch:** The machine when in standby mode, press ,

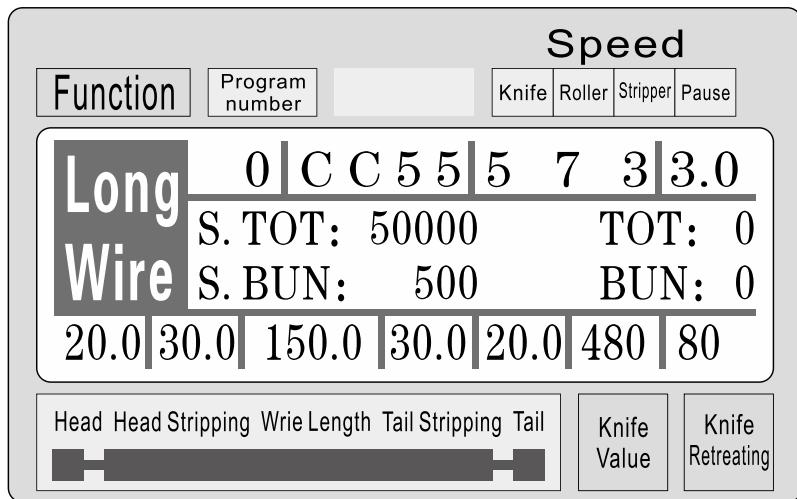
**7**  
Function  
shift

work mode switch;

## Work mode explain

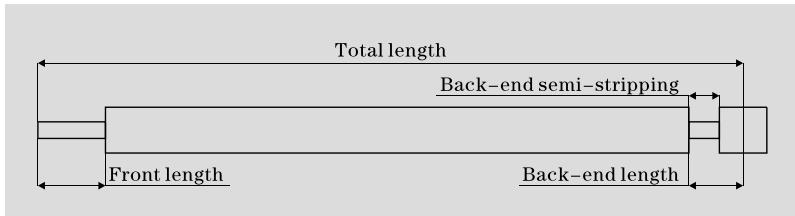
This machine is a multifunctional wire cutting machine, a total of 6 kinds of wire cutting & stripping procedure, following picture description:

**Line mode:**

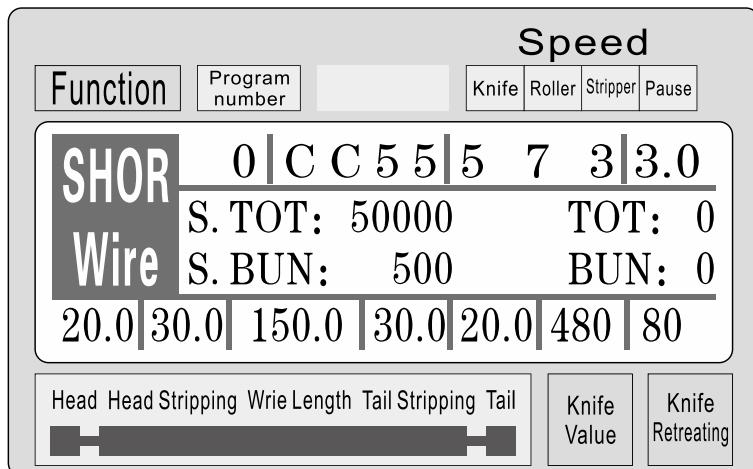


The model and the traditional 220 wire cutting machine function, can be mounted wire twisting device to increase the twisted wire, wire length as shown, only according to the above method to input a desired

size, at this mode **3** function is not available;

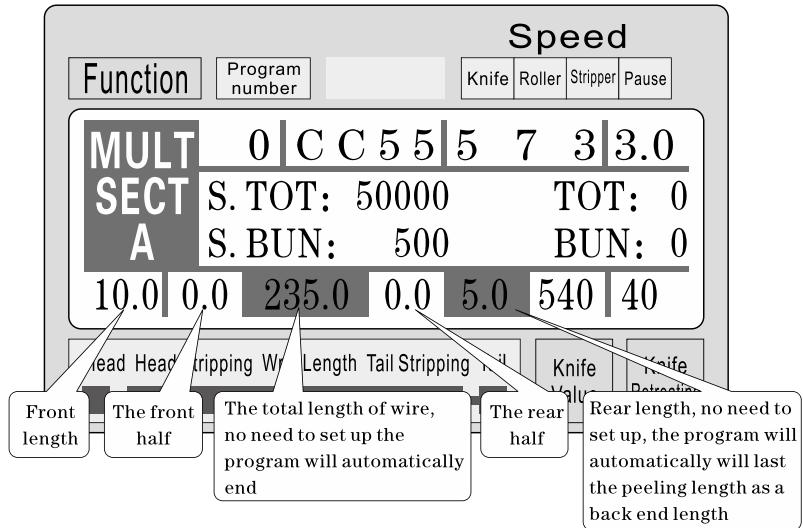


### The short-term model:

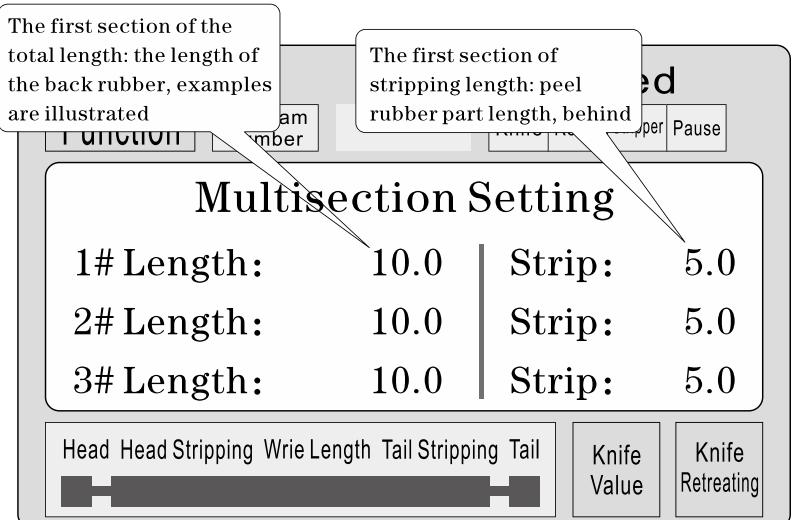


The model machine and long-term is basically the same, only the machine stripping action is not the same; and no twisting line function; at

this mode **3** Parameter set function is not available;



This mode without twisting line function; press **3 Parameter set** Function into the following cable function setting picture:

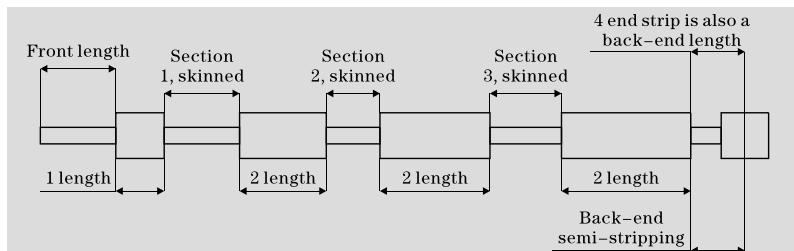


In a parameter setting condition, press **↑ +** or **↓ -** upwared or

System

downward view 1-12 segment set parameters; press set parameter, Until all parameters input to complete;

**Note: in a multistage model, total is equal to the length of each wire length and coupled with the front end length, procedures have been calculated automatically and hightight, so set the total length, the length of the whole no end; end length is the final end of the length of! Also no need to set up, when the required length is arranged is completed, a set of 0**

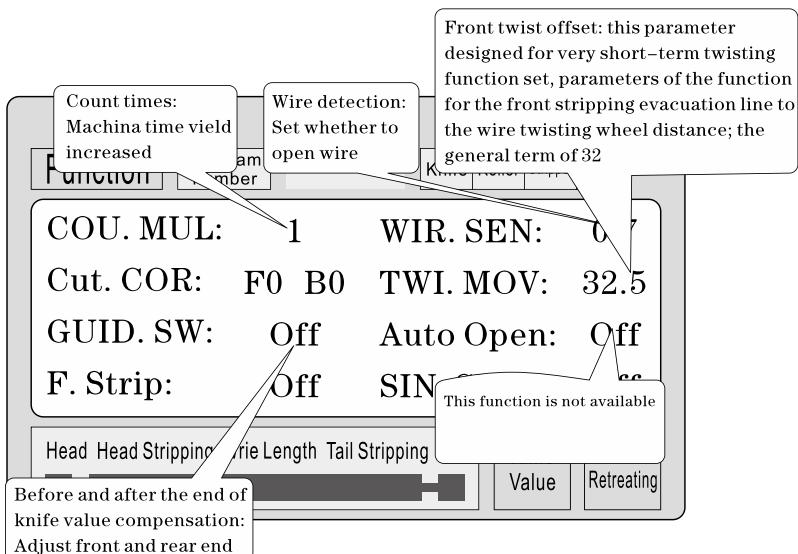


### Function setting picture

9  
Function zero

In the standby state, press to enter this screen; in the picture display, the machine does not start the work, press return to work picture;

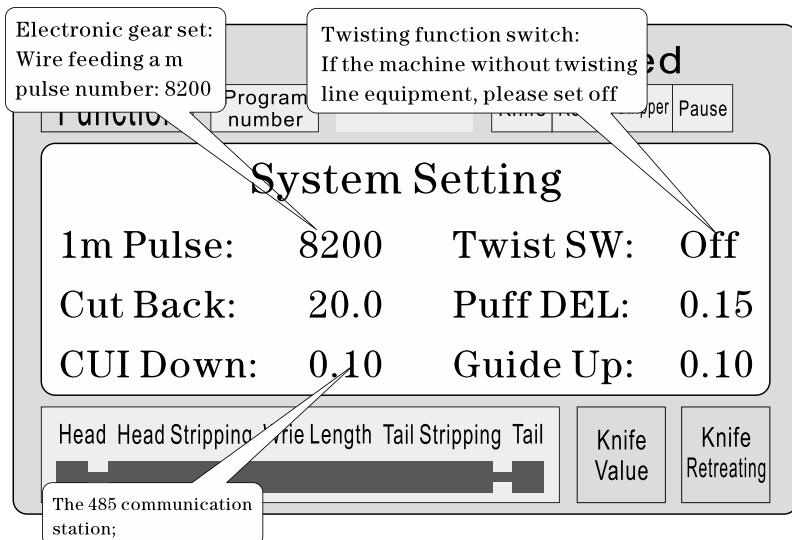
Cancel



**Parameter setting:** press start settings, until all parameters input to complete;

**System setup screen:** Standby state, press to enter this screen; input password (10010011) to enter this screen; display the picture, the

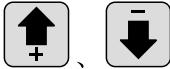
machine does not start the work, press return to work picture;



Parameter setting: press  start settings, until all parameters input to complete;

### Stripping set matters needing attention

- 1、 a number of stripping parameter, total length must be greater than the front end length + back-end length; otherwise the work machine;
- 2、 the use of communication control of the machine, must ensure that the machine in the display screen work and non parameter etup state; otherwise, the communication control is invalid;
- 3、 use the appropriate speed operation;
- 4、 in the screen work and non parameter settings, Can be directly press



the cutter set value without stopping;

- 5、if the four running indicator light flashes, illustrates the setting parameters, can start the machine;
- 6、twisting line setting: the first torsional offset parameters is designed for short-term twisting function set, meaning when the machine off your front, wire feeding after twisting wheel distance; sometimes can be fitted to the short-term blade after twisting wheel, then the parameter set small, reach short-term torsion a line function; general line is set to 32, no need to change; short-term according to the blade and the wire twisting wheel actual distance adjustment; ( can single-step operation mode to the step, if the wire feeding more than wire twisting wheel, can reduce the parameter can be increased, and vice versa;)

## **Six, Introduction of communication protocol**

The machine is equipped with a standard RS485 communication function, the user can through the host computer ( PLC, PC ) to directly control the machine; communication hardware specifications for 38400, 8, 1, N

### **The following is the machine accepts commands in detail**

- 1、the emergency stop command: PC issued three byte hexadecimal number 16 01, 66, 99; wherein the first 01 is the station number, can set up a system screen to change, the machine successfully received

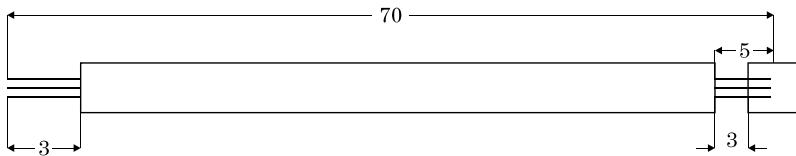
the order will return received the three bytes of data, this machine has received notice of the command;

2、stop command: PC issued three byte hexadecimal number 16 01, 77, 88; wherein the first 01 is the station number, can set up a system screen to change, the machine successfully received the order will return received the three bytes of data, this machine has received notice of the command;

3、stop command: PC issued three byte hexadecimal number 16 01, 88, 77; wherein the first 01 is the station number, can set up a system screen to change, the machine successfully received the order will return received the three bytes of data, this machine has received notice of the command;

## Seven, Wire cutting example

( 1 ) long pattern



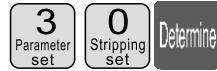
1、The wire is placed in a roller intermediate, adjust the rool gap to have just come into contact with the wire and then down 2 big;

2、Set size:

(1) Enter setup mode: Standby mode press



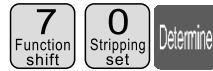
(2) Set the front stripping length



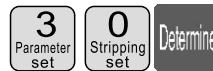
(3) Set the first half stripping length



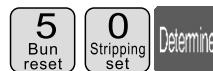
(4) Total length



(5) Set the last half stripping length



(6) Set back length



(7) The cutter set value: ( Reference )



(8) Set back the knife: ( Reference )



(9) Set line mode:

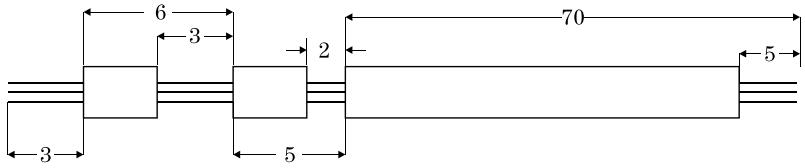
press    Set line mode;



3 、 press  more than 1 seconds, the machine will stop automatically after carrying a line, have a look whether the value of the

right knife, direct press   correction; Until satisfied;

(2) Multi segment peeling



- 1、 the wire is placed in a roller intermediate, adjust the roll gap to have just come into contact with the wire and then down 2 big;
- 2、 setting size:

- (1) Enter setup mode: Standby mode press
- (2) Set the front stripping length
- (3) Exit strip, parameter setting
- (4) Set multistage mode: press set to multi segment model;
- (5) Enter the number of segments is set: press set to more footage;
- (6) Set the first segment length of stay skin
- (7) Set the first segment peeling
- (8) Set second leaving skin length
- (9) Set second



(10) Set third leaving skin length



(11) Set third leaving skin length



(12) Set fourth as the length



(13) Return to work picture



(14) If you press more than 1 second, the machine will stop automatically after carrying a line, have a look whether the value of the



right knife, directpress , correction; Until satisfied;

## Explain

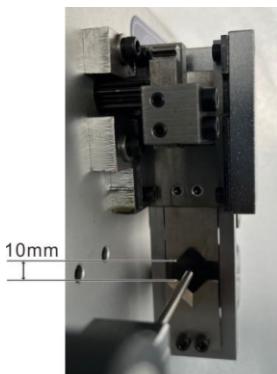
1、if the third set to 0, then the program that you just cut in two, and so on;

if you want to peel the 12section, the 12section of the length of the whole set;

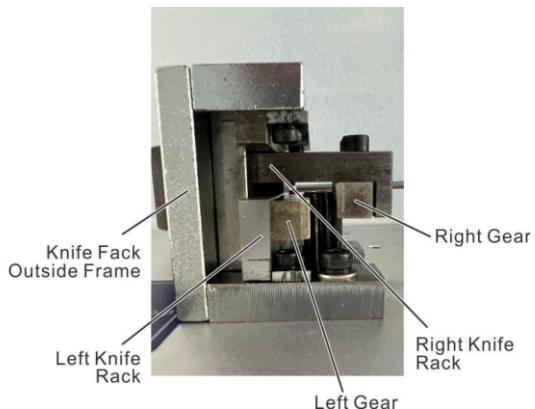
2、multiple stripping mode, twisting line function is invalid;

# The adjustment o knife cutting position

1. Start the machine.
2. Adjustment of MAX2 knife position: the distance between two knife blades' noses should be around 8-10mm while the distance between two blades' V shape bottom points should be around 34mm.( See Picture A)
3. Key points of attention for changing knife blades:
  - 1.The up plane of inner left knife rack should be blow right knife rack plane with 19mm which also should be lower than knife rack outside frame with 4mm as shown by picture B.
  - 2.Left gear should be higher than middle gear with 1 gear height while the right gear should be higher than middle gear with 6 gear heights.( See picture B)
  3. Normally, the distance between two knife blades' noses should be around 8-10mm while the distance between two blades' V shape bottom points should be around 34mm.( See picture A)
  4. After adjustment, insert both sides of knife rack gears into middle axil tooth and fix the screws of both sides knife rack.
  5. Restart the machine and adjust the knife value if the cutting depth is changed.



(Picture A)



(Picture B)

## Eight, Phenomenon and exclusion

The emergence of the phenomenon	Processing method
Thread stripping without	<p>1、check the thread cutting depth, cutting marks too shallow for regulating “diameter” smaller.</p> <p>2、the line wheel pressure is not enough, need to adjust the “into the line wheel pressure regulating knob”, the line wheel pressure.</p> <p>3、the line wheel clearance is too large, need to adjust the “into the line wheel clearance adjustment knob”, the line wheel clearance is reduced to a proper position.</p> <p>4、stripping the first set is greater than or equal to 3.</p> <p>5、the line wheel if there is dirt, required to be cleaned.</p> <p>6、retreat knife set may be too large, should be appropriate to reduce the retracting parameter (reference value 00-10).</p> <p>7、the next tool misalignment, please refer to chapter seventh section 2 test chart 7-7 alignment condition.</p>
Wire stripping without tail	<p>1、check line tail cutting depth, cutting marks too shallow for regulating “diameter” smaller.</p> <p>2、wire wheel, the pressure is not enough, need to adjust the “round round pressure regulating knob”, the line wheel pressure.</p> <p>3、wire wheel clearance is too large, is required for the regulation of “round round gap adjustment knob”, make the pulley gap is reduced to a proper position.</p> <p>4、stripping the first set is greater than or equal to 3.</p> <p>5、pulley if there is dirt, required to be cleaned.</p> <p>6、retreat knife set may be too large, should be appropriate to reduce the retracting parameter (reference value 00-10).</p> <p>7、the next tool misalignment, please refer to chapter seventh section 2 test chart 7-7 alignment condition.</p>
Wire skin of severe barotrauma	<p>1、first judge barotrauma from inlet wheel or pulley, wheel pressing force to be small.</p> <p>2、contact with my company, the purchase of rubber tire.</p>
Thrum peel line core cut of several root	The “diameter” tone in 1 or 2, retry until notto hurt the line core.
Length of line, there is greater than or equal to the set length	<p>1、the line wheel pressure is not enough, and sometimes thread stripping without phenomenon, thread stripping on line is greater than a predetermined length, regulating “into the line wheel pressure regulating knob”, so the line wheel pressure.</p> <p>2、dirt, pulley, required to be cleaned.</p> <p>A wire inlet wheel clearance is too large, to adjust the “into the line wheel clearance adjustment knob”, and a wire feeding wheel gap smaller.</p>

Length of line, there is less than or equal to the set length	1、the wire itself line thickness a. 2、a rolling wheel with dirt, required to be cleaned. The conductor surface wax, lead into, wire wheels slip with sticky wax, wire brush, and gasoline cleaning four rolling wheel. 3、take out wire, level “ 00 ” air operation phenomenon, be excluded. 4、the wire laying frame having card hysteresis phenomenon, leading to poor conveying wire.
Head and tail cut or no cut	1、check the head or tail of sevred, wire diameter is too small, should adjust the “ wire ” bigger. ( a reference value 30-90 ) 2、Checking thread tail no cut marks, wire diameter is too lare, should adjust the “ wire ” smaller. ( a reference value 30-90 )
Sometimes the head or tail was cut off	1、wire wheel, the pressure is not enough, please check and regulation of “ round round pressure regulating knob ”, make the pulley pressure becomes great. 2、the line wheel clearance is too large, need to adjust the “ into the line wheel clearance adjustment knob ”, the line wheel clearance reduction.
There are several strands of wire long thread	1、wire diameter is too small, the cut wire, strip with a copper wire, to increase the diameter of 1-2, try again. 2、retreat knife set too small, it should be increased the retracting parameters (00-10 )
Sometimes the conducting wires together no knife broken	1、the edge parts activities with the ordinary oil, try again (usually 8 hours filling a ). 2、the speed is slow. 3、check the wire specifications in AWG12# line ( 3 square ). 4、the blade is blunt, flat grinding, or replacement. 5、according to the seventh part of the third inspection.
Press run after shutdown can only cut a, screen appears “ short line or knot ”	1、no line of automatic shutdown function, belongs to the normal. 2、setting the length should be greater than 32 mm ( except for the 98 procedures ). 3、wire wheel clearance is too large, is required for the regulation of “ round round gap adjustment knob ” make the pulley reduced gap.
When the power is switched on the fan to work normally, screen normal, but according to “ run ” after the machine can not move	1、because of the voltage instability or illegal operation of the circuit board in the insurance pipe burn, need to replace the fuse ( open the case cover, visible in the circuit board has two 5A insurance tube ). 2、such as changing insurance tube, continue to burn out, and my company customer service service department or office contact.
Incision inclined tangent	1、wire itself is too curved, the purchase of a straightening device. 2、a lead mouth without facing edge center. 3、a tail tilts, inspect the wire pipe is leaning against the tool too close.

**Manufacturer:** Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

**Address:** Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

**Imported to AUS:** SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREET EASTWOOD NSW 2122 Australia

**Imported to USA:** Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

EC	REP
----	-----

E-CrossStu GmbH  
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

UK	REP
----	-----

YH CONSULTING LIMITED.  
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX



# VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

# VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## WIRE STRIPPING MACHINE

MODEL: SWT508-SD/SWT508-E/SWT508-JE

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.  
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.



**VEVOR®**  
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

**WIRE STRIPPING  
MACHINE**

**MODEL: SWT508-SD/SWT508-E/SWT508-JE**



**NEED HELP? CONTACT US!**

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

**Technical Support and E-Warranty Certificate**  
[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

## Exemple d'opération rapide

		Twisted line			Running speed		
Function	Program number	Front end	Back Speed Strength	Cutting knife	Roller	Peeling	Pause
Long	0   C C 5 5   5	7	3   3.0				
Wire	S. TOT: 50000		TOT: 0				
	S. BUN: 500		BUN: 0				
	20.0   30.0   150.0   30.0   20.0   480   80						
Before stripping Half stripping Total length Half stripping After stripping				Knife Recede value cutter			

Remarque : la petite valeur du couteau est , plus la coupe est profonde;

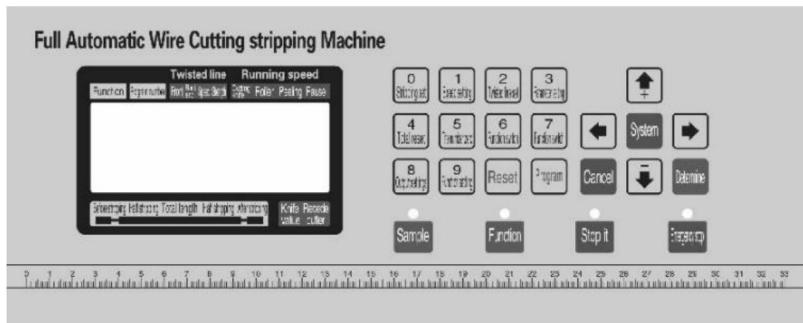
le fil le plus épais est , la valeur de retrait du couteau doit être la plus élevée.

Le tableau suivant contient les données de paramètres de référence pour la configuration du couteau

valeur et valeur de retrait du couteau :

# mode d'emploi

Dessin du panneau de contrôle



L'interface du système est composée de 23 touches et d'un écran 192 X 64 points écran LCD matriciel, les éléments suivants seront présentés à chaque touche fonction

## Sample

: dans le mode veille de chaque pression courte la machine effectue un cycle unique, cyclique ; même en suivant la presse pendant plus de 3 secondes , la machine exécutera automatiquement une boucle ; le bouton dans l'effet de contrôle de la machine est très grand;

## Function

: en mode veille, appuyez sur ce bouton et la machine commence à travailler;

## Stop it

: Dans la position de travail, appuyez sur ce bouton et la machine terminera le travail après l'arrêt ;

## Emergency stop

: En mode veille, appuyez sur ce bouton et la machine effectuera une action de réinitialisation ; en mode de fonctionnement, appuyez sur ce bouton, la

machine à arrêter, après la mise en œuvre de la réinitialisation action;



**0**  
décapage  
ensemble :

Dans un état de saisie de données, appuyez sur cette touche, entrez le numéro 0 ; dans le état de veille appuyez sur ce bouton, la machine entrera en mode veille

état de configuration des paramètres de décapage ;



**1**  
vitesse  
set :

Dans un état de saisie de données, appuyez sur cette touche, entrez le numéro 1 ; dans le

état de veille appuyez sur ce bouton, la machine entrera dans la vitesse

état de configuration des paramètres ;



**2**  
Twisted

définir : dans un état de saisie de données, appuyez sur cette touche · entrez le numéro 2 dans le

état de veille appuyez sur ce bouton, la machine entrera en mode veille

état de configuration des paramètres de torsion ;



**3**  
paramètre  
ensemble :

Dans un état de saisie de données, appuyez sur cette touche, entrez le numéro 3 ; dans le

état de veille appuyez sur ce bouton, la machine fonctionnera selon les fonction actuelle dans l'image de réglage correspondant à la fonction;



**4**  
Totazéro :

Dans un état de saisie de données, appuyez sur cette touche pour saisir le numéro 4 ; dans le

état de veille appuyez sur ce bouton, volume 0 ;



**5**  
Bien  
réinitialiser :

Dans un état de saisie de données, appuyez sur cette touche, entrez le numéro 5 ; dans le

état de veille appuyez sur cette touche, le compte à rebours est de 0 ;

6

shift : dans un état de saisie de données, appuyez sur cette touche · entrez le nombre e dans th :

état de veille, appuyez sur ce bouton pour changer le mode de fonctionnement de la machine ;

7

Fonction

shift : Dans un état de saisie de données, appuyez sur cette touche, entrez le numéro 7 ; dans le

état de veille, appuyez sur ce bouton pour changer le mode de fonctionnement de la machine ;

8

SI OTS, Ensemble de  
droit

- : Dans un état de saisie de données, appuyez sur cette touche, entrez le numéro 8 ; dans le état de veille appuyez sur ce bouton, la machine entrera dans la sortie paramètres;

9

Fonction  
zero

- : Dans un état de saisie de données, appuyez sur cette touche, entrez le numéro 9 ; dans le état de veille appuyez sur ce bouton, la machine entrera en mode veille image de réglage de fonction ;

Reset

- : Dans un état de saisie de données, appuyez sur cette touche pour supprimer les données saisies ; dans l'état de veille appuyez sur cette touche, la puissance totale et le nombre de complet clair 0;

s'il te plaît

- : En état de veille, appuyez sur ce bouton, la machine entrera en mode veille.

paramètres du programme;

↑  
+

- : dans les réglages des paramètres en appuyant sur la touche · définir les paramètres n° st faible plus 1 ; dans un état de réglage de paramètre, appuyez sur ce bouton, le valeur du couteau plie 1;



: Dans les réglages des paramètres en appuyant sur la touche , définissez les paramètres les plus faible plus 1 ; dans un état de réglage de paramètre, appuyez sur ce bouton, le valeur du couteau moins 1;



: Dans les réglages des paramètres en appuyant sur la touche , les données modifiées à abandonner, les dernières données dans l'objet modifié ;



: Dans les réglages des paramètres en appuyant sur la touche , les données modifiées à abandonner, les données suivantes dans l'objet modifié ;



: Dans l'état de réglage des paramètres, appuyez sur cette touche, les données modifiées seront enregistré et écrit dans la ROM EEP et les données xt suivantes dans , objet modifié;



: Dans l'état de configuration des paramètres, appuyez sur cette touche pour quitter l'état de configuration des paramètres ; l'écran de réglage des fonctions, l'écran de réglage du décapage segmentaire, écran de configuration du système. appuyez sur cette touche, revenez à l'image de travail ;



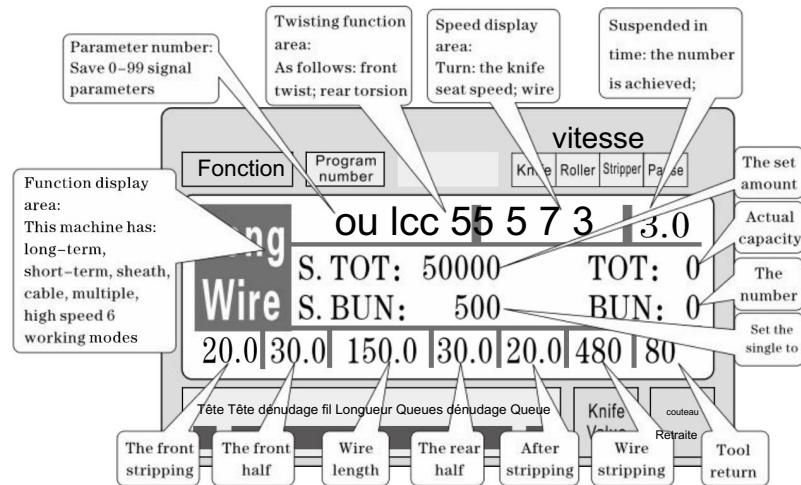
: sur l'écran de veille, appuyez sur la touche , entrez dans le système disposition de l'image, il faut saisir le mot de passe avant entrer, dans un écran de réglage, la fonction ; réglage du pelage en plusieurs étapes image image, paramètres système, vous appuyez sur la touche, entrez le état de configuration des paramètres ;

## écran de travail

une fois la machine allumée, l'écran affiche l'écran de démarrage,

environ trois secondes afficheront cette image ; la machine commence à fonctionner,

dans l'image sur l'écran ; sinon, la machine ne pourrait pas démarrer ;



Réglage des paramètres de dénudage : La machine en mode veille, appuyez sur

0  
décapage  
définir

; le paramètre de longueur avant commence à clignoter, à ce moment-là peut directement

Reset

entrez le numéro, si l'erreur de saisie, appuyez sur

entrée claire entrée numérique

Determine

à nouveau ; puis appuyez sur

préservation, et un scintillement de paramètre, jusqu'à ce que le

longueur de l'extrémité avant, demi-décapage avant, longueur totale, extrémité de la demi-décapage arrière

longueur, coupeur, couteau en arrière toute la valeur d'achèvement d'entrée ; Le petit de la

la valeur du couteau est , plus la coupe est profonde, plus le fil est épais,

la valeur de recul du couteau doit être la plus grande ; réglage du paramètre appuyez sur



clignote en appuyant sur un paramètre



après le rem valfa o

paramètres d'encrage à tout moment par



withdraw from l'ensemble f o

paramètres, retour à l'état de veille ;

réglages de la vitesse de dénudage : La machine en mode veille, appuyez sur



; le paramètre de vitesse de coupe a commencé à clignoter à ce moment-là peut directement



entrée claire entrée numérique

entrez le numéro 1 si la saisie est erronée · appuyez sur



préservation et un paramètre scintille jusqu'à ce que le

vitesse de coupe, vitesse d'alimentation, vitesse de dénudage, temps de pause, toutes les entrées



éteindre fr, ard un paramètre :

appuyez → après avoir validé les paramètres de connexion à tout moment



se retirer de l'ensemble des paramètres, revenir à l'état de veille ;



;

paramètres de sortie : La machine en mode veille, appuyez sur

paramètre brut défini pour commencer à clignoter, à ce moment-là, vous pouvez entrer directement dans le



effacer à nouveau l'entrée numérique :

numéro si l'entrée est erronée · appuyez sur



préservation et un paramètre de scintillement jusqu'à ce que le réglage soit effectué.

Appuyez ensuite sur



t.tal numéro f aii entrée 0C.mlete ; réglage des paramètres appuyez sur ;

clignote pour un paramètre de vitesse après rem val.fa



paramètres clignotants ; à tout moment par paramètres, retour à l'état de veille ;

se retirer de l'ensemble de



Ligne torsadée : La machine en mode veille appuie sur



Fronttwistmdescintillatin-thistimepress · cœmmutation ,



Appuyez ensuite sur Determine préservation et un paramètre scintillent jusqu'à ce que le frnt

torsion , le mode d'entrée du mode fil torsadé est terminé, puis par précédent

méthodes d'entrée vitesse de torsion de la ligne, résistance à la torsion ; réglage des paramètres ;

appuyez surclignote en avant d'un paramètre : r pr: ➡ après le

rem val fablinkingparameters: à tout moment par retrait

l'ensemble des paramètres, retour à l'état de veille ;

numéro de programme défini : la machine en mode veille, appuyez sur

un

; prограммаргументыб:гит flicker- à ce moment-là, vous pouvez entrer directement



le numéro · si l'entrée est err r · appuyez sur Reset effacer l'entrée numérique à nouveau,



puis appuyez sur Determine préservation de l'état de veille ;

6

Long/  
décalage

où commutateur de mode rk: La machine en mode veille, appuyez sur

7  
Function  
shift

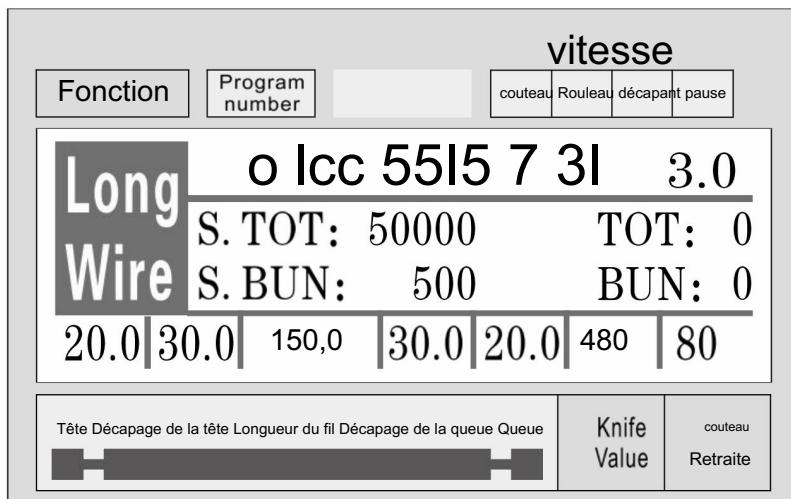
work mode switch;

mode de travail expliquer

Cette machine est une machine de découpe de fil multifonctionnelle, un total de 6 types

Procédure de coupe et de dénudage des fils, description de l'image suivante :

Mode ligne :



Le modèle et la fonction traditionnelle de la machine de découpe de fil 220,

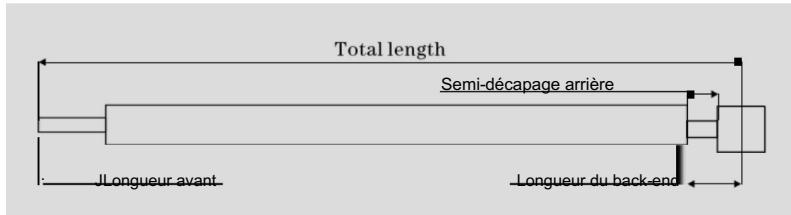
peut être monté un dispositif de torsion de fil pour augmenter le fil torsadé, le fil

longueur comme indiqué, uniquement selon la méthode ci-dessus pour saisir une longueur souhaitée

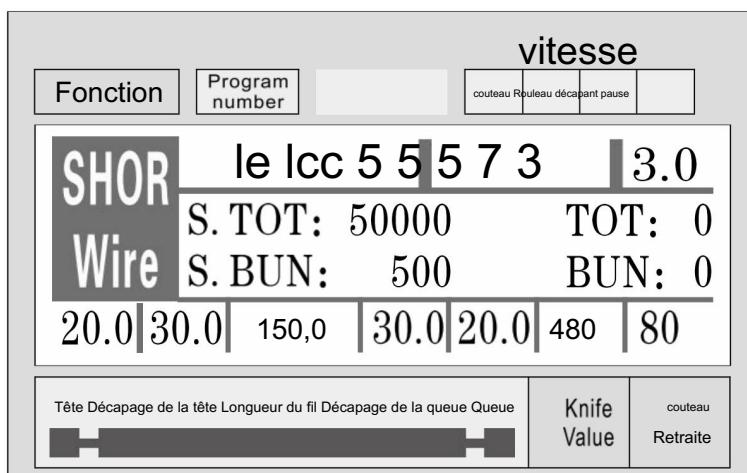
<sup>m</sup>ize, dans ce mode

3  
ensemble de  
paramètres

la fonction n'est pas disponible ;

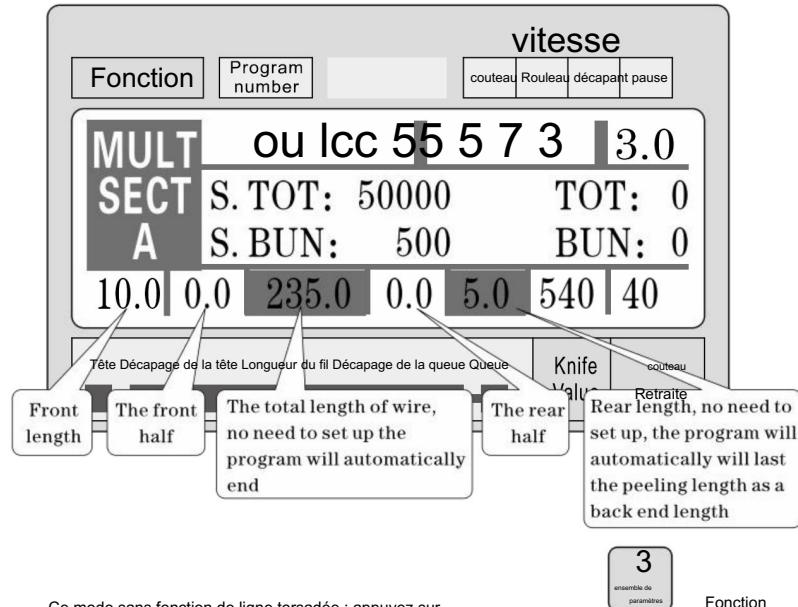


Le modèle à court terme :

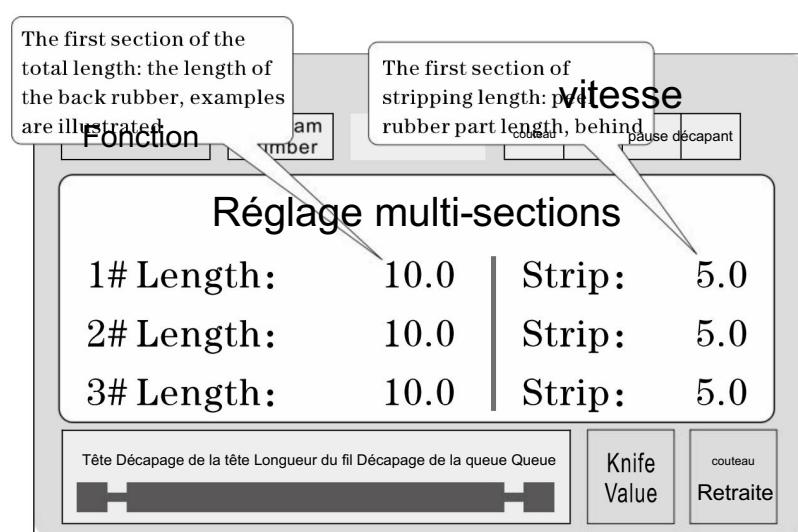


Le modèle de machine et le modèle à long terme sont fondamentalement les mêmes, seul le  
l'action de dénudage de la machine n'est pas la même ; et aucune fonction de ligne de torsion ; à

ce mode 3 ensemble de paramètres la fonction n'est pas disponible ;



dans l'image de réglage de la fonction de câble suivante :



Dans une condition de réglage de paramètre, appuyez sur + et - mis à jour ou



ensemble

vue vers le bas 1 - 12 paramètres de réglage du segment ; appuyez sur

paramètre, jusqu'à ce que tous les paramètres saisis soient terminés ;

Remarque : dans un modèle à plusieurs étages, le total est égal à la longueur de chaque longueur du fil et couplée à la longueur de l'extrémité avant, les procédures ont été calculé automatiquement et mis en évidence, donc définissez la longueur totale, la longueur de l'ensemble sans fin ; la longueur de fin est l'extrémité finale de l'longueur de ! De plus, il n'est pas nécessaire de procéder à une configuration lorsque la longueur requise est atteinte arrangé est terminé, un ensemble de o

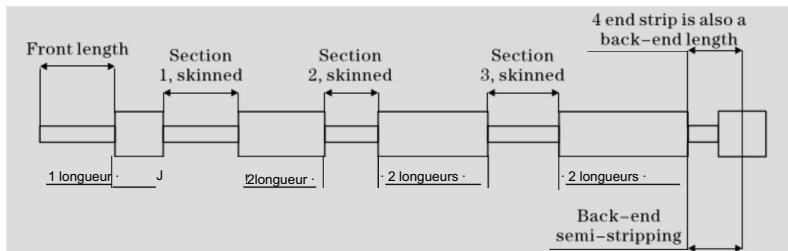


Image de réglage des fonctions



En état de veille, appuyez sur

pour entrer dans cet écran ; sur la photo

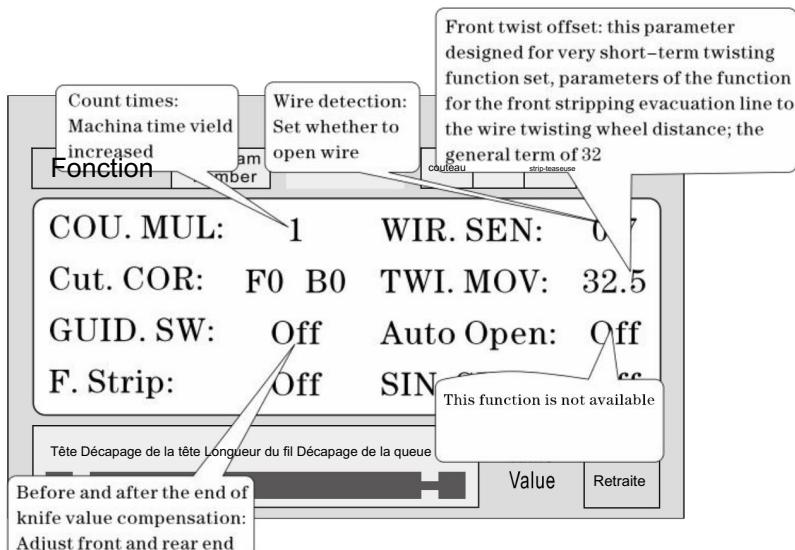


Annuler

affichage, la machine ne démarre pas le travail, appuyez sur

retour au travail

image;



réglage des paramètres : appuyez sur

démarrer les réglages: jusqu'à ce que tous les paramètres soient saisis

pour compléter;

écran de configuration du système : état de veille · press



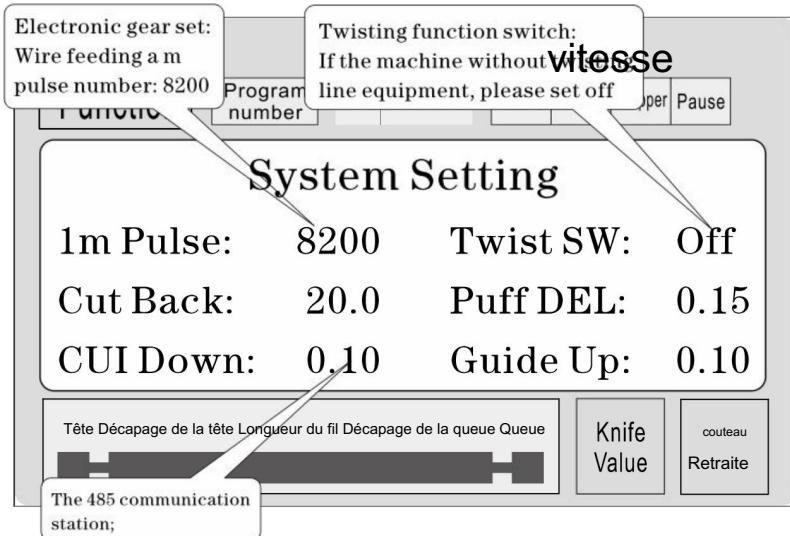
pour entrer dans cet écran ;

saisissez le mot de passe (10010011) pour accéder à cet écran ; affichez l'image, le



la machine ne démarre pas le travail, appuyez sur

photo de retour au travail;



réglage des paramètres : appuyer sur

démarrer les réglages, jusqu'à ce que tous les paramètres soient saisis

pour compléter;

ensemble de décapage, questions nécessitant une attention particulière

- 1      un certain nombre de paramètres de dénudage, la longueur totale doit être supérieure à la longueur de l'extrémité avant + longueur de l'extrémité arrière ; sinon, la machine de travail ;
- 2      l'utilisation du contrôle de communication de la machine, doit garantir que le machine dans l'écran d'affichage en fonctionnement et état de configuration sans paramètre ; sinon , le contrôle de communication est invalide ;
- 3      utiliser la vitesse de fonctionnement appropriée ;
- 4      dans l'écran de travail et les réglages non paramétriques, peut être directement appuyé



la valeur de réglage du coupeur sans arrêt ;

- 5 si les quatre voyants de fonctionnement clignotent, cela illustre le réglage paramètres, peut démarrer la machine ;

6 Réglage de la ligne de torsion : les premiers paramètres de décalage de torsion sont conçus pour fonction de torsion à court terme réglée, ce qui signifie que lorsque la machine est éteinte avant, alimentation du fil après la distance de la roue de torsion ; parfois peut être monté sur la lame à court terme après avoir tordu la roue, puis le paramètre définir un petit ensemble, atteindre une torsion à court terme une fonction de ligne ; la ligne générale est définie sur 32 , pas besoin de changer ; à court terme selon la lame et le fil réglage de la distance réelle de la roue de torsion ; (peut fonctionner en une seule étape) mode à l'étape, si le fil alimente plus que la roue de torsion du fil, peut réduire le paramètre peut être augmenté, et vice-versa ;)

## six, Introduction du protocole de communication

La machine est équipée d'une communication standard RS485 fonction, l'utilisateur peut via l'ordinateur hôte (PLC, PC) directement contrôler la machine ; spécifications du matériel de communication pour 38400, 8, 1, N

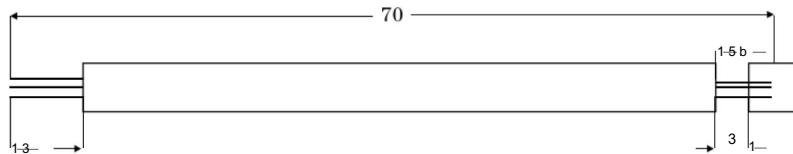
- Voici en détail la manière dont la machine accepte les commandes
- 1 la commande d'arrêt d'urgence : le PC a émis un code hexadécimal de trois octets numéro 16 01 , 66, 99; dans lequel le premier 01 est le numéro de la station, peut configurer un écran système pour modifier, la machine a reçu avec succès

la commande retournera reçu les trois octets de données, cette machine a reçu notification de la commande ;

- 2 commande d'arrêt : le PC a émis un nombre hexadécimal de trois octets 16 01 , 77, 88; dans lequel le premier 01 est le numéro de la station, peut configurer un système écran à changer, la machine a reçu avec succès la commande 1 retour reçu les trois octets de données, cette machine a reçu avis de la commande;
- 3 commande d'arrêt : le PC a émis un nombre hexadécimal de trois octets 16 01 , 88, 77; dans lequel le premier 01 est le numéro de la station, peut configurer un système écran à changer, la machine a reçu avec succès la commande retour reçu les trois octets de données, cette machine a reçu avis de la commande;

## sept, exemple de coupe de fil

( 1 ) modèle long



- 1 Le fil est placé dans un rouleau intermédiaire, ajustez l'écartement du rouleau pour avoir il suffit d'entrer en contact avec le fil puis de descendre 2big;

- 2 taille de l'ensemble:

**3**  
paramètre  
set

(1) Entrez dans le mode de configuration : mode veille appuyez sur

**3**  
paramètre  
set      **0**  
Stripping  
essentiel      **Determine**

(2) régler la longueur de dénudage avant

**0**  
Stripping  
essentiel      **Enter**

(3) définir la première demi-longueur de dénudage

**7**  
Function  
changement      **0**  
Stripping  
essentiel      **Determine**

(4) Longueur totale

**3**  
paramètre  
set      **0**  
Stripping  
essentiel      **Determine**

(5) définir la dernière demi-longueur de dénudage

**5**  
Bien  
reset      **0**  
Stripping  
essentiel      **Determine**

(6) longueur de retrait

**5**  
Bien  
reset      **0**  
Stripping  
essentiel      **Determine**

(7) La valeur de réglage du coupeur : (Référence )

**5**  
Bien  
reset      **Determine**

(8) reculer le couteau : (Référence )

**6**  
Je me déplace  
longtemps

presse

définir le mode de ligne ;

3 , presse



plus d' une seconde, la machine s'arrêtera

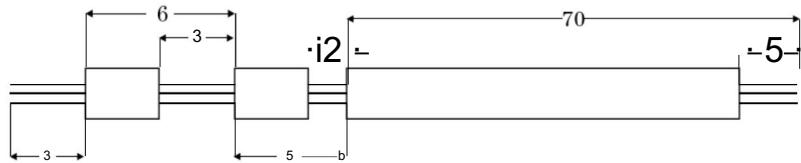
automatiquement après avoir effectué une ligne, regardez si la valeur de la



couveau droit, pression directe

correction; jusqu'à satisfaction;

( 2 ) Peeling multisegment



- 1 le fil est placé dans un rouleau intermédiaire, ajustez l'écartement des rouleaux pour avoir il suffit d'entrer en contact avec le fil puis de descendre 2big;

2 Réglage de la taille:

- (1) Entrez dans la configuration m de : veille m appuyez 0

0  
Stripping  
ensemble

3  
ensemble de paramètres  
Determine

0  
Stripping  
ensemble  
Determine

- (2) régler la longueur de dénudage avant

7  
Fonction décalage réglé sur multi  
presse

- (3) Bande de sortie, paramétrage

- (4) définir le mode à plusieurs étages :

presse

modèle de segment;

3  
paramètre ensemble  
Determine

- (5) Entrez le nombre de segments défini : appuyez sur

régler sur plus

images;

System  
3  
paramètre ensemble  
Determine

- (6) définir la longueur du premier segment de la peau de séjour

3  
paramètre ensemble  
Determine

- (7) définir le premier segment de pelage

3  
paramètre ensemble  
Determine

- (8) deuxième ensemble laissant la longueur de la peau

2  
Twisted ensemble  
Determine

oa S t seconde 0



ao set troisième laissant la longueur de la peau



a) régler le troisième en laissant la longueur de la peau



(12) définir le quatrième comme longueur



3 Retour au travail photo



(14) pree more than 1 seconde , la machine s'arrêtera

automatiquement après avoir effectué une ligne, regardez si la valeur de la



couteau droit·presse directe . Correction jusqu'à satisfaction ;

## Expliquer

1 si le troisième est défini sur 0, alors le programme que vous venez de couper en deux, et ainsi de suite ;

si vous voulez peler la 12section, la 12section de la longueur de la

ensemble complet;

2 mode de dénudage multiple, la fonction de ligne de torsion n'est pas valide ;

## Le réglage de la position de coupe du couteau

1. démarrer la machine.

2. Réglage de la position du couteau MAX2 : la distance entre deux couteaux les nez des lames doivent être d'environ 8 à 10 mm tandis que la distance entre les points inférieurs en forme de V des deux lames doivent être d'environ 34 mm. (voir image A)

3. Points clés à prendre en compte lors du changement des lames de couteau :

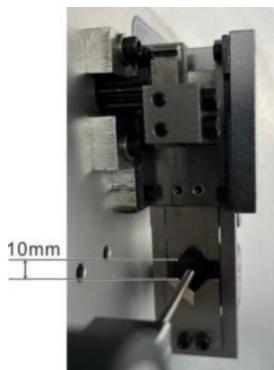
1. Le plan supérieur du support de couteau intérieur gauche doit être placé sur le couteau droit rabot à crémaillère de 19 mm qui devrait également être plus bas que le porte-couteau cadre extérieur de 4 mm comme indiqué sur l'image B.

2. Le rapport de gauche doit être plus haut que le rapport intermédiaire avec une hauteur de 1 rapport tandis que le rapport de droite doit être plus élevé que le rapport intermédiaire avec 6 vitesses hauteurs. (voir photo B)

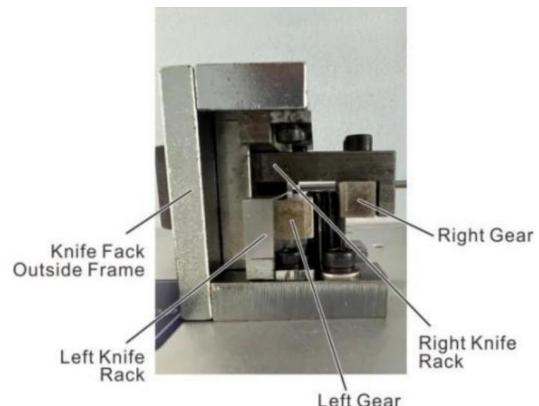
3. Normalement, la distance entre les nez de deux lames de couteau doit être environ 8 à 10 mm tandis que la distance entre deux lames en forme de V les points inférieurs doivent être d'environ 34 mm. (voir photo A)

4. Après le réglage, insérez les deux côtés des engrenages de la crémaillère du couteau au milieu dent axillaire et fixer les vis des deux côtés du support de couteau.

5. Redémarrez la machine et ajustez la valeur du couteau si la profondeur de coupe est changé.



(image A)



(image B)

# Huit, phénomène et exclusion

L'émergence de la phénomène	méthode de traitement
Dénudage de fils sans dénuder les fils sans queue	<p>1 vérifier la profondeur de coupe du filetage, les marques de coupe sont trop peu profondes pour la régulation " diamètre " plus petit.</p> <p>2 la pression de la roue de ligne n'est pas suffisante, il faut régler le " dans la ligne bouton de réglage de la pression des roues ", la ligne pression des roues.</p> <p>3 le jeu de la roue de ligne est trop grand, il faut ajuster le " dans la ligne bouton de réglage du jeu de roue ", le jeu de roue de ligne est réduit à une position appropriée.</p> <p>4 le décappage du premier ensemble est supérieur ou égal à 3 .</p> <p>5 la roue de ligne s'il y a de la saleté , doit être nettoyé.</p> <p>6 l'ensemble de couteaux de retraite est peut-être trop grand, il devrait être approprié pour réduire le paramètre de rétraction (valeur de référence 00 - 10).</p> <p>7 le prochain désalignement de l'outil, veuillez vous référer au chapitre septième section 2 test graphique 7-7 condition d'alignement.</p>
peau de fil de fer sévère barotraumatisme	<p>1 vérifier la profondeur de coupe de la queue de la ligne, les marques de coupe sont trop peu profondes pour la régulation " diamètre " plus petit.</p> <p>2 roue à rayons , la pression n'est pas suffisante, il faut régler le " rond rond " bouton de réglage de pression ", la roue de ligne de pression.</p> <p>3 le jeu de la roue à rayons est trop grand, il est nécessaire pour la régulation de la " ronde " bouton de réglage de l'écartement rond ", permet de réduire l'écartement de la poulie à une position appropriée.</p> <p>4 le dénudage du premier jeu est supérieur ou égal à 3. 5 poulie s'il y a de la saleté, doit être nettoyée.</p> <p>6 l'ensemble de couteaux de retraite est peut-être trop grand, il devrait être approprié pour réduire le paramètre de rétraction (valeur de référence 00 - 10).</p> <p>7 le prochain désalignement de l'outil, veuillez vous référer au chapitre septième section 2 test condition d'alignement du graphique 7-7.</p>
Thrum peeler le hoyau coupé de plusieurs racines	Le " diamètre " ton en 1 ou 2 , réessayez jusqu'à ne pas endommager le noyau de la ligne.
Longueur hors ligne, il y a supérieur ou égal à définir la longueur	<p>1 la pression de la roue de ligne n'est pas suffisante et parfois le filetage s'arrache sans phénomène, le dénudage des fils sur la ligne est supérieur à un longueur prédéterminée, régulation " dans la ligne de régulation de pression de la roue knio ", Donc la pression de la roue de ligne.</p> <p>2 saleté, poulie, doit être nettoyée.</p> <p>Le jeu de la roue d'entrée du fil est trop grand pour ajuster le " dans la roue de ligne bouton de réglage du jeu ", et un espacement de roue d'alimentation de fil plus petit.</p>

Longueur hors ligne, il y a moins que ou égal à l'ensemble longueur	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 l'épaisseur du fil lui-même a.</li> <li>2 une roue roulante avec de la saleté, qui doit être nettoyée. La surface du conducteur cire, plomb, les roues à rayons glissent avec de la cire collante, une brosse métallique et de l'essence nettoyage des quatre roues roulantes.</li> <li>3 retirer le fil, niveau " 00 " phénomène de fonctionnement de l'air, être exclu.</li> <li>4. Le cadre de pose de fils présente un phénomène d'hystérésis de la carte, ce qui entraîne un mauvais transport des fils.</li> </ol>
Tête et queue coupées ou pas coupées	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 vérifiez la tête ou la queue du fil, le diamètre du fil est trop petit, il faut l'ajuster le "fil" plus gros. (une valeur de référence 30 -90)</li> <li>2 Vérification de la queue du fil, pas de marques de coupe, le diamètre du fil est trop grand, il faut l'ajuster le "fil" plus petit. (une valeur de référence 30 -90)</li> </ol>
parfois la tête ou la queue a été coupé	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 roue à rayons, la pression n'est pas suffisante, veuillez vérifier et régler   bouton de réglage de pression rond rond * faire la pression de la poulie</li> <li>2 le jeu de la roue de ligne est trop grand, il faut ajuster le " dans la ligne bouton de réglage du jeu de roue ", la ligne de réduction du jeu de roue.</li> </ol>
Il existe plusieurs volets de fil long	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 le diamètre du fil est trop petit, le fil coupé, dénuder avec un fil de cuivre, pour augmenter le diamètre de 1 -2 , essayer à nouveau.</li> <li>2 le jeu de couteaux de retrait est trop petit, il faudrait augmenter les paramètres de rétraction (00-10 )</li> </ol>
parfois la direction fils ensemble pas de couteau cassé	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 les activités des parties de bord avec l'huile ordinaire, réessayez (généralement 8 heures remplissage</li> <li>2 a ) . la vitesse est lente.</li> <li>3 vérifiez les spécifications du fil dans la ligne AWG12# (3 carrés).</li> <li>4 la lame est émoussée, meulage plat ou remplacement.</li> <li>5 selon la septième partie de la troisième inspection.</li> </ol>
appuyer sur Exécuter après l'arrêt peut il suffit de couper un, l'écran apparaît ligne courte ou noué	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 aucune ligne de fonction d'arrêt automatique, appartient à la normale.</li> <li>2 le réglage de la longueur doit être supérieur à 32 mm (sauf pour le 98 procédures) .</li> <li>3 le jeu de la roue à rayons est trop grand, il est nécessaire pour la régulation de la " ronde " bouton de réglage de l'écartement rond " permet de réduire l'écartement de la poulie.</li> </ol>
lorsque l'alimentation est commutée sur le ventilateur pour fonctionner normalement, écran normal, mais selon à " courir " après la machine ne peut pas bouger	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 en raison de l'instabilité de la tension ou du fonctionnement illégal du circuit imprimé le tuyau d'assurance brûle, il faut remplacer le fusible (ouvrir le couvercle du boîtier, visible dans le circuit imprimé a deux tubes d'assurance 5A).</li> <li>2 comme changer de tube d'assurance, continuer à s'épuiser et mon entreprise Service clientèle, service client ou contact du bureau.</li> </ol>
Incision tangente inclinée	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 le fil lui-même est trop courbé, l'achat d'un appareil de redressement. une</li> <li>2 bouche de plomb sans bord de parement central.</li> <li>3 une queue s'incline , inspectez le tuyau métallique s'il est appuyé trop près de l'outil.</li> </ol>

Fabricant : Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adresse : Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000  
CN.

Importé en Australie : SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREET, ASTWOOD NSW  
2122 Australie

Importé aux États-Unis : Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho  
Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH

Mainzer Landstr.69, 60329 Francfort-sur-le-Main.



YH CONSULTING LIMITÉE.

A/S YH Consulting Limited Bureau 147, Centurion House, London Road,  
Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX



# VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie électronique

[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

# VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## WIRE STRIPPING MACHINE

MODEL: SWT508-SD/SWT508-E/SWT508-JE

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.  
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.



**VEVOR®**  
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

**WIRE STRIPPING  
MACHINE**

**MODEL: SWT508-SD/SWT508-E/SWT508-JE**



**NEED HELP? CONTACT US!**

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

**Technical Support and E-Warranty Certificate**  
[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

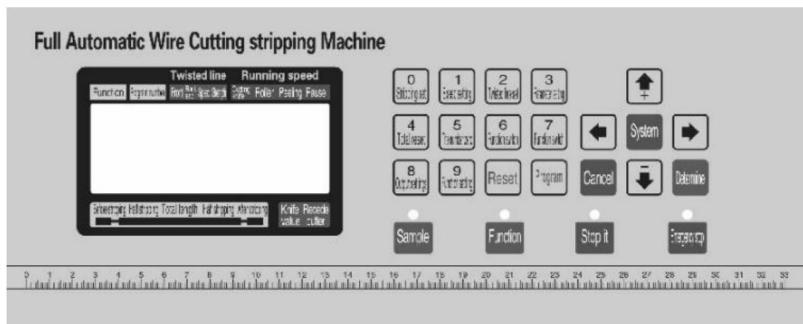
## Beispiel für eine schnelle Bedienung

		Twisted line			Running speed		
Function	Program number	Front end	Back	Speed Strength	Cutting knife	Roller	Peeling Pause
Long	0   C C 5 5   5	7	3	3.0			
Wire	S. TOT: 50000				TOT: 0		
	S. BUN: 500				BUN: 0		
	20.0   30.0   150.0   30.0   20.0   480   80						
Before stripping Half stripping Total length Half stripping After stripping				Knife Recede value cutter			

Hinweis: Der kleine Wert des Messers ist , Je tiefer der Schnitt ist; desto dicker des Drahtes ist , desto größer sollte der Messerrückzugswert sein. Der Wert und Messerrückzugswert:

# Bedienungsanleitung

## Zeichnung des Bedienfelds



Die Systemschnittstelle besteht aus 23 Tasten und einem 192 x 64 Punkte großen Matrix-LCD-Display, das Folgende wird zu jeder Taste eingeführt

Funktion

### Sample

: Im Standby-Modus führt die Maschine bei jedem kurzen Druck eine 0 einstufig, zyklisch; auch nach dem Drücken mehr als etwa 3 Sekunden , die Maschine führt automatisch eine Schleife aus; die Taste in der Maschinensteuerungseffekt ist sehr groß;

### Function

: im Standby-Modus diese Taste drücken, die Maschine beginnt zu 0 arbeiten;

### Stop it

: Drücken Sie im Arbeitsstatus diese Taste. - Die Maschine beendet die Arbeit nach dem Herunterfahren.

### Emergency stop

: Im Standby-Modus wird durch Drücken dieser Taste die Maschine zurückgesetzt . Im Betriebsmodus wird durch Drücken dieser Taste die

## Maschine herunterfahren, nach der Durchführung des Resets

Aktion;



Drücken Sie diese Taste im Eingabemodus und geben Sie die Zahl 0 ein.

Drücken Sie diese Taste, um den Standby-Zustand zu aktivieren.

Setup-Status der Stripping-Parameter;



set : Drücken Sie diese Taste im Dateneingabemodus und geben Sie die Zahl 1 ein.

Standby-Modus drücken Sie diese Taste, die Maschine wird in die Geschwindigkeit

Parameter-Setup-Status;



set : in einem Dateneingabezustand drücken Sie diese Taste- geben Sie die Zahl 2 in das

Drücken Sie diese Taste, um den Standby-Zustand zu aktivieren.

Setup-Status der Verdrehungsparameter;



Drücken Sie diese Taste im Eingabemodus und geben Sie die Zahl 3 ein.

Standby-Zustand Drücken Sie diese Taste, die Maschine wird entsprechend der

aktuelle Funktion in das Einstellungsbild entsprechend der

Funktion;



: Drücken Sie im Dateneingabemodus diese Taste und geben Sie die Nummer 4 ein.

Standby-Zustand: Drücken Sie diese Taste, Lautstärke 0;



zurücksetzen : Drücken Sie diese Taste im Eingabemodus und geben Sie die Zahl 5 ein.

Standby-Modus: Drücken Sie diese Taste, die Zählung erfolgt auf 0;

6

Umschalttaste: Drücken Sie im Dateneingabezustand diese Taste. Geben Sie die Zahl e in th ein:

Standby-Zustand: Drücken Sie diese Taste, um den Arbeitsmodus der Maschine zu wechseln.

7

Funktion

shift : Drücken Sie diese Taste im Eingabemodus und geben Sie die Zahl 7 ein.

Standby-Zustand: Drücken Sie diese Taste, um den Arbeitsmodus der Maschine zu wechseln.

8

SI OTIS.

Dutt- Set

: Drücken Sie diese Taste im Eingabemodus und geben Sie die Zahl 8 ein.

Standby-Zustand Drücken Sie diese Taste, die Maschine wird in den Ausgang

Einstellungen;

9

Funktion

zero

: Drücken Sie diese Taste im Eingabemodus und geben Sie die Zahl 9 ein.

Standby-Zustand Drücken Sie diese Taste, die Maschine wird in den

Funktionseinstellungsbild;

Reset

: Drücken Sie diese Taste im Dateneingabemodus, um die Eingabedaten zu löschen.

Im Standby-Modus drücken Sie diese Taste, die Gesamtleistung und die Anzahl der

vollständig klar 0;

Bitte

: Drücken Sie diese Taste im Standby-Modus. Das Gerät wechselt in den

Programmeinstellungen;

 +

: in den Parametereinstellungen durch Drücken der Taste · Parameter einstellen m st

niedrig plus 1; in einem Parametereinstellungszustand drücken Sie diese Taste, die

Messerwert plus 1;



: In den Parametereinstellungen durch Drücken der Taste, Parameter am meisten einstellen

niedrig plus 1; in einem Parametereinstellungszustand drücken Sie diese Taste, die

Messerwert minus 1;



: In den Parametereinstellungen werden durch Drücken der Taste die geänderten Daten in

aufgeben, die letzten Daten in das geänderte Objekt einfügen;



: In den Parametereinstellungen werden durch Drücken der Taste die geänderten Daten in

aufgeben, die nächsten Daten in das geänderte Objekt eingeben;



: Im Parametersatzzustand diese Taste drücken, die geänderten Daten werden

gespeichert und ins EEPROM geschrieben , und dann xt Daten in o

geändertes Objekt;



: Drücken Sie im Parametersatzstatus diese Taste, um den Parametersatzstatus zu verlassen.

der Funktionseinstellungsbildschirm, der Segmentabstreifeinstellungsbildschirm,

Systemeinrichtungsbildschirm. Drücken Sie diese Taste, um zum Arbeitsbild zurückzukehren.



: Drücken Sie auf dem Standby-Bildschirm die Taste, um das System aufzurufen

Anordnung des Bildes, müssen Sie das Passwort eingeben, bevor

Eingabe der Funktion „Mehrstufige Schäleinstellung“ in einem Einstellungsbildschirm

Bild Bild, Systemeinstellungen, Sie drücken die Taste, geben Sie die

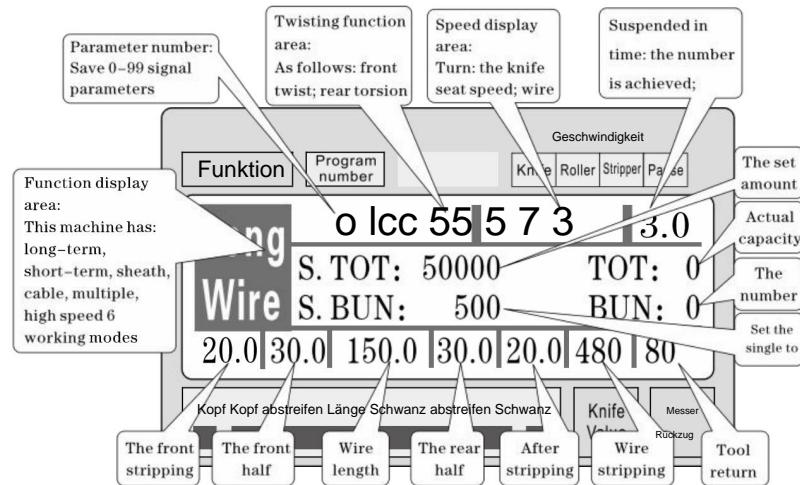
Parameter-Setup-Status;

## Arbeitsbildschirm

Sobald die Maschine eingeschaltet ist, wird auf dem Bildschirm der Startbildschirm angezeigt.

Nach etwa drei Sekunden wird dieses Bild angezeigt; die Maschine beginnt zu laufen,

im Bild auf dem Bildschirm, sonst könnte die Maschine nicht starten;



Einstellung der Abisolierparameter: Die Maschine im Standby-Modus drücken



set ; vorne Länge Parameter beginnen zu flackern, zu diesem Zeitpunkt kann direkt



Eingang löschen Digitaleingang

Geben Sie die Nummer ein. Wenn der Eingabefehler auftritt, drücken Sie



erneut; dann drücken Sie

Erhaltung und ein Parameterflackern, bis die

Länge des vorderen Endes, vordere Hälfte des Abisolierens, Gesamtlänge, hintere Hälfte des Abisolierens

Länge, Fräser, Messer zurück alle Eingabe Abschlusswert; Die kleine der

Messerwert ist , je tiefer der Schnitt ist; je dicker der Draht ist,

othe größer der Messerrückzugswert sollte sein; Parametereinstellung drücken



blinks before a parameter is pressed



after the rem val fao

blinking-Parameter können jederzeit durch



withdrawal from the Set f

o

Parameter, zurück in den Standby-Zustand;

Einstellungen für die Abisoliergeschwindigkeit: Die Maschine im Standby-Modus drücken



; Cutter Geschwindigkeit Parameter begann zu blinken zu diesem Zeitpunkt kann direkt



Geben Sie die Nummer ein. - Wenn die Eingabe fehlerhaft ist, drücken Sie

Eingang löschen Digitaleingang



Drücken Sie dann erneut Erhaltung- und ein Parameter-Flimmern- bis zum

Schnitgeschwindigkeit, Vorschubgeschwindigkeit, Abisoliergeschwindigkeit, Pausenzeit alle Eingaben zu



Complete Parametereinstellung drücken

blinks for each Parameter:

Drücken Sie nachdem die Werte der Fabinking-Parameter jederzeit durch



Aus dem Parametersatz aussteigen und in den Standby-Zustand zurückkehren;



Ausgabeeinstellungen: Das Gerät im Standby-Modus drücken

;

Brutto-Parametersatz zu beginnen zu flackern, in dieser Zeit können direkt in die



Nummer, wenn der Eingang err drücken

Eingabe digital nochmal löschen:



Drücken Sie dann

Erhaltung und ein Parameter flackern bis zum Einstellen der



t.talnummer f aii Eingabe t C.mlete; Parametereinstellung drücken ;

blinkt vor einem Pressparameter nach rem val.fa



blinkende Parameter; jederzeit durch

zurückziehen aus der Menge der

Parameter, zurück in den Standby-Zustand;



Verdrillte Leitung eingestellt: Das Gerät im Standby-Modus drücken



Fronttwistmÿdescintillatiÿn.thistimepress .ÿU schalten ,



Drücken Sie dann

Erhaltung und ein Parameter flimmern bis zum vorderen

Twist , Twist Wire Mode Eingabemodus abgeschlossen ist, dann durch vorherige

Methodeneingabe: Torsionsleitungsgeschwindigkeit, Verdrehungsstärke; Parametereinstellung;

drücken linkt vorwärts einen Parameter drücke nach dem

rem val fablinkingparameters: jederzeit durch Abheben von

der Parametersatz, zurück in den Standby-Zustand;

Programmnummer eingestellt: Die Maschine im Standby-Modus, drücken Sie

A

; programargumentsb:gint flicker. atthistimecandirectin



die Nummer wenn die Eingabe fehlerhaft ist- drücken Digitaleingang wieder löschen ;



dann drücken Erhaltung des Standby-Zustands;

6

Lang/  
Umschalten

wo rk-Modus-Schalter:

Wenn sich die Maschine im Standby-Modus befindet, drücken Sie

7  
Function  
shift

work mode switch;

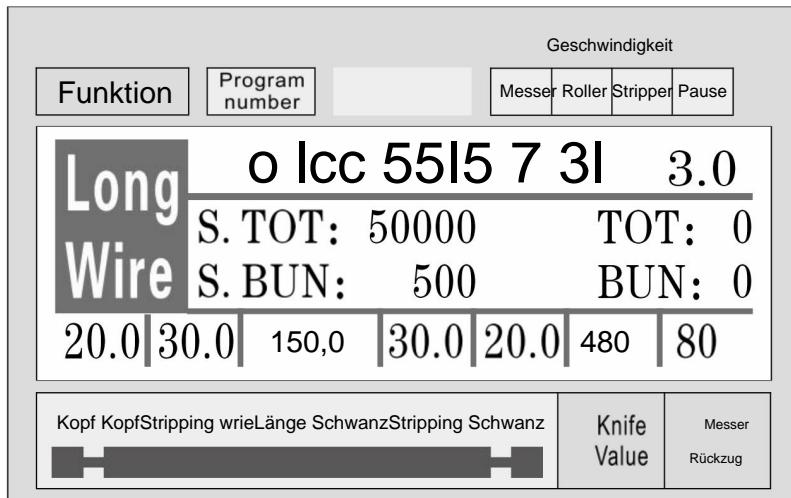
6  
Lang/  
Umschalten

### Arbeitsmodus erklären

Diese Maschine ist eine multifunktionale Drahtschneidemaschine, insgesamt 6 Arten

des Drahtschneide- und Abisolierverfahrens, folgende Bildbeschreibung:

Zeilenmodus:



Das Modell und die traditionelle 220 Drahtschneidemaschine Funktion,

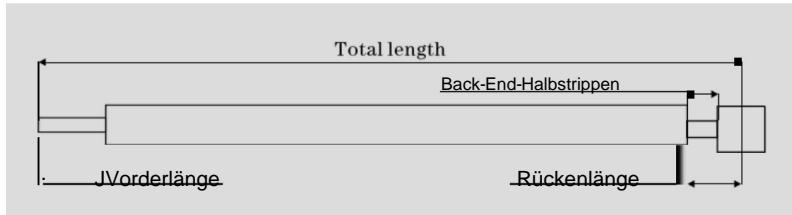
kann montiert werden draht verdrillen Gerät zu erhöhen die verdrillten draht, draht

Länge wie gezeigt, nur nach der obigen Methode zur Eingabe einer gewünschten

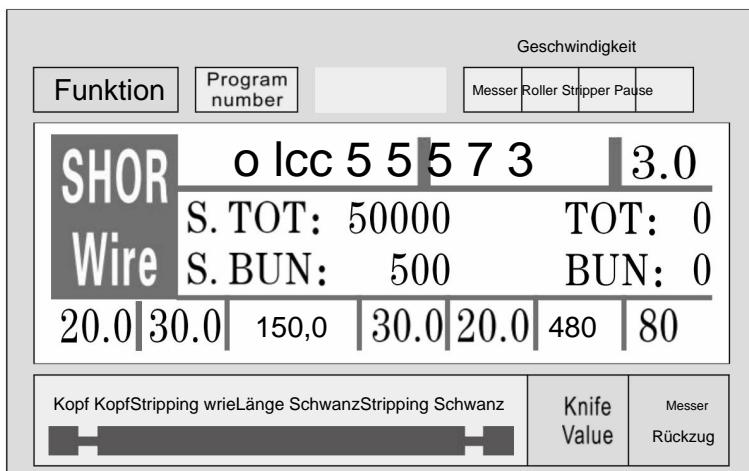
Size, in diesem Modus

3  
Parametersatz

Funktion ist nicht verfügbar;



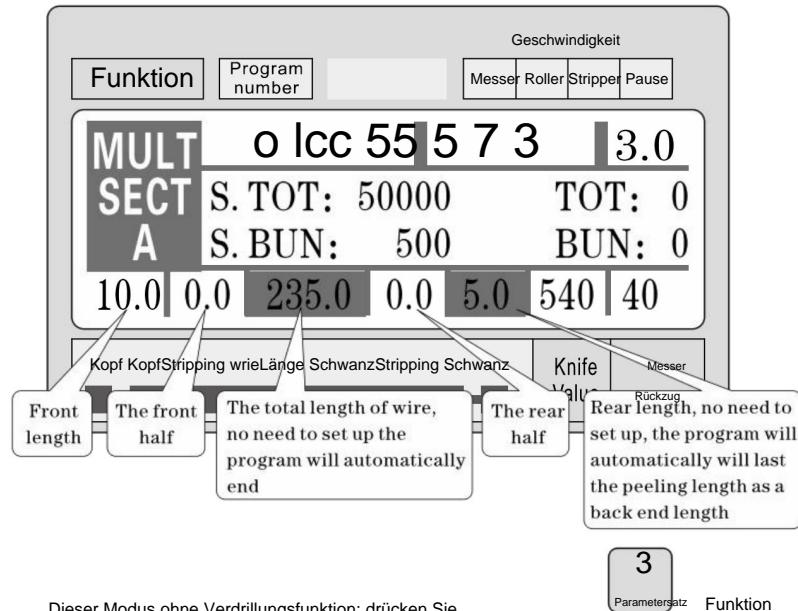
Das Kurzfristmodell:



Das Modell Maschine und langfristig ist grundsätzlich das gleiche, nur die

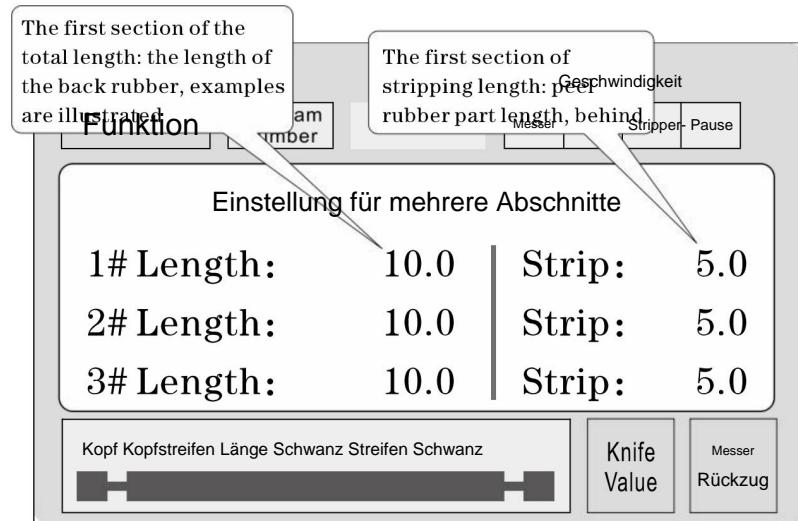
Die Abstreifwirkung der Maschine ist nicht die gleiche; und es gibt keine Funktion zum Verdrehen der Schnur; bei

dieser Modus 3 Parametersatz Funktion ist nicht verfügbar;



Dieser Modus ohne Verdrillungsfunktion; drücken Sie

in das folgende Bild mit den Kabelfunktionseinstellungen:



Drücken Sie in einer Parametereinstellungsbedingung



upwarded oder



Satz

Abwärtsansicht 1 - 12 Segment Parameter einstellen; drücken

Parameter, bis die Eingabe aller Parameter abgeschlossen ist;

Hinweis: In einem mehrstufigen Modell ist die Gesamtsumme gleich der Länge jedes

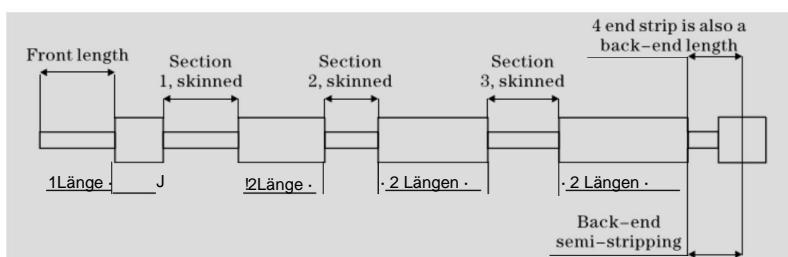
Die Verfahren sind in Kombination mit der Länge des vorderen Endes

automatisch berechnet und hoch, So legen Sie die Gesamtlänge,

die Länge des Ganzen kein Ende; Endlänge ist das letzte Ende des

Länge von! Auch keine Notwendigkeit, einzurichten, wenn die erforderliche Länge ist

arrangiert ist abgeschlossen, eine Reihe von o



## Funktionseinstellungsbild



Drücken Sie im Standby-Zustand

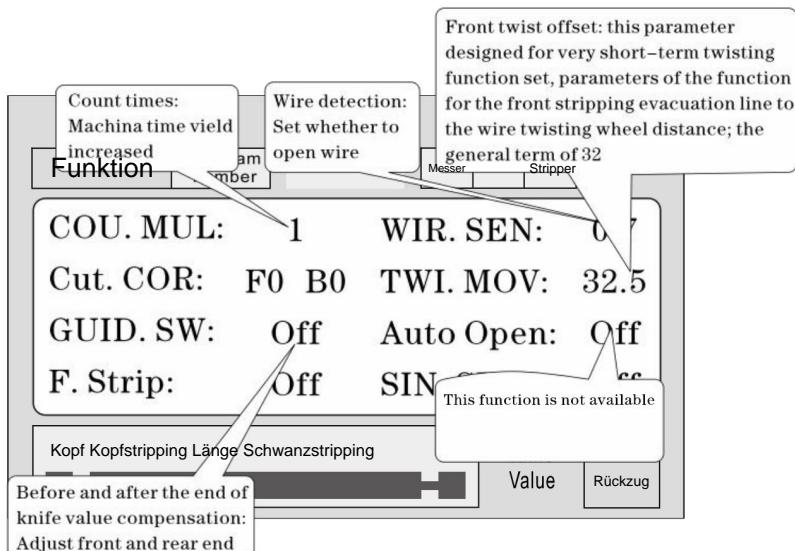
um diesen Bildschirm aufzurufen; im Bild



Anzeige, die Maschine startet nicht mit der Arbeit, drücken Sie

Rückkehr zur Arbeit

Bild;



Parametereinstellung: drücken

Einstellungen starten- bis alle Parameter eingegeben sind

vervollständigen;

System-Setup-Bildschirm: Standby-Status - press

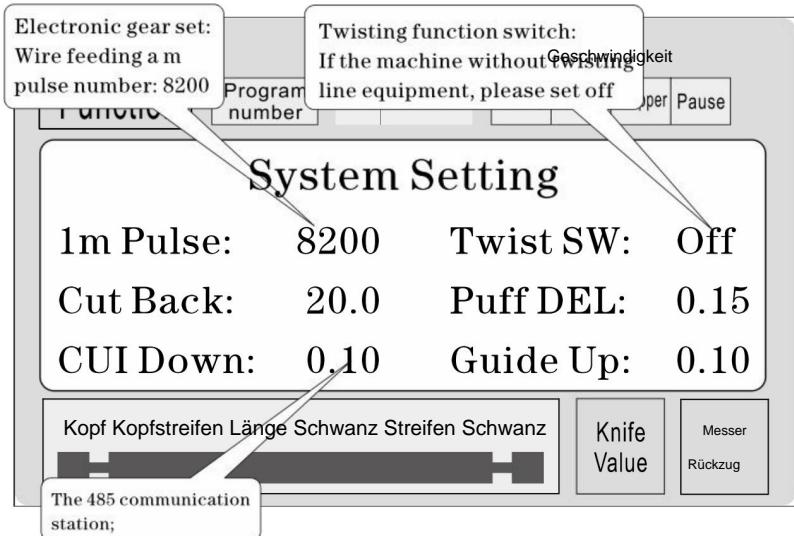
diesen Bildschirm aufrufen ;

Geben Sie das Passwort (10010011) ein, um diesen Bildschirm aufzurufen. Zeigen Sie das Bild an,

Maschine startet nicht mit der Arbeit, drücken Sie



Bild zur Rückkehr zur Arbeit;



Parametereinstellung: drücken

Starteinstellungen, bis alle Parameter eingegeben sind

vervollständigen;

Stripping-Set-Angelegenheiten, die Aufmerksamkeit erfordern

- 1 , eine Reihe von Abisolierparameter, Gesamtlänge muss größer sein als die Vorderendlänge + Hinterendlänge; ansonsten die Arbeitsmaschine;
- 2 , die Verwendung von Kommunikationssteuerung der Maschine, muss sicherstellen, dass die Maschine im Anzeigebildschirmbetrieb und im nicht parametrierten Zustand; ansonsten , die Kommunikationssteuerung ist ungültig;
- 3 , Verwenden Sie die entsprechende Geschwindigkeitsregelung.
- 4 , in der Bildschirmarbeit und Nichtparametereinstellungen können Sie direkt drücken



den Fräzersollwert ohne anzuhalten;

5 , wenn die vier laufenden Kontrollleuchte blinkt, zeigt die Einstellung

Parameter, kann die Maschine starten;

6 ý Einstellung der Verdrehlinie: Der erste Parameter für den Torsionsversatz ist für

Kurzzeit-Verdrillfunktion eingestellt, d.h. wenn die Maschine ausgeschaltet ist

vorne, Drahtzufuhr nach Verdrehen Radabstand; manchmal kann

an der Kurzzeitklinge nach dem Verdrehen des Rades angebracht, dann der Parameter

klein eingestellt, erreichen kurzfristige Torsion eine Linienfunktion; allgemeine Linie ist eingestellt auf

32 , kein Wechsel erforderlich; kurzfristig je nach Klinge und Draht

Drehad tatsächliche Distanzeinstellung; (kann Einzelschrittbetrieb

Modus auf den Schritt, wenn der Drahtvorschub mehr als Drahtverdrehad,

kann der Parameter verringert werden, kann er erhöht werden und umgekehrt ;)

## 6. Einführung des Kommunikationsprotokolls

Die Maschine ist mit einer Standard-RS485-Kommunikation ausgestattet

Funktion, der Benutzer kann über den Host-Computer ( PLC, PC ) direkt

Steuerung der Maschine; Kommunikationshardwarespezifikationen für 38400, 8,

1, N

Im Folgenden wird die Maschine im Detail Befehle akzeptiert

1 , der Not-Aus-Befehl: PC erteilt drei Byte hexadezimal

Nummer 16 01 , 66, 99; wobei die erste 01 die Stationsnummer ist, kann

Richten Sie einen Systembildschirm zum Ändern ein, die Maschine hat erfolgreich empfangen

Die Bestellung wird die drei Bytes an Daten zurückgeben, diese Maschine hat

Benachrichtigung über den Befehl erhalten;

2. Stoppbefehl: Der PC gibt die drei Byte lange Hexadezimalzahl 16 01, 77 aus.

88; wobei die erste 01 die Stationsnummer ist, kann ein System einrichten

Bildschirm zu ändern, die Maschine erfolgreich empfangen die Bestellung will

1

return empfangen die drei Bytes Daten, diese Maschine hat empfangen

Bekanntgabe des Befehls;

3. Stoppbefehl: Der PC gibt die drei Byte lange Hexadezimalzahl 16 01, 88 aus.

77; wobei die erste 01 die Stationsnummer ist, kann ein System einrichten

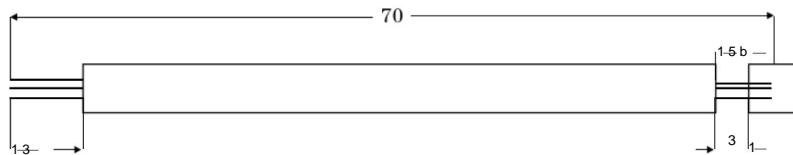
Bildschirm zu ändern, die Maschine erfolgreich empfangen die Bestellung wird

return empfangen die drei Bytes Daten, diese Maschine hat empfangen

Bekanntgabe des Befehls;

## Sieben, Drahtschneidebeispiel

- ( 1 ) langes Muster



- 1 , Der Draht wird in eine Zwischenrolle gelegt, der Walzenspalt wird so eingestellt, dass

einfach mit dem Draht in Kontakt kommen und dann 2big nach unten;

- 2 , Größe festlegen:

3  
Parameter  
set

(1) Aktivieren Sie den Setup-Modus: Standby-Modus drücken

3  
Parameter  
set

0  
Stripping  
Satz

Determine

(2) Stellen Sie die vordere Abisolierlänge ein

0  
Stripping  
Satz

Enter

(3) Festlegen der ersten Halbstrippinglänge

7  
Function  
Schicht

0  
Stripping  
Satz

Determine

(4) Gesamtlänge

3  
Parameter  
set

0  
Stripping  
Satz

Determine

(5) Einstellung der letzten Halbstrippinglänge

5  
Gut  
reset

0  
Stripping  
Satz

Determine

(6) Länge des Bauabschnitts

5  
Gut  
reset

0  
Stripping  
Satz

Determine

(7) Der Frätersatzwert: (Referenz)

5  
Gut  
reset

0  
Stripping  
Satz

Determine

(8) Rückschlag des Messers: (Referenz)

6  
Länge  
schalte ich

drücken

Zeilenmodus einstellen;

3 ÿ drücken



länger als 1 Sekunde, stoppt die Maschine

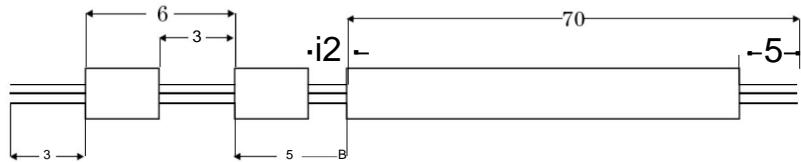
automatisch nach dem Übertragen einer Zeile, schauen Sie, ob der Wert der



rechtes Messer, Direktpresse

Korrektur; bis zur Zufriedenheit;

(2) Mehrsegment-Peeling



Der Draht wird in eine Zwischenrolle gelegt, der Walzenspalt wird so eingestellt, dass

einfach mit dem Draht in Kontakt kommen und dann 2big nach unten;

2. Größe einstellen:

- (1) Setup aufrufen m de: Standby m drücken      0

0  
Stripping  
Satz

3  
Parameter  
Satz

Determine

- (2) Stellen Sie die vordere Abisolierlänge ein

0  
Stripping  
Satz

Determine

- (3) Ausgangsleiste, Parametereinstellung

7  
Funktion

Verschiebung auf Multi eingestellt

- (4) Mehrstufenmodus einstellen:

drücken

3  
Parameter  
Satz

Segmentmodell;

- (5) Geben Sie die Anzahl der Segmente ein: drücken

auf mehr eingestellt

Filmmaterial;

- (6) Stellen Sie die Länge des ersten Segments der Haut bleiben

System  
3  
Parameter  
Satz

Determine

- (7) Stellen Sie das erste Segment Peeling

3  
Parameter  
Satz

Determine

- (8) zweite Hautlänge einstellen

3  
Parameter  
Satz

Determine

oa S t Sekunde 0

2  
Twisted  
Satz

Determine



ao set dritte verlassen Hautlänge



a) Dritte verbleibende Hautlänge festlegen



(12) setze vierte als Länge



3 Bild zur Rückkehr zur Arbeit



(14) pree more than 1 Sekunde , die Maschine wird anhalten

automatisch nach dem Übertragen einer Zeile, schauen Sie, ob der Wert der



rightknife-direktpresse + - . richtig, bis Sie zufrieden sind ;

Erklären

1. Wenn der dritte Wert auf 0 gesetzt ist, wird das gerade erstellte Programm in zwei Hälften geteilt usw.

wenn Sie den 12Abschnitt schälen möchten, der 12Abschnitt der Länge der  
ganzes Set;

2. Mehrfachabsoliermodus, Leitungsverdrillungsfunktion ist ungültig;

# Die Einstellung der Messerschneideposition

1. Starten Sie die Maschine.

2. Einstellung der MAX2 Messerposition: der Abstand zwischen zwei Messern

Die Nasen der Klingen sollten etwa 8-10 mm betragen, während der Abstand zwischen

Die unteren Punkte der V-förmigen Klingen sollten etwa 34 mm betragen. (siehe  
Bild A)

3. Wichtige Hinweise zum Messerklingenwechsel:

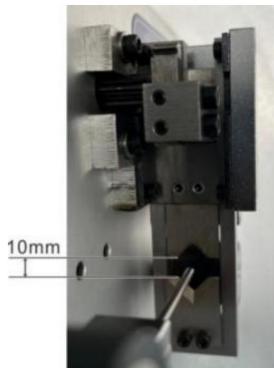
1. Die obere Ebene des inneren linken Messerständers sollte unter dem rechten Messer liegen  
Gestellebene mit 19mm, die auch niedriger sein sollte als das Messergestell  
Außenrahmen mit 4 mm, wie in Bild B gezeigt.

2. Der linke Gang sollte höher sein als der mittlere Gang mit 1 Ganghöhe  
wobei der rechte Gang höher sein sollte als der mittlere Gang bei 6 Gängen  
Höhen. (siehe Bild B)

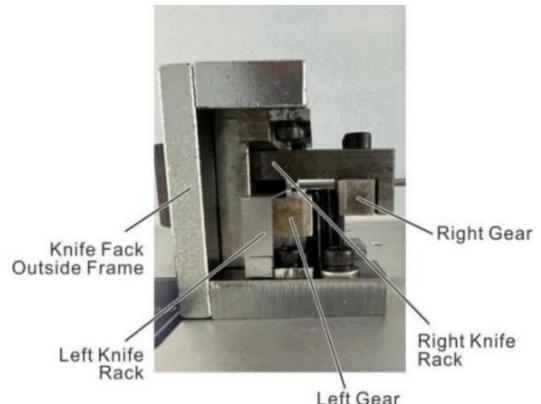
3. Normalerweise sollte der Abstand zwischen den Spitzen zweier Messerklingen  
um 8- 10mm, während der Abstand zwischen zwei Klingen 'V-Form'  
Die unteren Punkte sollten etwa 34 mm betragen. (siehe Bild A)

4. Nach der Einstellung beide Seiten der Messerzahnstange in die Mitte einsetzen  
Achselzahn und befestigen Sie die Schrauben beider Seiten des Messerhalters.

5. Starten Sie die Maschine neu und passen Sie den Messerwert an, wenn die Schnitttiefe  
wird geändert.



(Bild A)



(Bild B)

# Acht, Phänomen und Ausschluss

Die Entstehung der Phänomen	Verarbeitungsmethode
Gwindeschneiden ohne	<p>1 . Gewindeschneidtiefe prüfen, Schnitmarken zu flach zum Regulieren " Durchmesser " kleiner.</p> <p>2 . der Leitungsraddruck ist nicht ausreichend, müssen Sie die " in die Leitung einstellen Raddruck-Reglerknopf ", der den Raddruck steuert.</p> <p>3 . die linie rad abstand ist zu groß, müssen einstellen die " in die linie Radabstands-Einstellknopf ", wird der Linienradabstand reduziert auf eine geeignete Position.</p> <p>4. Der erste Stripping-Satz ist größer oder gleich 3.</p> <p>5 . das Schnurrad, wenn es Schmutz gibt , muss gereinigt werden.</p> <p>6 . Rückzug Messersatz kann zu groß sein, sollte angemessen sein, um die zu reduzieren Rückzugsparameter (Sollwert 00 - 10).</p> <p>7 . die nächste Werkzeug Fehlausrichtung, siehe Kapitel siebten Abschnitt 2 Test Diagramm 7-7 Ausrichtungsbedingung.</p>
Abisolieren der Drähte ohne Ende	<p>1 . Schnitttiefe am Fadenende prüfen, Schnitmarken zu flach zum Regulieren " Durchmesser " kleiner.</p> <p>2 . Speichenrad , Der Druck ist nicht ausreichend, ne d, um die " runden runden Druckregulierknopf ", der Leitungsraddruck.</p> <p>3 . Speichenradspiel ist zu groß, ist für die Regulierung von " runden Mit dem runden Spalt-Einstellknopf " wird der Riemscheibenspalt auf die richtige Position reduziert.</p> <p>4 y Der erste Satz Abisolierungen ist größer oder gleich 3, 5. Wenn die Riemscheibe schmutzig ist, muss sie gereinigt werden.</p> <p>6 . Rückzug Messersatz kann zu groß sein, sollte angemessen sein, um die zu reduzieren Rückzugsparameter (Sollwert 00 - 10).</p> <p>7 . die nächste Werkzeug Fehlausrichtung, siehe Kapitel siebten Abschnitt 2 Test Diagramm 7-7: Ausrichtungsbedingung.</p>
Drahthaut von schweren Barotrauma	<p>1. Barotrauma von Einlassrad oder Riemscheibe beurteilen, Raddruckkraft auf sei klein.</p> <p>2 . Kontakt mit meiner Firma, Kauf von Gummireifen.</p>
Thrum schälen und Kern schneiden mehrere Wurzel	<p>Der „Durchmesser“ Ton in 1 oder 2 , versuchen Sie es erneut, bis der Leitungskern nicht mehr beschädigt wird.</p>
Länge der Linie, es gibt größer oder gleich dem Länge festlegen	<p>1 . Der Druck des Fadenrads reicht nicht aus und manchmal kommt es zum Fadenabrieb ohne Phänomen, Fadenabstreifen auf Linie ist größer als ein vorgegebene Länge, Regulierung " in die Leitung Raddruckregulierung knio", also der Leitungsraddruck.</p> <p>2. Schmutz, Riemscheibe, muss gereinigt werden.</p> <p>Ein Drahtelaufradspiel ist zu groß, um den " in das Leitungsrad einzustellen Abstandseinstellungsknopf " und ein Drahtzufuhrspalt kleiner.</p>

Länge der Linie, es gibt weniger als oder gleich dem Satz Länge	<p>1 , der Draht selbst, Leitungsdicke a.</p> <p>2 , ein rollendes Rad mit Schmutz, der gereinigt werden muss. Die Leiteroberfläche Wachs, Blei in, Speichenräder rutschen mit klebrigem Wachs, Drahtbürste und Benzin Reinigung von vier Rollen.</p> <p>3 , Wenn das Kabel herausgenommen wird, kann das Luftbetriebspheänomen der Stufe „00“ ausgeschlossen werden.</p> <p>4. Der Drahtverlegerahmen weist ein Kartenhysterese-Phänomen auf, was zu einer schlechten Drahtförderung führt.</p>
Kopf- und Schwanzschnitt oder kein Schnitt	<p>1 , Überprüfen Sie den Kopf oder Schwanz vonsehered, Drahtdurchmesser ist zu klein, sollte anpassen der " Draht " größer. ( ein Referenzwert 30 -90 )</p> <p>2. Überprüfen Sie, ob am Fadenende keine Schnittspuren vorhanden sind. Der Drahtdurchmesser ist zu groß und muss angepasst werden. der " Draht " kleiner. ( ein Referenzwert 30 -90 )</p>
manchmal der Kopf oder der Schwanz wurde abgeschnitten	<p>1 , Speichenrad, der Druck ist nicht ausreichend, bitte überprüfen und Regulierung von * runderDruckregulierknopf* machenRiemenscheibendruck wird groß.</p> <p>2 , die linie rad abstand ist zu groß, müssen einstellen die * in die linie Radspiel-Einstellknopf*, die Linie Radspiel-Verringerung.</p>
Es gibt mehrere Stränge von draht langer faden	<p>1 , Drahtdurchmesser ist zu klein, den abgeschnittenen Draht, Streifen mit einem Kupferdraht, um Erhöhen Sie den Durchmesser von 1 -2 , versuchen Sie es erneut.</p> <p>2 , Rückzugsmesser zu klein eingestellt, sollte der Rückzugsparameter erhöht werden (00-10 )</p>
manchmal das Dirigieren Drähte zusammen kein Messer gebrochen	<p>1 , die Randteile Aktivitäten mit dem normalen Öl, versuchen Sie es erneut (in der Regel 8 Stunden Füllen von a). Die</p> <p>2 , Geschwindigkeit ist langsam.</p> <p>3 , Überprüfen Sie die Kabelspezifikationen in der Zeile AWG12# (3 Quadrate).</p> <p>4 , die Klinge ist stumpf, flach geschliffen oder muss ausgetauscht werden.</p> <p>5, gemäß dem siebten Teil der dritten Inspektion.</p>
Der Druckbetrieb nach dem Herunterfahren kann nur schneiden a, Bildschirm erscheint Kurzelne oder Knoten	<p>1 , Keine Leitung für automatische Abschaltfunktion, gehört zum Normalzustand.</p> <p>2 y einstellung die lange sollte größer als 32mm (außer für die 98 Verfahren) .</p> <p>3 , Speichenradspiel ist zu groß, ist für die Regulierung von " runden Mit dem runden Spalt-Einstellknopf können Sie den Spalt der Riemenscheibe verkleinern.</p>
wenn die Stromversorgung eingeschaltet wird auf den Lüfter normal zu arbeiten, Bildschirm normal, aber nach Zu " laufen " nach der Maschine kann mich nicht bewegen	<p>1. Wegen der Spannungsinstabilität oder des illegalen Betriebs der Platine in Wenn das Versicherungsrohr durchbrennt, muss die Sicherung ausgetauscht werden (Gehäusedeckel öffnen, auf der Platine sind zwei 5A-Versicherungsrohre sichtbar).</p> <p>2 , wie das Wechseln der Versicherungsöhre, weiterhin ausbrennen, und meine Firma Kundendienst-Serviceabteilung oder Bürokontakt.</p>
Einschnitt geneigt Tangente	<p>1 , Der Draht selbst ist zu stark gekrümmt, daher ist die Anschaffung eines Richtgerätes erforderlich. Eine Bleimündung ohne Mittenkante.</p> <p>3 , ein Schwanz neigt sich , Überprüfen Sie, ob das Drahtrohr zu nah am Werkzeug lehnt.</p>

**Hersteller:** Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

**Adresse:** Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu,  
Shanghai 200000 CN.

**Nach AUS importiert:** SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREET EASTWOOD NSW  
2122 Australien

**Importiert in die USA:** Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place,  
Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH  
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.



YH CONSULTING LIMITED.  
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,  
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX



# VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat

[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

# VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## WIRE STRIPPING MACHINE

MODEL: SWT508-SD/SWT508-E/SWT508-JE

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.  
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.



**VEVOR®**  
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

**WIRE STRIPPING  
MACHINE**

**MODEL: SWT508-SD/SWT508-E/SWT508-JE**



**NEED HELP? CONTACT US!**

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

**Technical Support and E-Warranty Certificate**  
[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

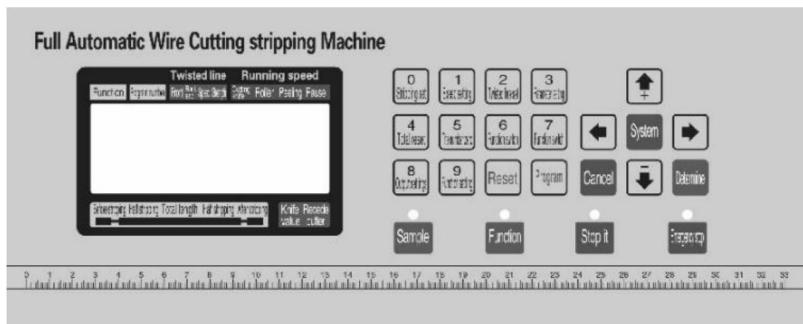
## Esempio di operazione veloce

	Twisted line				Running speed			
Function	Program number	Front end	Back Speed Strength	Cutting knife	Roller	Peeling	Pause	
Long	0   C C 5 5   5	7	3   3.0					
Wire	S. TOT: 50000		TOT: 0					
	S. BUN: 500		BUN: 0					
	20.0   30.0   150.0   30.0   20.0   480   80							
Before stripping Half stripping Total length Half stripping After stripping				Knife Recede value cutter				

Nota: il valore piccolo del coltello è , più profondo è il taglio;  
più spesso è il filo , il valore più grande dovrebbe essere quello di ritirata del coltello.  
la tabella seguente riporta i dati dei parametri di riferimento per l'impostazione del coltello  
valore e valore di ritirata del coltello:

# istruzioni per l'uso

Disegno del pannello di controllo



L'interfaccia di sistema è composta da 23 tasti e un display a punti da 192 X 64

display LCD a matrice, quanto segue verrà introdotto per ogni tasto

funzione

**Sample**

: nella modalità standby, oggi breve pressione del tasto nce, la macchina esegue un singolo passo, ciclico; anche seguendo la stampa più di circa 3 secondi , la macchina eseguirà automaticamente un ciclo; il pulsante in

l'effetto del controllo della macchina è molto grande;

**Function**

: in modalità standby premere questo pulsante e la macchina inizia a o lavoro;

**Stop it**

: nella modalità di lavoro premere questo pulsante la macchina terminerà il lavoro dopo lo spegnimento;

**Emergency stop**

: In modalità standby, premere questo pulsante, la macchina eseguirà un'azione di reset; nello stato di funzionamento, premere questo pulsante, la

macchina da spegnere, dopo l'esecuzione del reset  
azione;



spogliarello

impostato :

In uno stato di immissione dati premere questo tasto, immettere il numero 0; in  
stato di standby premere questo pulsante, la macchina entrerà in

stato di impostazione dei parametri di stripping;



velocità

set :

In uno stato di immissione dati premere questo tasto, immettere il numero 1; in  
stato di standby premere questo pulsante, la macchina entrerà nella velocità  
stato di impostazione dei parametri;



Twisted

set :

in uno stato di immissione dati premere questo tasto - immettere il numero 2 nel  
stato di standby premere questo pulsante, la macchina entrerà in

stato di impostazione dei parametri di torsione;



parametro

impostato :

In uno stato di immissione dati premere questo tasto, immettere il numero 3; nel  
stato di standby premere questo pulsante, la macchina funzionerà secondo la  
funzione corrente nell'impostazione dell'immagine corrispondente al  
funzione;



Totazero:

In uno stato di immissione dati premere questo tasto per immettere il numero 4; in  
stato di standby premere questo pulsante, volume 0;



Bene

reimpostare :

In uno stato di immissione dati premere questo tasto, immettere il numero 5; nel  
stato di standby premere questo tasto, il conteggio di 0;

## 6

shift : in uno stato di immissione dati premere questo tasto - immettere il numero e in th:

stato di standby premere questo pulsante, cambiare la modalità di funzionamento della macchina;

## 7

Funzione

shift : In uno stato di immissione dati premere questo tasto, immettere il numero 7; in

stato di standby premere questo pulsante, cambiare la modalità di funzionamento della macchina;

## 8

SI OTIS. Set di  
chignon

: In uno stato di immissione dati premere questo tasto, immettere il numero 8; in  
stato di standby premere questo pulsante, la macchina entrerà nell'output  
impostazioni;

## 9

Funzione  
zero

: In uno stato di immissione dati premere questo tasto, immettere il numero 9; in  
stato di standby premere questo pulsante, la macchina entrerà in  
immagine impostazione funzione;



: In uno stato di immissione dati, premere questo tasto per rimuovere i dati di input; in  
lo stato di standby premere questo tasto, l'uscita totale e il numero di  
completamente libero 0;



: In modalità standby premere questo pulsante, la macchina entrerà in modalità  
impostazioni del programma;



: nelle impostazioni dei parametri premendo il tasto - impostare i parametri most  
basso più 1; in uno stato di impostazione dei parametri premere questo pulsante, il  
valore del coltello più 1;



: Nelle impostazioni dei parametri, premendo il tasto, impostare i parametri più

basso più 1; in uno stato di impostazione dei parametri premere questo pulsante, il  
valore del coltello meno 1;



: Nelle impostazioni dei parametri premendo il tasto vengono visualizzati i dati modificati  
rinunciare, gli ultimi dati nell'oggetto modificato;



: Nelle impostazioni dei parametri premendo il tasto vengono visualizzati i dati modificati  
rinunciare, i dati successivi nell'oggetto modificato;



: Nello stato di impostazione dei parametri premere questo tasto, i dati modificati verranno  
salvato e scritto nella EEPROM , e i dati xt successivi in  
oggetto modificato;



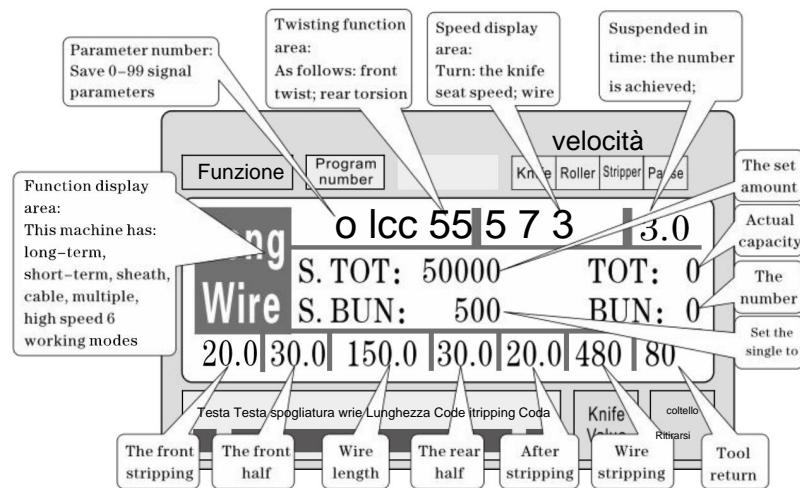
: Nello stato di impostazione dei parametri, premere questo tasto per uscire dallo stato di impostazione dei parametri;  
schermata di impostazione della funzione, schermata di impostazione dello stripping segmentale,  
schermata di configurazione del sistema. premere questo tasto per tornare all'immagine di lavoro;



: nella schermata di standby, premere il tasto , accedere al sistema  
disposizione dell'immagine, è necessario inserire la password prima  
immissione, in una schermata di impostazione, funzione; impostazione peeling multistadio  
immagine immagine, impostazioni di sistema, premi il tasto, inserisci il  
stato di impostazione dei parametri;

## schermo di lavoro

una volta accesa la macchina, sullo schermo viene visualizzata la schermata di avvio,  
 circa tre secondi verrà visualizzata questa immagine; la macchina inizia a funzionare,  
 nell'immagine sullo schermo; altrimenti la macchina non potrebbe avviarsi;



impostazione dei parametri di stripping: la macchina quando è in modalità standby, premere

**0**  
spogliarello  
set ; il parametro lunghezza anteriore inizia a tremolare, in questo momento può essere direttamente

inserisci il numero, se l'inserimento è errato, premi



Cancella input Ingresso digitale

di nuovo; quindi premere **Determine** conservazione e uno sbarfallio dei parametri, fino a quando il

lunghezza parte anteriore, spogliatura metà anteriore, lunghezza totale, spogliatura metà posteriore

lunghezza, taglierina, coltello indietro tutto il valore di completamento dell'input; Il piccolo del

il valore del coltello è , più profondo è il taglio, più spesso è il filo,

o il valore di ritiro del coltello più grande dovrebbe essere; impostazione del parametro premere



lampeggi per un parametro premere



dopo il rem val fa o

parametri di b inking in qualsiasi momento tramite



withdraw dell'insieme f

o

parametri, ritorno allo stato di standby;

**Impostazioni della velocità di stripping:** la macchina quando è in modalità standby premere



; il parametro della velocità di taglio ha iniziato a lampeggiare in questo momento può essere direttamente



inserisci il numero - se l'input è errato - premi O

Cancel cancella input Ingresso digitale



di nuovè Quindi premere conservati noe un parametro flicker- fino a quando il

velocità di taglio, velocità di alimentazione, velocità di spogliatura, tempo di pausa tutti gli input per



Comiete impostazione parametro premere

flashes fr,ad un parametro:

premer ➡ dopo di loro val fabinkingparameters in qualsiasi momento



uscire dall'insieme dei parametri, tornando allo stato di standby;



**Impostazioni di output:** La macchina quando è in modalità standby premere

;

il parametro lordo impostato per iniziare a lampeggiare, in questo momento è possibile immettere direttamente il



numero se,l'inp t err r- premere O

cancello di nuovo l'input digitale:



Quindi premere conservatiyin- e un parametro flicker- fino al set- il



týnumero totale f aii input t Cymlete; impostazione parametro premere ;

lampeggia fyr ard un parametro pressy doppo rem valýfa



parametri lampeggianti; in qualsiasi momento da

ritirarsi dall'insieme di

parametri, ritorno allo stato di standby;



Set di linee intrecciate: la macchina quando è in modalità standby preme



Fronttwistmýdescintillatiýn thistime press + - commutazione,



Quindi premere conservati nöe un parametro sfarfallio fino al fjýnt

intrecciare, la modalità di input della modalità twist wire è completata, quindi dalla precedente

metodi di input: velocità della linea di torsione, forza di torsione; impostazione dei parametri;

premere lampeggia f gward un parametro: r pr:ss, dopo il

rem val fablinkingparameters: in qualsiasi momento ritirandosi da

l'insieme dei parametri, torna allo stato di standby;

numero di programma impostato: La macchina quando è in modalità standby, premere

UN

; program arguments: in questo momento può entrare direttamente



il numero - se l'input è errato - premere

cancella di nuovo l'ingresso digitale



quindi premere stato di standby di conservazione;

**6**Lungo  
spostamento

Dove interruttore modalità rk: La macchina quando è in modalità standby, premere

**7**  
Function  
shift

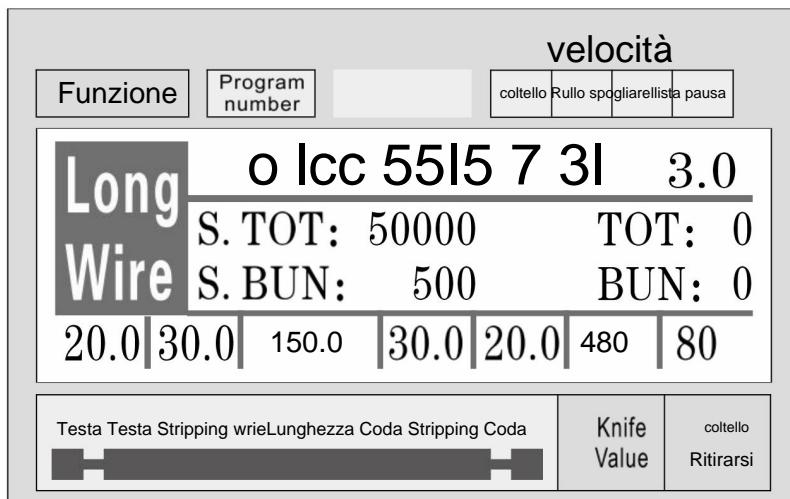
work mode switch;

modalità di lavoro spiegata

Questa macchina è una macchina multifunzionale per il taglio del filo, con un totale di 6 tipi

della procedura di taglio e spelatura del filo, descrizione dell'immagine seguente:

Modalità linea:



Il modello e la tradizionale funzione della macchina da taglio a filo 220,

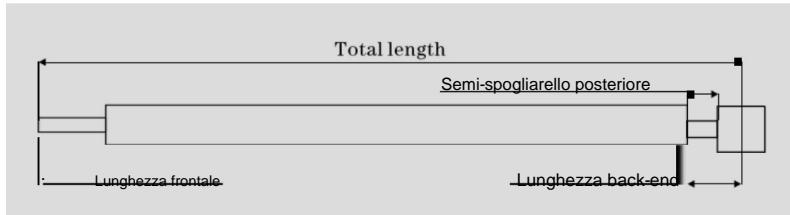
può essere montato un dispositivo di torsione del filo per aumentare il filo ritorto, filo

lunghezza come mostrato, solo secondo il metodo sopra per immettere un desiderato

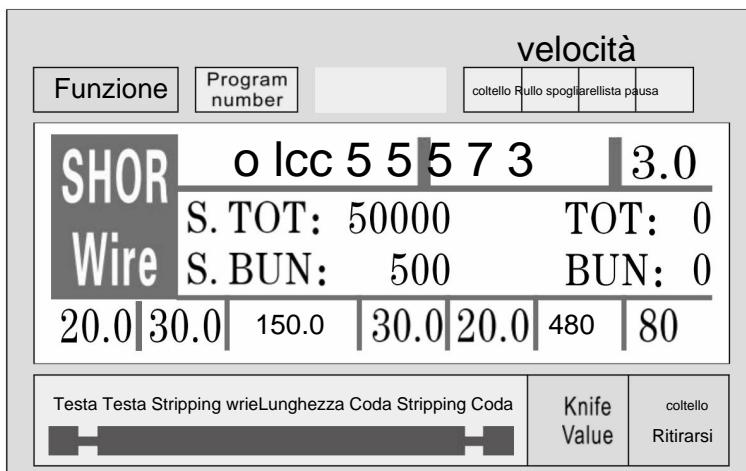
Size, in questa modalità

**3**  
set di parametri

la funzione non è disponibile;



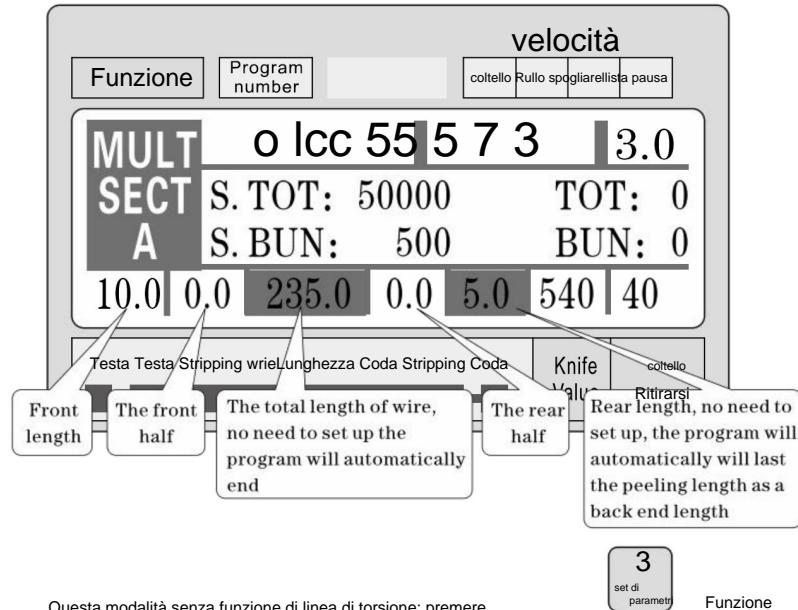
Il modello a breve termine:



Il modello della macchina e a lungo termine è fondamentalmente lo stesso, solo il

l'azione di spogliatura della macchina non è la stessa; e nessuna funzione di linea di torsione; a

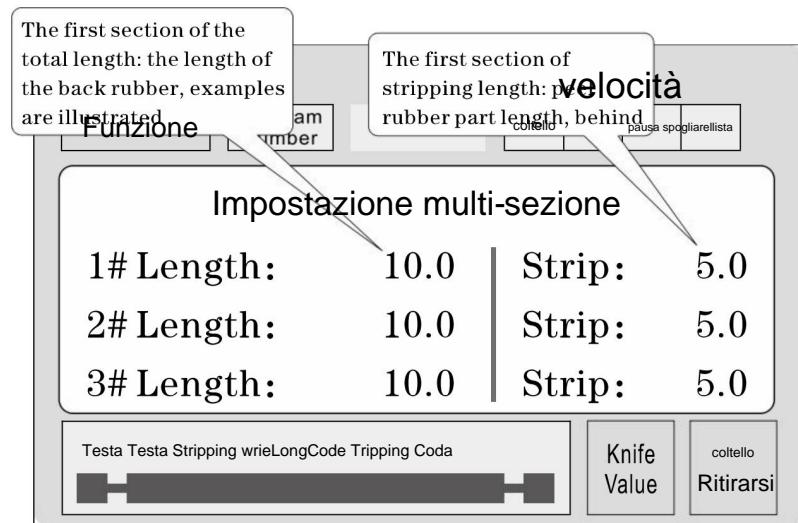
questa modalità  la funzione non è disponibile;



Questa modalità senza funzione di linea di torsione; premere

Funzione

nella seguente immagine di impostazione della funzione del cavo:



In una condizione di impostazione dei parametri, premere



aggiornato o



impostato

vista verso il basso 1 - 12 segmenti impostano i parametri; premere

parametro, fino al completamento di tutti i parametri immessi;

Nota: in un modello multistadio, il totale è uguale alla lunghezza di ciascuno lunghezza del filo e accoppiato con la lunghezza dell'estremità anteriore, le procedure hanno è stato calcolato automaticamente ed evidenziato, quindi imposta la lunghezza totale, la lunghezza dell'intero senza fine; la lunghezza della fine è la fine finale del lunghezza di! Inoltre non c'è bisogno di impostare, quando la lunghezza richiesta è organizzato è completato, un set di o

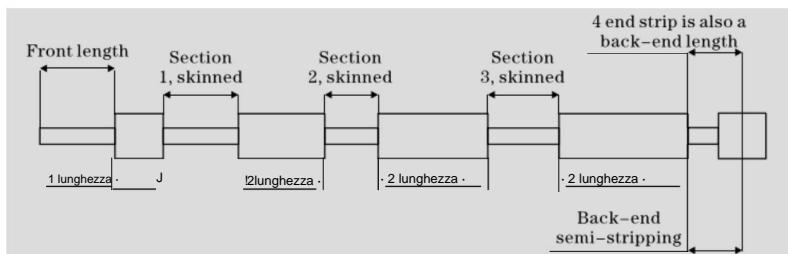


Immagine di impostazione della funzione



Nello stato di standby, premere

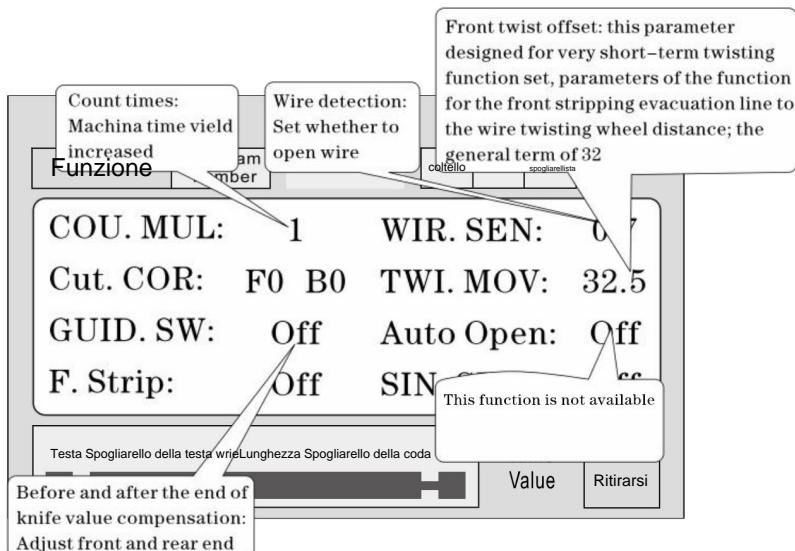
per entrare in questa schermata; nell'immagine



display, la macchina non inizia il lavoro, premere

tornare al lavoro

immagine;



impostazione dei parametri: premere

impostazioni di avvio - finché tutti i parametri immessi

completare;



schermata di configurazione del sistema: stato di standby - pr:ss

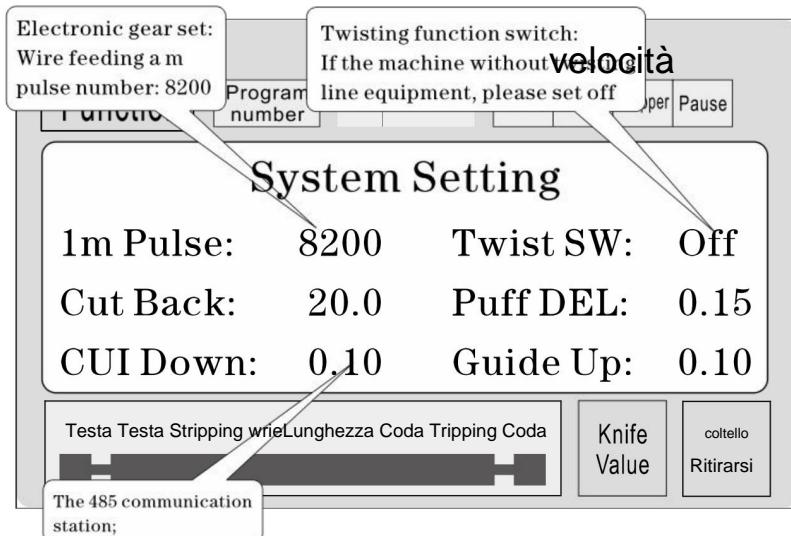
per entrare in questa schermata;

inserisci la password (10010011) per entrare in questa schermata; visualizza l'immagine, la



la macchina non avvia il lavoro, premere

foto del ritorno al lavoro;



impostazione dei parametri: premere

impostazioni di avvio, fino a quando tutti i parametri immessi

completare;

questioni di spogliarello che necessitano attenzione

- 1 , un numero di parametri di stripping, la lunghezza totale deve essere maggiore di lunghezza anteriore + lunghezza posteriore; altrimenti la macchina da lavoro;
- 2 , l'uso del controllo di comunicazione della macchina, deve garantire che il macchina in modalità di visualizzazione dello schermo e stato di impostazione dei parametri non attivo; Altrimenti , il controllo della comunicazione non è valido;
- 3 , utilizzare la velocità di funzionamento appropriata;
- 4 , nella schermata di lavoro e nelle impostazioni non parametriche, è possibile premere direttamente



il valore impostato sulla fresa senza fermarsi;

5 , se la spia luminosa a quattro luci lampeggia, indica l'impostazione parametri, può avviare la macchina;

6 l'impostazione della linea di torsione: il primo parametro di offset torsionale è progettato per funzione di torsione a breve termine impostata, ovvero quando la macchina è spenta anteriore, alimentazione del filo dopo la distanza della ruota di torsione; a volte può essere montato sulla lama a breve termine dopo aver ruotato la ruota, quindi il parametro impostare piccolo, raggiungere una funzione di torsione a breve termine; la linea generale è impostata su 32 , non c'è bisogno di cambiare; a breve termine in base alla lama e al filo regolazione della distanza effettiva della ruota di torsione; (può essere utilizzata in un'unica operazione) modalità al passo, se il filo alimenta più della ruota di torsione del filo, è possibile ridurre il parametro, può essere aumentato, e viceversa;)

## sei, Introduzione del protocollo di comunicazione

La macchina è dotata di una comunicazione RS485 standard funzione, l'utente può attraverso il computer host (PLC, PC) direttamente controllare la macchina; specifiche hardware di comunicazione per 38400, 8, 1 N ,

Di seguito è riportato il dettaglio dei comandi accettati dalla macchina 1 , il comando di arresto di emergenza: il PC ha emesso tre byte esadecimali numero 16 01 , 66, 99; dove il primo 01 è il numero della stazione, può impostare una schermata di sistema per cambiare, la macchina ha ricevuto con successo

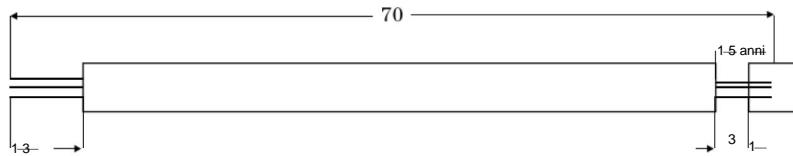
l'ordine restituirà i tre byte di dati ricevuti, questa macchina ha ricevuto notifica del comando;

2 è comando di arresto: il PC ha emesso il numero esadecimale a tre byte 16 01, 77, 88; dove il primo 01 è il numero della stazione, può impostare un sistema schermata da modificare, la macchina ha ricevuto correttamente l'ordine will restituisci ricevuto i tre byte di dati, questa macchina ha ricevuto avviso del comando;

3 è comando di arresto: il PC ha emesso il numero esadecimale a tre byte 16 01, 88, 77; dove il primo 01 è il numero della stazione, può impostare un sistema schermata da modificare, la macchina ha ricevuto correttamente l'ordine will restituisci ricevuto i tre byte di dati, questa macchina ha ricevuto avviso del comando;

sette, esempio di taglio del filo

( 1 ) modello lungo



1 , Il filo viene posizionato in un rullo intermedio, regolare lo spazio del rullo per avere basta entrare in contatto con il filo e poi scendere 2big;

2 , imposta dimensione:



(1) Entrare in modalità di configurazione: premere modalità standby



(2) impostare la lunghezza di spogliatura anteriore



(3) impostare la prima lunghezza di semi-stripping



(4) Lunghezza totale



(5) impostare l'ultima lunghezza di semi-stripping



(6) lunghezza di arretramento



(7) Il valore impostato per la fresa: (Riferimento)



(8) arretrare il coltello: (Riferimento)



premere

imposta la modalità linea;



3 , premere

più di 1 secondo, la macchina si fermerà

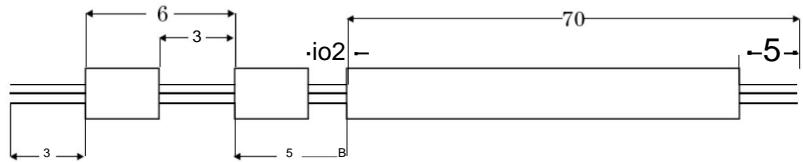
automaticamente dopo aver eseguito una linea, controlla se il valore del



coltello destro, directpress

correzione; finché soddisfatto;

( 2 ) Peeling multisegmento



I , il filo viene posizionato in un rullo intermedio, regolare lo spazio del rullo per avere  
basta entrare in contatto con il filo e poi scendere 2big;

2 y dimensione dell'impostazione:

- (1) Inserisci impostazione m de: stacco m premere

**0**  
Stripping  
impostato

**3**  
set di  
parametri  
**Determine**

- (2) impostare la lunghezza di spogliatura anteriore

**0**  
Stripping  
impostato  
**Determine**

- (3) Striscia di uscita, impostazione dei parametri

**7**  
Funzione  
imposta su multi

- (4) imposta la modalità multistadio:

premere

modello di segmento;

**3**  
parametro  
impostato  
impostato su più

- (5) Inserire il numero di segmenti impostato: premere

filmatto;

**System** **3**  
parametro  
impostato  
**Determine**

- (6) imposta la lunghezza del primo segmento di soggiorno della pelle

**3**  
parametro  
impostato  
**Determine**

- (7) impostare il primo segmento di peeling

**3**  
parametro  
impostato  
**Determine**

- (8) impostare la seconda lunghezza della pelle di partenza

**2**  
Twisted  
impostato  
**Determine**

oa S t sec nd o



ao set terzo lasciando la lunghezza della pelle



a) impostare la terza lunghezza della pelle in uscita



(12) imposta il quarto come lunghezza



3 Ritorno al lavoro foto



(14) pree more than 1 secondi , la macchina si fermerà

automaticamente dopo aver eseguito una linea, controlla se il valore del



coltellodestro·pressadiretta · ÿ Clect o finché non sei soddisfatto ;

## Spiegare

1. Se il terzo è impostato su 0, allora il programma che hai appena tagliato in due, e così via;

se vuoi sbucciare la sezione 12, la sezione 12 della lunghezza del

insieme intero;

2. La modalità di stripping multiplo e la funzione di torsione della linea non sono valide;

## Regolazione della posizione di taglio del coltello

1 . avviare la macchina.

2. Regolazione della posizione della lama MAX2: la distanza tra due lame

il naso delle lame dovrebbe essere di circa 8-10 mm mentre la distanza tra  
due lame 'I punti inferiori a forma di V dovrebbero essere di circa 34 mm. (vedi  
immagine A)

3. Punti chiave di attenzione per la sostituzione delle lame dei coltellini:

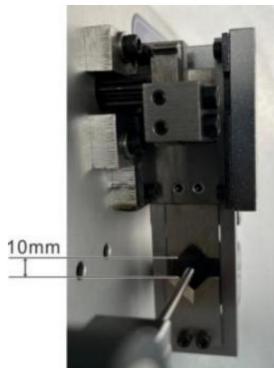
1. Il piano superiore del portacoltelli interno sinistro dovrebbe essere soffiato sul coltello destro  
piano di supporto con 19 mm che dovrebbe essere anche più basso del portacoltelli  
telaio esterno da 4 mm come mostrato nell'immagine B.

2. La marcia sinistra dovrebbe essere più alta della marcia centrale con 1 altezza della marcia  
mentre la marcia giusta dovrebbe essere più alta della marcia media con 6 marce  
altezze. (vedi immagine B)

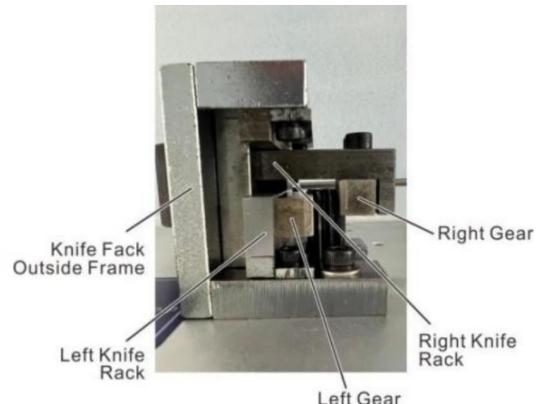
3. Normalmente, la distanza tra i nasi di due lame di coltello dovrebbe essere  
circa 8-10mm mentre la distanza tra due lame è a forma di V  
i punti inferiori dovrebbero essere circa 34 mm. (vedi immagine A)

4. Dopo la regolazione, inserire entrambi i lati degli ingranaggi della cremagliera del coltello nel mezzo  
dente ascellare e fissare le viti di entrambi i lati del portacoltelli.

5. Riavviare la macchina e regolare il valore del coltello se la profondità di taglio  
è cambiato.



(immagine A)



(immagine B)

# Otto, fenomeno ed esclusione

L'emergere del fenomeno	metodo di elaborazione
Spelatura del filo senza	<p>1 , controllare la profondità di taglio del filo, i segni di taglio sono troppo superficiali per la regolazione "diametro" più piccolo.</p> <p>2 , la pressione della ruota della linea non è sufficiente, è necessario regolare la "nella linea manopola di regolazione della pressione della ruota", la pressione della ruota di linea.</p> <p>3 , la distanza tra le ruote della linea è troppo grande, è necessario regolare la "nella linea" manopola di regolazione del gioco delle ruote", il gioco delle ruote lineari è ridotto a una posizione corretta.</p> <p>4 ý lo spogliamento del primo set è maggiore o uguale a 3.</p> <p>5 , la ruota di linea se c'è sporcizia , necessario pulirlo.</p> <p>6 , il set di coltelli da ritirata potrebbe essere troppo grande, dovrebbe essere appropriato per ridurre il parametro di retrazione (valore di riferimento 00 - 10).</p> <p>7 , il prossimo disallineamento dell'utensile, fare riferimento al capitolo settimo sezione 2 test condizione di allineamento del grafico 7-7.</p>
spelatura fili senza coda	<p>1 , controllare la profondità di taglio della coda della linea, i segni di taglio sono troppo superficiali per la regolazione "diametro" più piccolo.</p> <p>2 , ruota a raggi , la pressione non è sufficiente, bisogna regolare il "rotondo rotondo" manopola di regolazione della pressione", la pressione della ruota di linea.</p> <p>3 , il gioco della ruota a raggi è troppo grande, è necessario per la regolazione del "rotondo manopola di regolazione della distanza rotonda, per ridurre la distanza della puleggia alla posizione corretta.</p> <p>4 ý lo spogliamento del primo set è maggiore o uguale a 3. 5 ý la puleggia se c'è sporcizia, deve essere pulita.</p> <p>6 , il set di coltelli da ritirata potrebbe essere troppo grande, dovrebbe essere appropriato per ridurre il parametro di retrazione (valore di riferimento 00 - 10).</p> <p>7 , il prossimo disallineamento dell'utensile, fare riferimento al capitolo settimo sezione 2 test condizione di allineamento grafico7-7.</p>
pelle di filo di grave barotrauma	<p>1. Valutare innanzitutto il barotrauma causato dalla ruota di ingresso o dalla puleggia, forza di pressione della ruota su essere piccolo.</p> <p>2 , contatto con la mia azienda, l'acquisto di pneumatici in gomma.</p>
Strofinare il toršolo nel taglio diverse radici	Il "diametro" tono in 1 o 2 , riprovare fino a quando non si danneggia il nucleo della linea.
Lunghezza della linea, c'è maggiore o uguale a impostare la lunghezza	<p>1 , la pressione della ruota della linea non è sufficiente e talvolta si verifica la rottura del filo senza fenomeno, lo spogliamento del filo in linea è maggiore di un lunghezza predeterminata, regolazione "nella linea di regolazione della pressione della ruota knio ", Quindi la pressione della ruota di linea.</p> <p>2. Sporcizia, puleggia, necessita di pulizia.</p> <p>Il gioco della ruota di ingresso del filo è troppo grande per regolare la "nella ruota della linea manopola di regolazione del gioco ", e una distanza tra le ruote di alimentazione del filo più piccola.</p>

Lunghezza della linea, ce n'è meno di o uguale all'insieme lunghezza	<p>1 , lo spessore della linea del filo stesso a.</p> <p>2 , una ruota che rotola con sporcizia, che deve essere pulita. La superficie del conduttore cera, piombo, ruote a raggi slittano con cera appiccicoso, spazzola metallica e benzina pulizia quattro ruote rotanti.</p> <p>3 , togliere il filo, il fenomeno di funzionamento dell'aria di livello "00" deve essere escluso.</p> <p>4. Il telaio di posa dei fili presenta un fenomeno di isteresi della scheda, che porta a un trasporto scadente dei fili.</p>
Testa e coda tagliate o nessun taglio	<p>1 , controllare la testa o la coda del filo, il diametro del filo è troppo piccolo, è necessario regolarlo il "filo" più grande. (un valore di riferimento 30 -90)</p> <p>2. Controllare che la coda del filo non presenti segni di taglio, il diametro del filo è troppo grande, è necessario regolarlo. il "filo" più piccolo. (un valore di riferimento 30 -90)</p>
a volte la testa o la coda è stato tagliato fuori	<p>1 , ruota a raggi, la pressione non è sufficiente, controllare e regolare la manopola di regolazione della pressione tonda "farepressionedellapuleggia" diventa grande.</p> <p>2 , la distanza tra le ruote della linea è troppo grande, è necessario regolare la "nella linea" manopola di regolazione del gioco delle ruote", la linea di riduzione del gioco delle ruote.</p>
Ci sono diversi filoni di filo lungo	<p>1 , il diametro del filo è troppo piccolo, tagliare il filo, spellarlo con un filo di rame, aumentare il diametro di 1 -2 , riprova.</p> <p>2 , il set di coltellini di ritiro è troppo piccolo, bisognerebbe aumentare i parametri di retrazione (00-10 )</p>
a volte la conduzione fili insieme senza coltello rotto	<p>1 , le parti del bordo attività con l'olio ordinario, riprovare (solitamente 8 ore riempimento)</p> <p>2 , a ). la velocità è lenta.</p> <p>3 , controllare le specifiche del filo nella riga AWG12# (3 quadrati).</p> <p>4 , la lama è smussata, è piatta o è stata sostituita.</p> <p>5 y secondo la settima parte della terza ispezione.</p>
premere il pulsante di esecuzione dopo l'arresto può taglia solo uno, appare lo schermo nodo corto	<p>1 , nessuna linea di funzione di spegnimento automatico, appartiene alla normalità.</p> <p>2 y l'impostazione della lunghezza deve essere maggiore di 32 mm (ad eccezione del 98 procedure).</p> <p>3 , il gioco della ruota a raggi è troppo grande, è necessario per la regolazione del "rotondo manopole di regolazione della distanza rotonda"riduce la distanza della puleggia.</p>
quando l'alimentazione è commutata sulla ventola per funzionare normalmente, schermo normale, ma secondo custodia, sono visibili nel circuito stampato due tubi di assicurazione da 5 A). A "correre" dopo la macchina non può muoversi	<p>1 yà causa dell'instabilità della tensione o del funzionamento illegale del circuito stampato in il tubo di assicurazione brucia, è necessario sostituire il fusibile (aprire il coperchio della custodia, sono visibili nel circuito stampato due tubi di assicurazione da 5 A).</p> <p>2 , come cambiare il tubo assicurativo, continuare a bruciare e la mia azienda reparto assistenza clienti o contatto in ufficio.</p>
Incisione inclinata tangente	<p>1 , il filo stesso è troppo curvo, l'acquisto di un dispositivo di raddrizzamento. una bocca di piombo senza bordo rivolto verso il centro.</p> <p>2 , una coda si inclina , controllare che il tubo del filo sia troppo vicino all'utensile.</p>

**Produttore:** Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

**Indirizzo:** Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

**Importato in AUS:** SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREET EASTWOOD NSW 2122 Australia

**Importato negli USA:** Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH

Mainzer Landstr.69, 60329 Francoforte sul Meno.



CONSULENZA YH LIMITATA.

C/O YH Consulting Limited Ufficio 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX



# VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica

[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

# VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## WIRE STRIPPING MACHINE

MODEL: SWT508-SD/SWT508-E/SWT508-JE

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.  
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.



**VEVOR®**  
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

**WIRE STRIPPING  
MACHINE**

**MODEL: SWT508-SD/SWT508-E/SWT508-JE**



**NEED HELP? CONTACT US!**

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

**Technical Support and E-Warranty Certificate**  
[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

## Ejemplo de operación rápida

Function	Program number	Twisted line		Running speed				
		Front end	Back	Speed	Strength	Cutting knife	Roller	Peeling
Long	0   C C 5 5   5	7	3	3.0				
Wire	S. TOT: 50000			TOT: 0				
	S. BUN: 500			BUN: 0				
	20.0   30.0   150.0   30.0   20.0   480   80							
Before stripping Half stripping Total length Half stripping After stripping				Knife Recede value cutter				

Nota: El valor mínimo del cuchillo es , Cuanto más profundo es el corte;

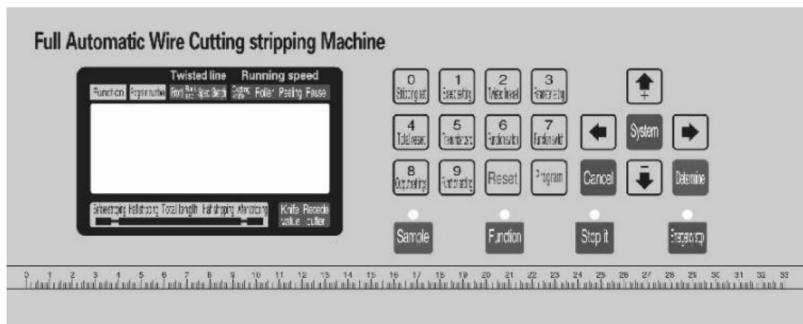
El alambre más grueso es , El valor de retroceso del cuchillo debe ser mayor.

La siguiente tabla contiene los datos de los parámetros de referencia para la configuración del cuchillo.

Valor y valor de retroceso del cuchillo:

## Instrucciones de funcionamiento

### Dibujo del panel de control



La interfaz del sistema se compone de 23 teclas y una pantalla de 192 X 64 puntos.

Pantalla LCD de matriz, a continuación se presentará cada tecla

función

**Sample**

: en el modo de espera, cada vez que se presiona brevemente, la máquina realiza un

de un solo paso, cíclico; incluso siguiendo la prensa más de unos 3

artículos de segunda clase , La máquina ejecutará automáticamente un bucle; el botón en

El efecto de control de la máquina es muy grande;

**Function**

: en el modo de espera, presione este botón y la máquina comenzará a funcionar.

O

trabajar;

**Stop it**

: En la estatua de trabajo, presione este botón y la máquina terminará el trabajo después de apagarse;

**Emergency stop**

: En el modo de espera, presione este botón y la máquina realizará una acción de reinicio; en el estado de funcionamiento, presione este botón y la máquina realizará una acción de reinicio.

máquina a apagar, después de la implementación del reinicio  
acción;



**0**  
Desnudar  
colocar

: En un estado de ingreso de datos presione esta tecla, ingrese el número 0; en el  
Estado de espera Presione este botón, la máquina ingresará al

estado de configuración del parámetro de desmontaje;



**1**  
velocidad

: establecer: En un estado de entrada de datos, presione esta tecla, ingrese el número 1; en el  
estado de espera presione este botón, la máquina ingresará a la velocidad  
estado de configuración de parámetros;



**2**  
Twisted  
establecer

: establecer: en un estado de entrada de datos presione esta tecla      ingrese el número 2 en el  
Estado de espera Presione este botón, la máquina ingresará al

estado de configuración del parámetro de torsión;



**3**  
parámetro  
colocar

: En un estado de ingreso de datos presione esta tecla, ingrese el número 3; en el  
estado de espera presione este botón, la máquina estará de acuerdo con el  
Función actual en la imagen de configuración correspondiente a la  
función;



**4**

: Totalmente cero:    En un estado de ingreso de datos presione esta tecla para ingresar el número 4; en el  
estado de espera presione este botón, volumen 0;



**5**  
Bien  
reiniciar

: En un estado de ingreso de datos presione esta tecla, ingrese el número 5; en el  
estado de espera presione esta tecla, el conteo de 0;

6

shift : en un estado de entrada de datos presione esta tecla    ingrese el número e en th:

Estado de espera Presione este botón para cambiar el modo de trabajo de la máquina;

7

Función

shift : En un estado de ingreso de datos presione esta tecla, ingrese el número 7; en el

Estado de espera Presione este botón para cambiar el modo de trabajo de la máquina;

8

SI OTIS. Juego  
de bolos

: En un estado de ingreso de datos presione esta tecla, ingrese el número 8; en el

Estado de espera Presione este botón, la máquina ingresará a la salida.

ajustes;

9

Función  
zero

: En un estado de ingreso de datos presione esta tecla, ingrese el número 9; en el

Estado de espera: presione este botón, la máquina ingresará al

imagen de configuración de función;

Reset

: En un estado de entrada de datos, presione esta tecla para eliminar los datos ingresados;

En el estado de espera, presione esta tecla, la salida total y el número de

completo claro 0;

por favor

:En el estado de espera, presione este botón, la máquina ingresará al modo

configuración del programa;

 +

: en la configuración de parámetros presionando la tecla    establecer parámetros m st

bajo más 1; en un estado de ajuste de parámetros presione este botón, el

valor del cuchillo mas 1;



:En la configuración de parámetros, presionando la tecla, configure los parámetros más bajo más 1; en un estado de ajuste de parámetros presione este botón, el valor del cuchillo menos 1;



:En la configuración de parámetros, al pulsar la tecla, se muestran los datos modificados. renunciar, los últimos datos en el objeto modificado;



:En la configuración de parámetros, al pulsar la tecla, se muestran los datos modificados. renunciar, los siguientes datos en el objeto modificado;



:En el estado de conjunto de parámetros presione esta tecla, los datos modificados serán guardado y escrito en la EEPROM , y los siguientes datos en objeto modificado;



:En el estado de configuración de parámetros, presione esta tecla para salir del estado de configuración de parámetros; la pantalla de configuración de funciones, la pantalla de configuración de desmontaje segmentario, Pantalla de configuración del sistema. Presione esta tecla para volver a la imagen de trabajo;



:en la pantalla de espera, presione la tecla , ingrese al sistema

Para organizar la imagen, es necesario ingresar la contraseña antes

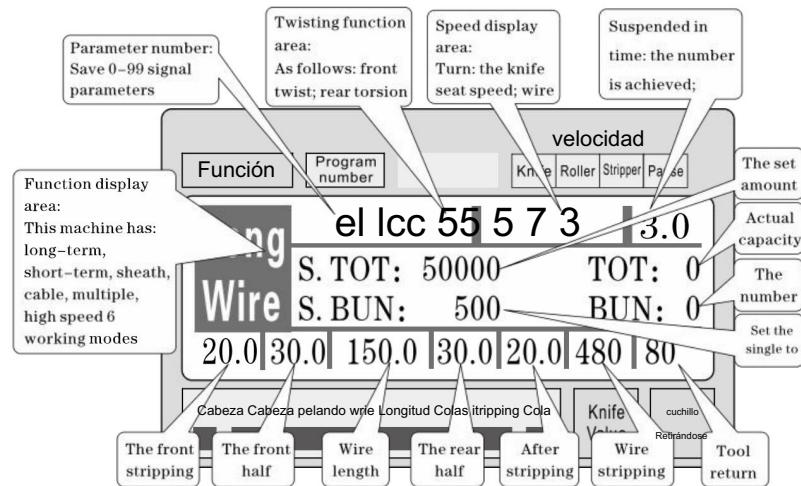
Introducir, en una pantalla de configuración, la función; configuración de pelado en varias etapas imagen imagen, configuración del sistema, presiona la tecla, ingresa la estado de configuración de parámetros;

## pantalla de trabajo

Una vez que se enciende la máquina, la pantalla muestra la pantalla de inicio,

En unos tres segundos se mostrará esta imagen; la máquina comenzará a funcionar,

en la imagen de la pantalla; de lo contrario, la máquina no podría arrancar;



Ajuste de parámetros de desmontaje: La máquina cuando está en modo de espera, presione



conjunto;

el parámetro de longitud frontal comienza a parpadear, en este momento puede directamente



Ingrese el número, si hay un error de entrada, presione

entrada clara entrada digital



de nuevo; luego presione

conservación, y un parpadeo de parámetros, hasta que

longitud del extremo delantero, desmontaje de la mitad delantera, longitud total, extremo de desmontaje de la mitad trasera

longitud, cortador, cuchillo de nuevo todo el valor de finalización de entrada; El pequeño de la

El valor del cuchillo es , Cuanto más profundo sea el corte, más grueso sea el alambre,

El valor de retroceso de la cuchilla debe ser mayor; ajuste de parámetros presione



parpadea desde y al presionar un parámetro



después del remoto fa o

b1 intentar parámetros en cualquier momento



Withdra f r el conjunto f

o

parámetros, volver al estado de espera;

**Ajustes de velocidad de pelado:** La máquina cuando está en modo de espera presione



; el parámetro de velocidad de corte comenzó a parpadear en este momento, puede hacerlo directamente



entrada clara entrada digital

Ingrese el número si la entrada es incorrectaO presione



conservación y un parámetro parpadea hasta que

Velocidad de corte, velocidad de alimentación, velocidad de desfondo, tiempo de pausa, todas las entradas a



f lashes fr,ard@n parámetro:

presione → después de que ellos val fabkingparámetros en cualquier momento por



retirarse del conjunto de parámetros, volver al estado de espera;



**Configuración de salida:** La máquina cuando está en modo de espera presione

El conjunto de parámetros brutos comienza a parpadear, en este momento puede ingresar directamente



Borrar la entrada digital nuevamente:

número si la entrada ter eti r presione



Luego presione conservación y un parpadeo de parámetros hasta que se establezca el



tnúmero de serie f aii entraé t Cmlete; ajuste de parámetros presione ;

parpadea para un parámetro de presión → después de retirar el valor. fa



parámetros parpadeantes; en cualquier momento por

retirarse del conjunto de

parámetros, volver al estado de espera;



Conjunto de línea torcida: La máquina cuando está en modo de espera presione ;



Fronttwistmdescintillatin thistimepress



Luego presione conservación y un parpadeo de parámetros hasta el frente

girar . El modo de entrada del modo de cable trenzado se completa, luego, por el anterior

Métodos de entrada de velocidad de la línea de torsión, resistencia a la torsión; ajuste de parámetros;

presione → adea hacia adelante un parámetro: r pr;ss → despue → de

removal fablinkingparameters: en cualquier momento por retirarse de

el conjunto de parámetros, vuelve al estado de espera;

número de programa establecido: La máquina cuando está en modo de espera, presione

a

; programargumentsb:gint flicker o en este momento puedeingresardirectamente



el n mero si la entrada es err r presione → borrar entrada digital entrada t nuevamente;



luego presione conservación o t estado de espera;

6

Largo/  
cambio

dónde interruptor de modo rk: La máquina cuando está en modo de espera, presione

**7**  
Function  
shift

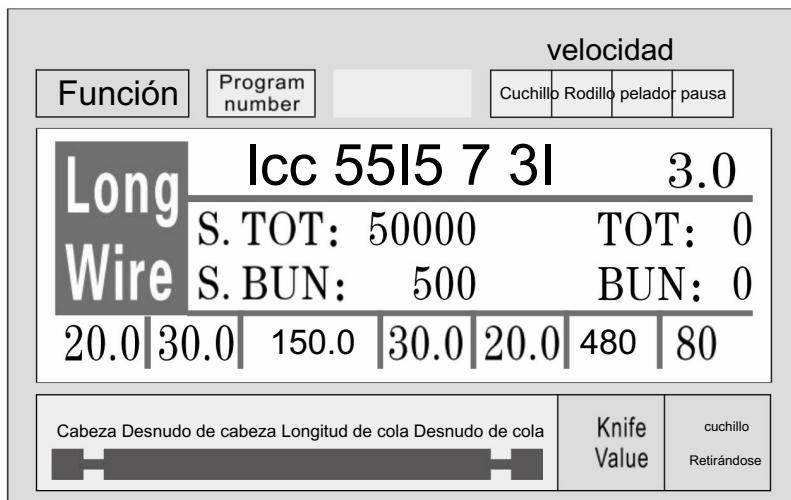
work mode switch;

### Explicación del modo de trabajo

Esta máquina es una máquina cortadora de alambre multifuncional, con un total de 6 tipos

Procedimiento de corte y pelado de cables, descripción de la siguiente imagen:

Modo de línea:



El modelo y la función de la máquina cortadora de alambre tradicional de 220,

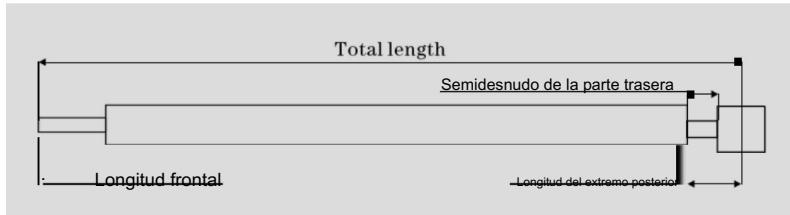
Se puede montar un dispositivo de torsión de alambre para aumentar la torsión del alambre.

longitud como se muestra, solo de acuerdo con el método anterior para ingresar la deseada

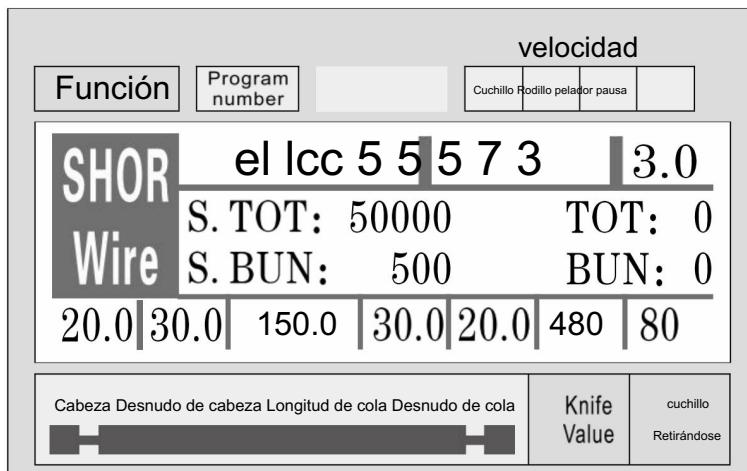
Size, en este modo

**3**  
conjunto de  
parámetros

La función no está disponible;



El modelo de corto plazo:

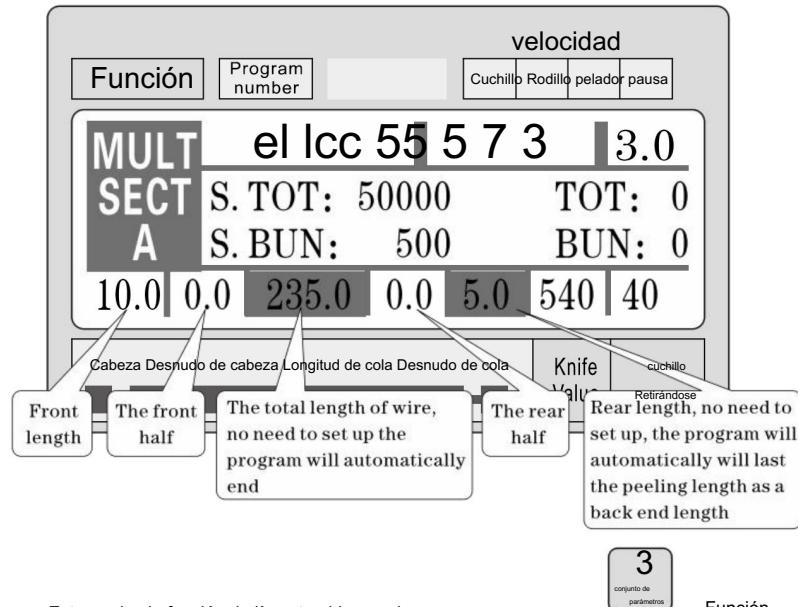


El modelo de la máquina y el de largo plazo son básicamente los mismos, sólo que

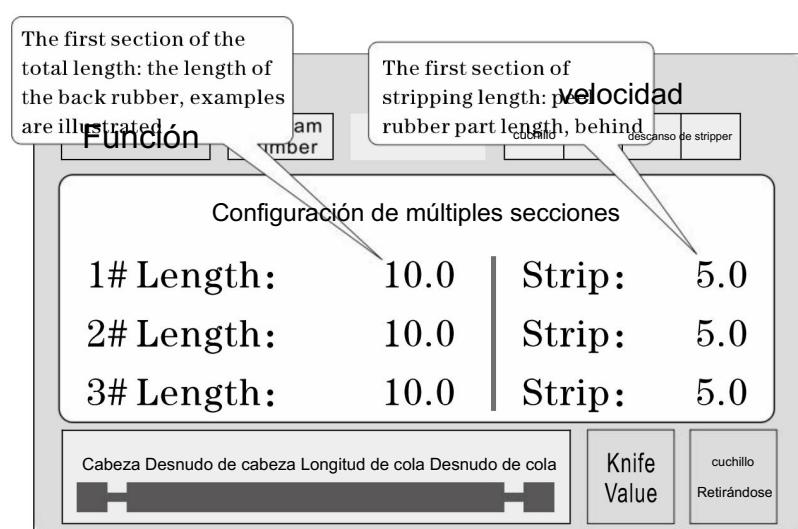
La acción de pelado de la máquina no es la misma; y no hay función de línea de torsión; en

Este modo La función no está disponible;





En la siguiente imagen de configuración de la función del cable:



En una condición de ajuste de parámetros, presione y en alza o



colocar

Vista hacia abajo 1 - 12 parámetros del conjunto de segmentos; presione

parámetro, hasta completar la entrada de todos los parámetros;

Nota: en un modelo de varias etapas, el total es igual a la longitud de cada etapa.

longitud del cable y acoplado con la longitud del extremo delantero, los procedimientos tienen

se ha calculado automáticamente y se resalta, por lo que establece la longitud total,

la longitud del todo sin fin; la longitud del final es el extremo final del

longitud de! Tampoco es necesario configurar, cuando la longitud requerida es

Se completa el arreglo, un conjunto de o

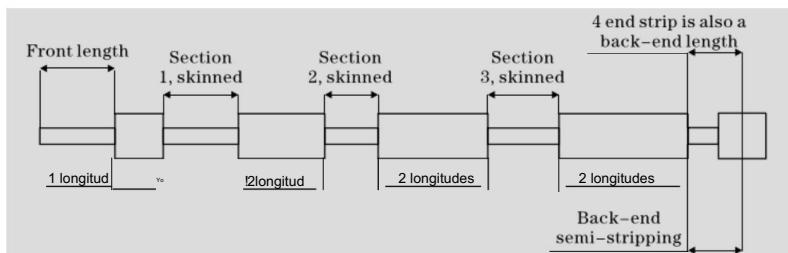


Imagen de configuración de función



En el estado de espera, presione

para entrar a esta pantalla; en la imagen

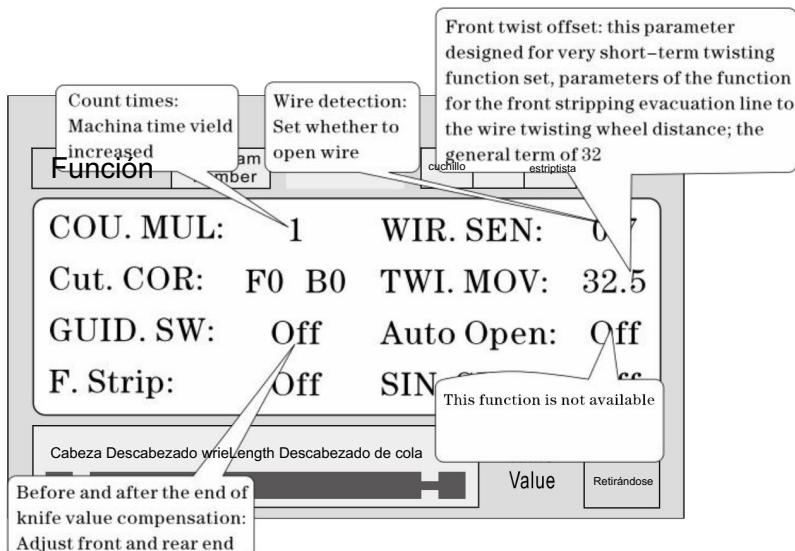


pantalla, la maquina no inicia el trabajo, presione

Cancelar

volver al trabajo

imagen;



Ajuste de parámetros: presione

Iniciar configuración hasta que se ingresen todos los parámetros

para completar;



Pantalla de configuración del sistema: estado de espera pr:ss

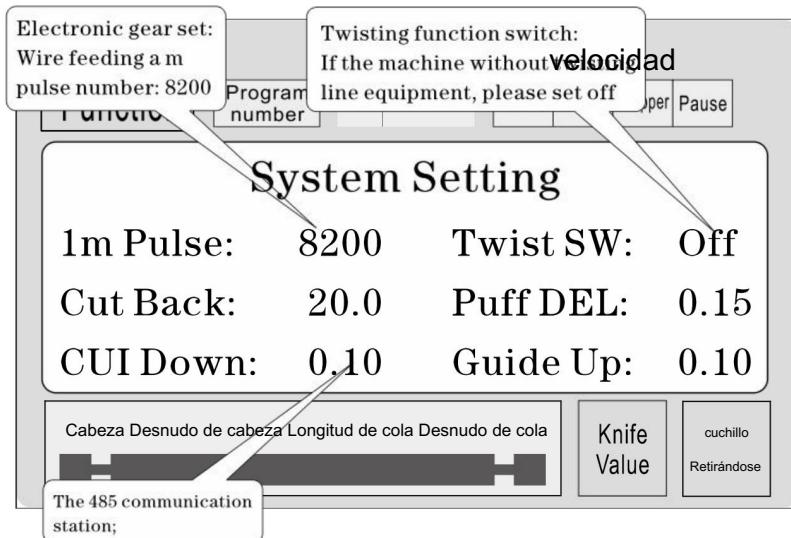
entrar en esta pantalla ;

Ingrese la contraseña (10010011) para ingresar a esta pantalla; muestre la imagen, la



La máquina no inicia el trabajo, presione

imagen de regreso al trabajo;



Ajuste de parámetros: presione



Iniciar configuración, hasta que se ingresen todos los parámetros

para completar;

### El desmontaje de los elementos requiere atención

- 1 un número de parámetros de desmontaje, la longitud total debe ser mayor que la longitud del extremo delantero + longitud del extremo trasero; en caso contrario la máquina de trabajo;
- 2 El uso del control de comunicación de la máquina debe garantizar que máquina en el estado de trabajo de la pantalla de visualización y configuración sin parámetros; de lo contrario , el control de comunicación no es válido;
- 3 Utilice la operación de velocidad adecuada;
- 4 En la pantalla de trabajo y en la configuración sin parámetros, se puede presionar directamente



el valor establecido del cortador sin parar;

- 5 Si las cuatro luces indicadoras de funcionamiento parpadean, ilustra la configuración parámetros, puede iniciar la máquina;

#### 6. Ajuste de la línea de torsión: el primer parámetro de compensación de torsión está diseñado para

Función de torsión a corto plazo, es decir, cuando la máquina está apagada.

Delante, alimentación de alambre después de girar la distancia de la rueda; a veces puede ser ajustado a la cuchilla de corto plazo después de girar la rueda, luego el parámetro

Establecer pequeño, alcanzar una función de línea de torsión a corto plazo; la línea general se establece en 32 , No es necesario cambiar; a corto plazo según la cuchilla y el alambre.

Ajuste de la distancia real de la rueda giratoria; (puede operar en un solo paso)

Modo de paso, si la alimentación de alambre es mayor que la rueda de torsión de alambre, se puede reducir el parámetro se puede aumentar, y viceversa);

## 6. Introducción del protocolo de comunicación.

La máquina está equipada con un sistema de comunicación RS485 estándar.

Función, el usuario puede a través de la computadora host (PLC, Pc) acceder directamente controlar la máquina; especificaciones de hardware de comunicación para 38400, 8,

1 N ,

A continuación se muestra la máquina acepta comandos en detalle.

- 1 Comando de parada de emergencia: PC emitió tres bytes hexadecimales número 16 01 , 66, 99; donde el primer 01 es el número de estación, puede configurar una pantalla del sistema para cambiar, la máquina recibió con éxito

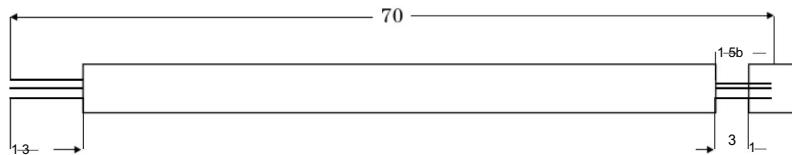
la orden devolverá recibidos los tres bytes de datos, esta máquina tiene recibió notificación de la orden;

2. Comando de parada: la PC emitió un número hexadecimal de tres bytes 16 01, 77, 88; donde el primer 01 es el número de estación, puede configurar un sistema pantalla para cambiar, la máquina recibió con éxito el pedido. 1 devuelve recibidos los tres bytes de datos, esta máquina los ha recibido aviso del mandato;

3. Comando de parada: la PC emitió un número hexadecimal de tres bytes 16 01, 88, 77; donde el primer 01 es el número de estación, puede configurar un sistema pantalla para cambiar, la máquina recibió con éxito el pedido. devuelve recibidos los tres bytes de datos, esta máquina los ha recibido aviso del mandato;

Siete, ejemplo de corte de alambre

( 1 ) patrón largo



- 1 El alambre se coloca en un rodillo intermedio, ajuste el espacio entre rodillos para tener solo entra en contacto con el cable y luego baja 2big;

- 2 tamaño del conjunto:

3  
parámetro  
set

(1) Ingrese al modo de configuración: modo de espera presione

3  
parámetro  
set

0  
Stripping  
colocar

Determine

(2) Ajuste la longitud de pelado frontal

0  
Stripping  
colocar

Enter

(3) Establezca la primera mitad de la longitud de pelado

7  
Function  
cambio

0  
Stripping  
colocar

Determine

(4) Longitud total

3  
parámetro  
set

0  
Stripping  
colocar

Determine

(5) Establezca la última mitad de la longitud de pelado

5  
Bien  
reset

0  
Stripping  
colocar

Determine

(6) longitud del retroceso

5  
Bien  
reset

0  
Stripping  
colocar

Determine

(7) Valor de ajuste de la cuchilla: (Referencia)

5  
Bien  
reset

Determine

(8) retroceda el cuchillo: (Referencia)

6  
Largo me  
muevo

Determine

(9) Establecer modo de línea:

prensa

establecer modo de línea;



3 , prensa

Más de 1 segundo, la máquina se detendrá.

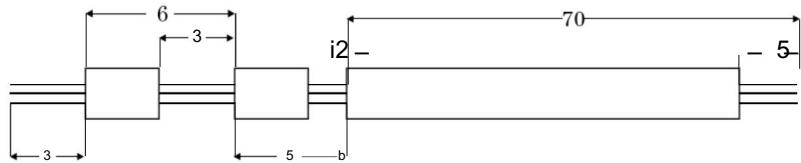
automáticamente después de llevar una línea, mira si el valor de la



Cuchillo derecho, prensa directa

corrección; hasta que quede satisfecho;

( 2 ) Peeling multisegmento



El alambre se coloca en un rodillo intermedio, ajuste la distancia entre rodillos para tener solo entra en contacto con el cable y luego baje 2big;

2. Tamaño de configuración:

- (1) Entrar en configuración m de espera m presionar

**0**  
Stripping  
colocar

- (2) Ajuste la longitud de pelado frontal

**3**  
conjunto de  
parámetros  
**Determine**

- (3) Tira de salida, ajuste de parámetros

**0**  
Stripping  
colocar  
**Determine**

- (4) Establecer modo multietapa:

presa

**7**  
Función  
cambiar conjunto a multi

modelo de segmento;

- (5) Introduzca el número de segmentos que desea configurar: presione

**3**  
parámetro  
colocar

Establecer en más

ímagenes;

- (6) Establezca la longitud del primer segmento de la piel que permanecerá en el interior.

**System**  
**3**  
parámetro  
colocar  
**Determine**

- (7) establece el primer segmento pelado

**3**  
parámetro  
colocar  
**Determine**

- (8) segundo conjunto dejando la longitud de la piel

**3**  
parámetro  
colocar  
**Determine**

oa S t segundo o

**2**  
Twisted  
colocar  
**Determine**



ao establece el tercer largo de piel que queda



a) establecer la tercera longitud de piel que queda



(12) establecer cuarto como la longitud



### 3. Regreso al trabajo. Foto



(14) pree more than 1 segundo , La máquina se detendrá

automáticamente después de llevar una línea, mira si el valor de la



cuchillo derecho prensa directa



recto hasta que esté satisfecho

;

### Explicar

1 si el tercero se establece en 0, entonces el programa que acaba de cortar en dos, y así sucesivamente;

Si desea pelar la sección 12, la sección 12 de la longitud de la

conjunto completo;

2. Modo de pelado múltiple, la función de línea de torsión no es válida;

## El ajuste de la posición de corte de la cuchilla.

1. poner en marcha la máquina.

2. Ajuste de la posición de la cuchilla MAX2: la distancia entre dos cuchillas

Las puntas de las hojas deben tener entre 8 y 10 mm aproximadamente, mientras que la distancia entre ellas

Las puntas inferiores en forma de V de las dos hojas deben tener unos 34 mm. (ver

### Imagen A)

3. Puntos clave a tener en cuenta para cambiar las hojas de los cuchillos:

1. El plano superior del portacuchillas interior izquierdo debe estar orientado hacia el portacuchillas derecho.

Plano de rejilla de 19 mm que también debe ser más bajo que el portacuchillas

Marco exterior de 4 mm como se muestra en la imagen B.

2. La marcha izquierda debe ser más alta que la marcha media con una altura de marcha 1.

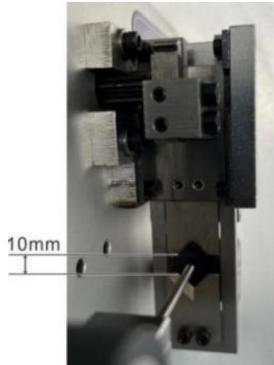
Mientras que la marcha derecha debe ser más alta que la marcha intermedia con 6 marchas alturas. (ver imagen B)

3. Normalmente, la distancia entre las puntas de las hojas de dos cuchillos debe ser alrededor de 8-10 mm mientras que la distancia entre dos hojas en forma de V

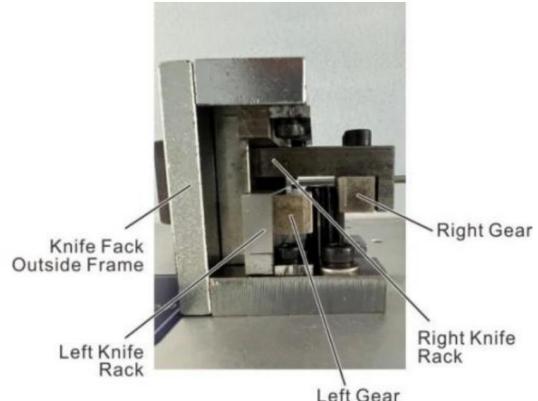
Los puntos inferiores deben estar alrededor de los 34 mm. (ver imagen A)

4. Después del ajuste, inserte ambos lados de los engranajes del portacuchillas en el centro. diente axilar y fijar los tornillos de ambos lados del portacuchillas.

5. Reinicie la máquina y ajuste el valor de la cuchilla si la profundidad de corte es demasiado grande. se ha cambiado.



(imagen A)



(imagen B)

# Ocho, fenómeno y exclusión

El surgimiento de la fenómeno	método de procesamiento
Pelado de hilos sin	<p>1 Compruebe la profundidad de corte de la rosca, las marcas de corte son demasiado superficiales para regularlas. "diámetro" más pequeño.</p> <p>2 La presión de la rueda de línea no es suficiente, es necesario ajustar el " en la línea Perilla reguladora de presión de las ruedas", línea de presión de las ruedas.</p> <p>3 La holgura de la rueda de línea es demasiado grande, es necesario ajustar el " en la línea Perilla de ajuste del espacio libre de las ruedas ", la holgura de la rueda de línea se reduce a una posición adecuada.</p> <p>4 el primer conjunto de eliminación es mayor o igual a 3.</p> <p>5 la rueda de linea si hay suciedad , Es necesario limpiarlo.</p> <p>6 El juego de cuchillos de retirada puede ser demasiado grande, debe ser apropiado para reducir el parámetro de retracción (valor de referencia 00 - 10).</p> <p>7 Para la próxima desalineación de la herramienta, consulte la sección 2 del capítulo siete, prueba Gráfico 7-7 condición de alineación.</p>
pelado de cables sin cola	<p>1 Verifique la profundidad de corte de la cola de la línea, las marcas de corte son demasiado superficiales para regularlas "diámetro" más pequeño.</p> <p>2 rueda de alambre , La presión no es suficiente, es necesario ajustar el "round round" Perilla reguladora de presión", la presión de la rueda de línea.</p> <p>3 La holgura de la rueda de alambre es demasiado grande, es necesaria para la regulación de "redonda". Perilla de ajuste de espacio redondo", hace que el espacio de la polea se reduzca a una posición adecuada.</p> <p>4 el primer juego de pelado es mayor o igual a 3,5 si hay suciedad en la polea, es necesario limpiarla.</p> <p>6 El juego de cuchillos de retirada puede ser demasiado grande, debe ser apropiado para reducir el parámetro de retracción (valor de referencia 00 - 10).</p> <p>7 Para la próxima desalineación de la herramienta, consulte la sección 2 del capítulo siete, prueba condición de alineación del gráfico 7-7.</p>
piel de alambre de severa barotrauma	<p>1. Primero, juzgue el barotrauma de la rueda de entrada o polea, la fuerza de presión de la rueda Sé pequeño.</p> <p>2 Contacte con mi empresa, compra de neumáticos de caucho.</p>
A través de la cáscara se corta el núcleo varias raíces	<p>El "diámetro" tono en 1 o 2 , vuelva a intentarlo hasta no dañar el núcleo de la línea.</p>
Longitud de la línea, hay mayor o igual que el longitud del conjunto	<p>1 La presión de la rueda de línea no es suficiente y, a veces, se desgasta la rosca. Sin fenómeno, el pelado del hilo en línea es mayor que un longitud predeterminada, regulando "en la línea de regulación de presión de la rueda knio ", Así que la línea de presión de la rueda.</p> <p>2. Suciedad, polea, es necesario limpiarla.</p> <p>A El espacio libre de la rueda de entrada del cable es demasiado grande para ajustar la " en la rueda de línea perilla de ajuste de holgura", y un espacio entre la rueda de alimentación de alambre más pequeño.</p>

Longitud de línea, hay menos que o igual al conjunto longitud	<p>1 el propio alambregrosor de la línea a.</p> <p>2 Una rueda que rueda con suciedad, que es necesario limpiar. La superficie del conductor cera, plomo en, ruedas de alambre se deslizan con cera pegajosa, cepillo de alambre y gasolina Limpieza de cuatro ruedas giratorias.</p> <p>3 Saque el cable, se excluye el fenómeno de funcionamiento del aire de nivel "00".</p> <p>4. El marco de colocación de cables presenta un fenómeno de histéresis de tarjeta, lo que genera un transporte deficiente del cable.</p>
Corte de cabeza y cola o sin corte	<p>1 Verifique la cabeza o la cola del cable, el diámetro del cable es demasiado pequeño, debe ajustarlo El "cable" es más grande. (valor de referencia 30-90)</p> <p>2. Compruebe que la cola del hilo no tenga marcas de corte, que el diámetro del cable sea demasiado grande, que se deba ajustar. El "cable" más pequeño. (valor de referencia 30-90)</p>
A veces la cabeza o la cola Fue cortado	<p>1 rueda de alambre, la presión no es suficiente, verifique y regule . Perilla de regulación de presión redonda " se vuelve grande. . hacer la presión de la polea</p> <p>2 La holgura de la rueda de línea es demasiado grande, es necesario ajustar el " en la línea Perilla de ajuste del espacio libre de las ruedas", línea de reducción del espacio libre de las ruedas.</p>
Hay varias vertientes de alambre hilo largo	<p>1 El diámetro del cable es demasiado pequeño, corte el cable y pélelo con un cable de cobre. aumentar el diámetro de 1 -2 , intentar otra vez.</p> <p>2 El juego de cuchillas de retroceso es demasiado pequeño, se deben aumentar los parámetros de retracción. (00-10 )</p>
A veces la conducción cables juntos sin cuchillo roto	<p>1 las partes del borde se secan con el aceite común, vuelva a intentarlo (generalmente 8 horas) llenando a ).</p> <p>2 la velocidad es lenta.</p> <p>3 Verifique las especificaciones del cable en la línea AWG12# (3 cuadrados).</p> <p>4 La hoja está desafilada, tiene un filo plano o es necesario reemplazarla.</p> <p>5 según la séptima parte de la tercera inspección.</p>
Presione ejecutar después de apagar puede solo corta a, aparece pantalla linea corta o nudo	<p>1 No hay línea de función de apagado automático, pertenece a lo normal.</p> <p>2. La longitud de ajuste debe ser mayor a 32 mm (excepto 98 procedimientos) .</p> <p>3 La holgura de la rueda de alambre es demasiado grande, es necesaria para la regulación de "redonda". Perilla de ajuste de espacio redondo " hace que el espacio de la polea sea menor.</p>
Cuando se enciende la energía en el ventilador para que funcione normalmente, pantalla normal, pero según a " correr " después de la máquina No se puede mover	<p>1 debido a la inestabilidad del voltaje o al funcionamiento ilegal de la placa de circuito en La tubería de seguro se quema, es necesario reemplazar el fusible (abra la tapa de la caja, visible en la placa de circuito tiene dos tubos de seguro 5A).</p> <p>2 como cambiar el tubo del seguro, seguir quemándose, y mi empresa Departamento de servicio de atención al cliente o contacto de oficina.</p>
Incisión tangente inclinada	<p>1 el cable en si es demasiado curvado, por lo que es necesario comprar un dispositivo de enderezamiento. una boca de plomo sin borde de revestimiento central.</p> <p>2 una cola se inclina , Inspeccione que el tubo de alambre no esté apoyado demasiado cerca de la herramienta.</p>

Fabricante: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Dirección: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

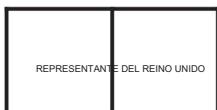
Importado a Australia: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREET EASTWOOD NSW 2122 Australia

Importado a EE. UU.: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH

Mainzer Landstr.69, 60329 Fráncfort del Meno.



YH CONSULTING LIMITADA.

C/O YH Consulting Limited Oficina 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX



# VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica

[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

# VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## WIRE STRIPPING MACHINE

MODEL: SWT508-SD/SWT508-E/SWT508-JE

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.  
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.



**VEVOR®**  
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

**WIRE STRIPPING  
MACHINE**

**MODEL: SWT508-SD/SWT508-E/SWT508-JE**



**NEED HELP? CONTACT US!**

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

**Technical Support and E-Warranty Certificate**  
[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

## Przykład szybkiej operacji

	Twisted line				Running speed			
Function	Program number	Front end	Back Speed Strength	Cutting knife	Roller	Peeling	Pause	
Long	0   C C 5 5   5	7	3   3.0					
Wire	S. TOT: 50000		TOT: 0					
	S. BUN: 500		BUN: 0					
	20.0   30.0   150.0   30.0   20.0   480   80							
	Before stripping	Half stripping	Total length	Half stripping	After stripping			
						Knife value	Recede cutter	

Uwaga: Mała wartość noża to , im gębsze jest cięcie;

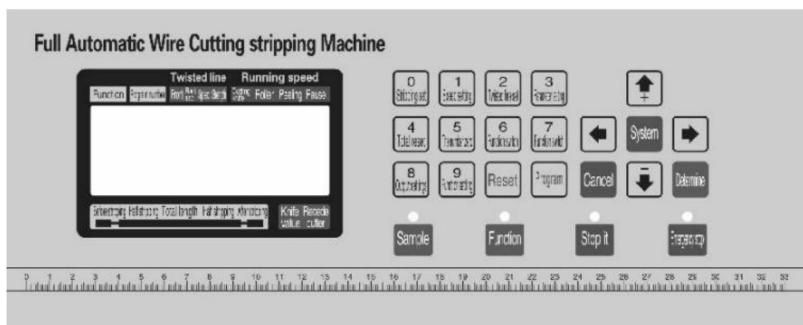
grubszy drut jest , więc kwsza z wartością wycofania noża powinna być.

w poniższej tabeli podano dane parametrów odniesienia dla konfiguracji noża

wartość i wartość odwrota noża:

# instrukcja obsługi

Rysunek panelu sterowania



Interfejs systemowy składa się z 23 klawiszy i ekranu dotykowego o rozdzielcości 192 x 64 punktów wyświetlacz LCD matrycowy, poniżej przedstawiono informacje dotyczące każdego klawisza funkcjonowanego:

## Sample

: W trybie gotowości naciśnij ten przycisk, aby zmienić wydajność maszyny rms a jednokrokovy, cykliczny; nawet po naciśnięciu ciu prasy więcej niż około 3

trywary drugiej jakości , maszyna automatycznie wykona pełen cykl ; przycisk w

efekt kontroli maszyny jest bardzo duży;

## Function

: W trybie gotowości naciśnij ten przycisk, a maszyna zacznie działać o praca;

## Stop it

: W pozycji roboczej naciśnij ten przycisk, a maszyna skończy pracę po wyłączeniu;

## Emergency stop

: W trybie gotowości naciśnij ten przycisk, aby wykonać operację resetowania; w trybie pracy naciśnij ten przycisk, aby

maszyna ma zostać wyłączona po wykonaniu resetu

działanie;

**0**

rozbiereanie

**ustawić :** W stanie wprowadzania danych naciśnij ten klawisz, wprowadź liczbę 0; w stan gotowości naciśnij ten przycisk, maszyna przejdzie w tryb gotowości

stan ustawień parametrów usuwania;

**1**

prę dkość

**ustaw:** W stanie wprowadzania danych naciśnij ten klawisz, wprowadź liczbę 1; w trybie gotowości naciśnij ten przycisk, a maszyna przejdzie w tryb prę dkości stan ustawień parametrów;

**2**

Twisted

**ustaw:** w stanie wprowadzania danych naciśnij ten klawisz, wprowadź liczbę 2 w stan gotowości naciśnij ten przycisk, maszyna przejdzie w tryb gotowości skrę canie stanu ustawień parametrów;

**3**

parametr

**ustawić :** W stanie wprowadzania danych naciśnij ten klawisz, wprowadź liczbę 3; w trybie gotowości naciśnij ten przycisk, a maszyna bę dzie działać zgodnie z bieżąca funkcja do ustawienia obrazu odpowiadającego funkcjonować;

**4**

Całkowity:

W stanie wprowadzania danych naciśnij ten klawisz, aby wprowadzić liczbę 4; w stan czuwania naciśnij ten przycisk, głośność 0;

**5**

Dobry

**zresetuj :** W stanie wprowadzania danych naciśnij ten klawisz, wprowadź liczbę 5; w stan czuwania naciśnij ten klawisz, liczba 0;

6

shift: w stanie wprowadzania danych naciśnij ten klawisz wprowadź liczbę e w th:

stan czuwania - naciśnij ten przycisk, aby zmienić tryb pracy maszyny;

7

Funkcjonowanie

Shift: W stanie wprowadzania danych naciśnij ten klawisz, wprowadź cyfrę 7; w

stan czuwania - naciśnij ten przycisk, aby zmienić tryb pracy maszyny;

8

SI OTIS. Zestaw

do koka

: W stanie wprowadzania danych naciśnij ten klawisz, wprowadź liczbę 8; w

stan gotowości naciśnij ten przycisk, maszyna przejdzie w tryb wyjściowy

ustawienia;

9

Funkcjonowanie

zero

: W trybie wprowadzania danych naciśnij ten klawisz, wprowadź cyfrę 9; w

stan gotowości naciśnij ten przycisk, maszyna przejdzie w tryb gotowości

obraz ustawienia funkcji;

Reset

: W stanie wprowadzania danych naciśnij ten klawisz, aby usunąć dane wejściowe;

w stanie gotowości naciśnij ten klawisz, całkowita moc wyjściowa i liczba

pełne wyczyszczenie 0;

Proszę

: W trybie gotowości naciśnij ten przycisk, a maszyna przejdzie w tryb

ustawienia programu;



: w ustawieniach parametrów naciskając klawisz + ustawi parametry most

niski plus 1; w stanie ustawiania parametrów naciśnij ten przycisk,

wartość noża plus 1;



:W ustawieniach parametrów naciskając klawisz ustaw parametry najbardziej

niski plus 1; w stanie ustawiania parametrów naciśnij ten przycisk,

wartość noża minus 1;



:W ustawieniach parametrów po naciśnięciu klawisza zmienione dane do

poddaj się, ostatnie dane do zmodyfikowanego obiektu;



:W ustawieniach parametrów po naciśnięciu klawisza zmienione dane do

poddaj się, następnie dane do zmodyfikowanego obiektu;



: W stanie zestawu parametrów naciśnij ten klawisz, a zmienione dane zostaną zapisane.

zapisano i zapisano w pamięci EEPROM

, i następnie dane do

obiekt zmodyfikowany;



: W stanie ustawiania parametrów naciśnij ten klawisz, aby wyjść ze stanu ustawiania parametrów;

ekran ustawień funkcji, ekran ustawień rozbierania segmentowego,

ekran konfiguracji systemu. naciśnij ten klawisz, aby powrócić do obrazu roboczego;



: na ekranie gotowości naciśnij klawisz, aby wejść do systemu

układ zdjęć, należy podać hasło przed

wchodzeniem do funkcji na ekranie ustawień; wieloetapowe ustawienie obierania

obraz obraz, ustawienia systemu, naciskasz klawisz, wchodzisz

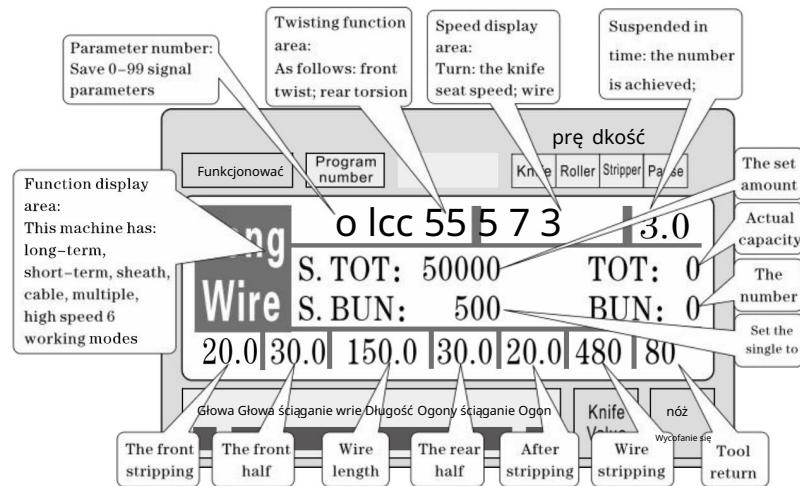
stan ustawień parametrów;

## ekran roboczy

po włączeniu zasilania maszyny na ekranie pojawia się ekran startowy,

po około trzech sekundach wyświetli się ten obraz; maszyna zacznie działać,

na obrazie na ekranie; w przeciwnym razie maszyna nie mogłaby się uruchomić;



ustawianie parametrów rozbierania: W trybie gotowości naciśnij przycisk

**0**  
rozbiereanie  
ustaw

; parametr długości przedniej zaczyna migotać, w tym momencie można bezpośrednio

**Reset**

wyczyści wejście cyfrowe wejście

**Determine**

ponownie; następnie naciśnij

konserwacja i migotanie parametrów, aż do

długość przedniego końca, przednia połowa odsłaniana, długość całkowita, tylna połowa odsłaniana

długość, obcinak, nóż z powrotem wszystkie wartości ukończenia wejścia; Mały z \_\_\_\_\_

wartość noża to \_\_\_\_\_, im głębsze jest cięcie, tym grubszy jest drut,

inną wartość wycofania noża powinna być większa; naciśnij przycisk ustawiania parametrów



miga fr ard a parametr naciśnij ;



po rem val fa o o

parametry tuszowania w dowolnym momencie



withdraw f m zbiór f o

parametry, powrót do stanu gotowości;

ustawienia prędkości zdzierania: Maszyna w trybie gotowości naciśnij



: parametr prędkości przecinarki zaczął migotać w tym momencie, może bezpośrednio



wprowadź numer 1 · jeśli błąd wejściowy r · naciśnij

wyczyścić wejście cyfrowe wejście



ponownie Następnie naciśnij konserwacją migotanie parametru do momentu

prędkość cięcia, prędkość podawania, prędkość usuwania, czas pauzy — wszystkie dane wejściowe



Naciśnij przycisk ustawienia parametrów C mitem

flash fr,ard parametr:

naciśnij, aftertherem val fab jinking parameters at any time by



wycofać się z zestawu parametrów, powrócić do stanu gotowości;



;

ustawienia wyjściowe: Urządzenie w trybie gotowości naciśnij

parametr brutto ustawiony tak, aby zaczął migotać, w tym momencie można bezpośrednio wprowadzić



numer jeśli, in pterr r · naciśnij O

wyczyścić dane wejściowe digitalai ponownie:



Następnie naciśnij preservatin i parametr migotania nie zestaw the



liczba całkowita f all wejścia Cmlete; naciśnij ustawienie parametrów ;

wyświetla frard a pressparaetr po rem valfa



migające parametry; w dowolnym momencie

wycofać się z zestawu

parametry, powrót do stanu gotowości;

Zestaw skrę conych linii: Naciśnij przycisk w trybie gotowości maszyny



Fronttwistmdescintillatin·thistimepress



przeciążanie ,



Nastę pnie naciśnij

konserwacja i migotanie parametru do momentu, aż frnt

twist , tryb wprowadzania drutu skrę canego jest zakończony, nastę pnie przez poprzedni metody wprowadzania prędkości skrę cania, siły skrę cania; ustawianie parametrów;

naciśnięcie powoduje miganie kierunku parametr pr:ss po

rem val fablinkingparameters: atanytimebywithdrā frm

zestaw parametrów, powrót do stanu gotowości;

ustawiony numer programu: W trybie gotowości naciśnij przycisk

A

; programatyka b:gint migotanie · atthistimecandirectlyenter



numer jeśli błęd wejściowy r · naciśnij

wyczyść ponownie wejścia cyfrowe;



nastę pnie naciśnij konserwacj stan gotowości;

Gdzie przełącznik trybu rk: W trybie gotowości naciśnij przycisk



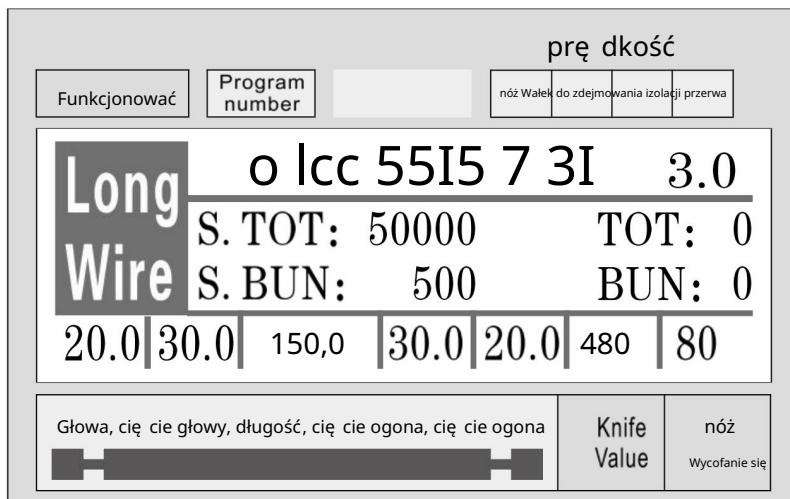
**7**  
Function shift work mode switch;

### tryb pracy wyjaśnij

Ta maszyna jest wielofunkcyjną maszyną do cięcia drutu, łącznie 6 rodzajów

procedura cięcia i zdejmowania izolacji z drutu, poniżej opis na zdjęciu:

Tryb liniowy:



Model i tradycyjna funkcja maszyny do cięcia drutem 220,

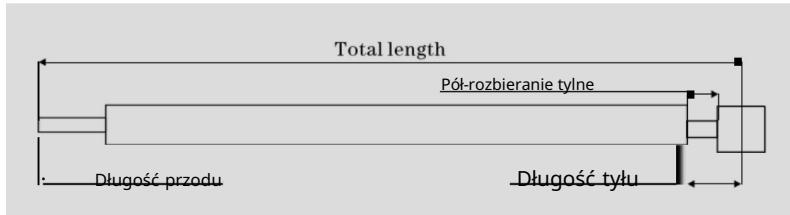
można zamontować urządzenie do skręcania drutu, aby zwiększyć skręcenie drutu,

długość, jak pokazano, tylko zgodnie z powyższą metodą, aby wprowadzić żądaną długość

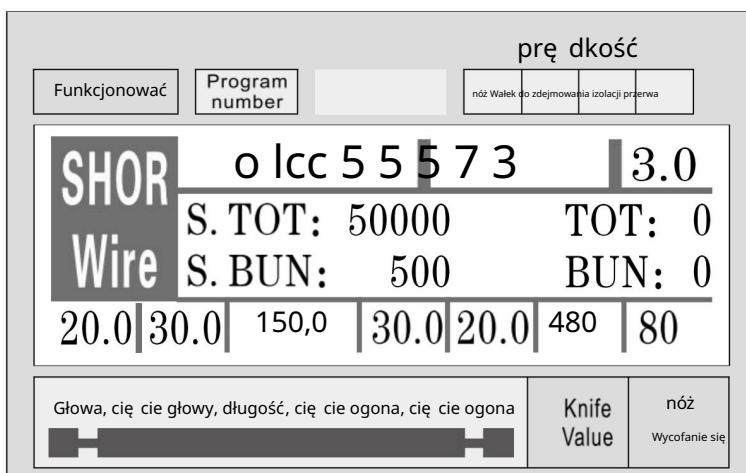
Size, w tym trybie



funkcja niedostępna;



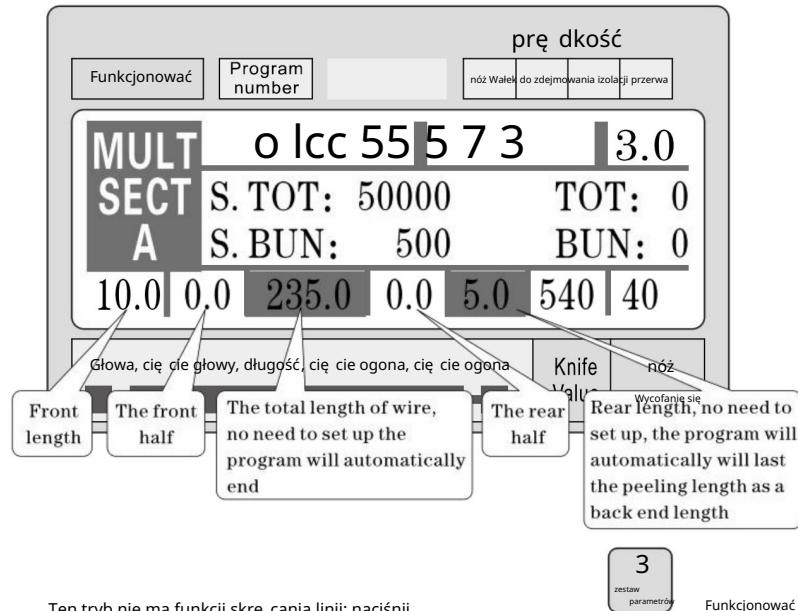
Model krótkoterminowy:



Model maszyny i długoterminowy jest zasadniczo taki sam, tylko

działanie maszyny do zdejmowania izolacji nie jest takie samo; i nie ma funkcji skrócenia linii;

ten tryb      zestaw parametrów      funkcja niedostępna;

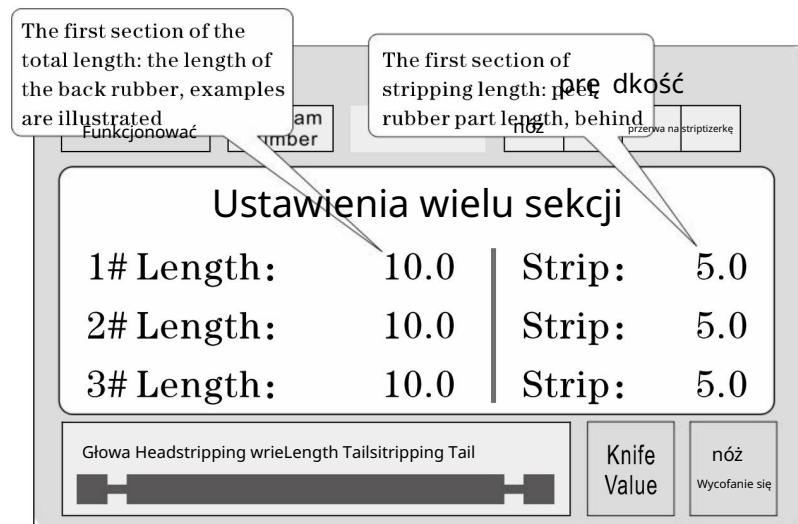


Ten tryb nie ma funkcji skręcania linii; naciśnij

3  
zestaw parametrów

Funkcjonować

do następującego obrazka ustawień funkcji kabla:



W warunkach ustawiania parametrów naciśnij



podniesiony lub

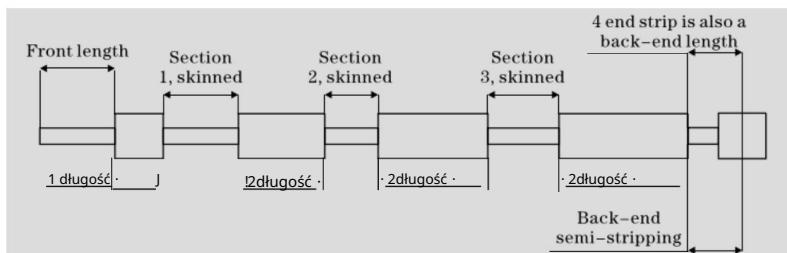
**System**

ustawić

widok w dół 1 - 12 segmentów ustaw parametry; naciśnij

parametr, aż do momentu, gdy wszystkie wprowadzone parametry zostaną ukończone;

Uwaga: w modelu wieloetapowym suma jest równa długości każdego długość przewodu i połączona z długością przedniego końca, procedury mają obliczone automatycznie i podświetlone, więc z ustaw całkowita długość, długość całości bez końca; długość końcowa to ostateczny koniec długość! Również nie ma potrzeby ustawiania, gdy wymagana długość jest ułożone jest kompletne, zestaw o



Obrazek ustawień funkcji



W stanie gotowości naciśnij

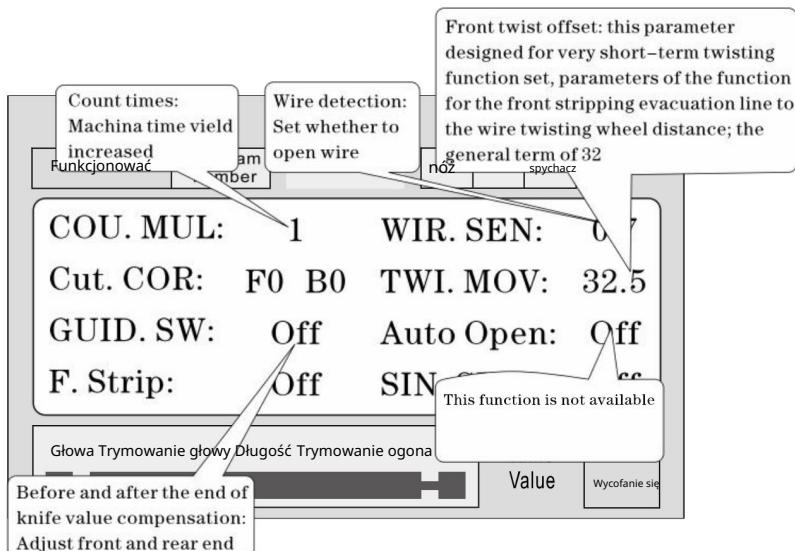
aby wejść na ten ekran; na zdj. ciu



wyświetlacz, maszyna nie rozpoczyna pracy, naciśnij

powrót do pracy

zdjęcie;



ustawienie parametrów: naciśnij



rozpocznij ustawienia · aż wszystkie parametry zostaną wprowadzone

dokończyć;

ekran konfiguracji systemu: stan gotowości · prss



nie wchodź na ten ekran

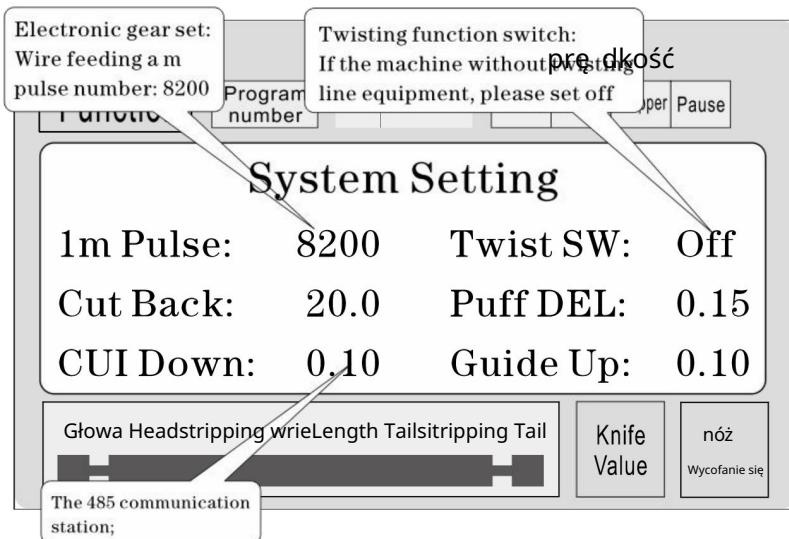
;

wprowadź hasło (10010011), aby wejść na ten ekran; wyświetli obraz,



maszyna nie uruchamia się , naciśnij

zdjęcie powrotu do pracy;



ustawianie parametrów: naciśnij



rozpocznij ustawienia, aż wszystkie parametry zostaną wprowadzone

dokończyć;

zestaw do zdejmowania izolacji sprawy wymagające uwagi

1 , liczba parametrów rozbierania, całkowita długość musi być większa niż

długość przodu + długość tyłu; w przeciwnym wypadku maszyna robocza;

2 , wykorzystanie sterowania komunikacyjnego maszyny musi zapewnić, że

maszyna w stanie pracy ekranu wyświetlacza i bez parametrów;

W przeciwnym razie , kontrola komunikacji jest nieprawidłowa;

3 , zastosuj odpowiednią prędkość działania;

4 , na ekranie roboczym i ustawieniach nieparametrów można bezpośrednio nacisnąć



wartość ustawiona przez frez bez zatrzymywania się ;

5 , jeśli cztery kontrolki pracy migają, ilustruje to ustawienie

parametry, można uruchomić maszynę ;

6. Ustawienie linii skręcającej: pierwsze parametry przesunięcia skrętu tego są przeznaczone do

funkcja krótkotrwałego skręcania ustawiona, co oznacza, że gdy maszyna jest wyłączona

przód, podawanie drutu po odległości koła skrętu tego; czasami może być

montowane do ostrza krótkoterminowego po skręcie cennika koła, następnie pnie parametr

ustaw małą, osiągnij krótkotrwały skręt tło funkcji liniowej; ogólna linia jest ustawiona na

32 , nie ma potrzeby zmiany; krótkoterminowo w zależności od ostrza i drutu

pokrętło do regulacji rzeczywistej odległości (możliwość obsługi jednym krokiem)

tryb do kroku, jeżeli drut podawany jest bardziej niż koło skręcające drut,

Mogą zmniejszyć parametr, można go zwiększyć i odwrotnie;)

## sześć, Wprowadzenie protokołu komunikacyjnego

Maszyna wyposażona jest w standardową komunikację RS485

funkcja, użytkownik może poprzez komputer hosta (PLC, PC) bezpośrednio

sterowanie maszyną specyfikacje sprzętu komunikacyjnego dla 38400, 8,

1, N

Poniżej przedstawiono szczegółowo akceptację poleceń przez maszynę

1 , Polecenie zatrzymania awaryjnego: Komputer wydał trzy bajtowy kod szesnastkowy

numer 16 01 , 66, 99; gdzie pierwsze 01 jest numerem stacji, może

skonfiguruj ekran systemowy, aby zmienić, maszyna pomyślnie odebrała

zamówienie zwróci otrzymane trzy bajty danych, ta maszyna ma

otrzymałem zawiadomienie o poleceniu;

2, polecenie zatrzymania: komputer wydał trzy bajtowy numer szesnastkowy 16 01 , 77,

88; gdzie pierwsze 01 jest numerem stacji, można skonfigurować system

ekran do zmiany, maszyna pomyślnie odebrała zamówienie

1

zwrócono otrzymane trzy bajty danych, ta maszyna otrzymała

zawiadomienie o poleceniu;

3. Polecenie stop: Komputer wydał trzy bajtowy numer szesnastkowy 16 01 , 88,

77; gdzie pierwsze 01 jest numerem stacji, można skonfigurować system

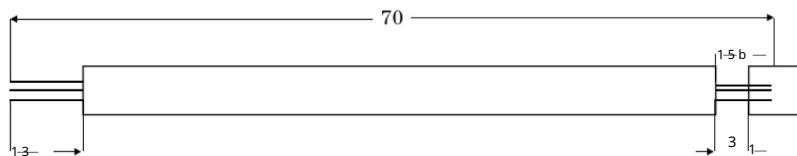
ekran do zmiany, maszyna pomyślnie otrzymała zamówienie

zwrócono otrzymane trzy bajty danych, ta maszyna otrzymała

zawiadomienie o poleceniu;

siedem, przykład cięcia drutu

( 1 ) długie wzór



1 , Drut umieszcza się w rolce pośredniej, dostosowując szczelinę między rolkami, aby uzyskać

po prostu zetknij się z przewodem i opuść go w dół;

2 , Ustaw rozmiar:

3  
parametr  
set

(1) Wejdź w tryb konfiguracji: naciśnij przycisk w trybie gotowości

3  
parametr  
set

0  
Stripping  
ustawic

Determine

(2) ustaw długość zdejmowania izolacji z przodu

0  
Stripping  
ustawic

Enter

(3) ustaw pierwszą długość połowy ściagania

7  
Function  
zmienna

0  
Stripping  
ustawic

Determine

(4) Długość całkowita

3  
parametr  
set

0  
Stripping  
ustawic

Determine

(5) ustaw ostatnią długość połowy ściagania

5  
Dobry  
reset

0  
Stripping  
ustawic

Determine

(6) długość odsunięcia cia

5  
Dobry  
reset

0  
Stripping  
ustawic

Determine

(7) Wartość zestawu noży: (Odniesienie)

5  
Dobry  
reset

0  
Stripping  
ustawic

Determine

(8) odchyl nóż: (Odniesienie)

6  
Długa zmiana

naciskać

ustaw tryb liniowy;

3 , naciśkać



dłużej niż 1 sekundę , maszyna zatrzyma się

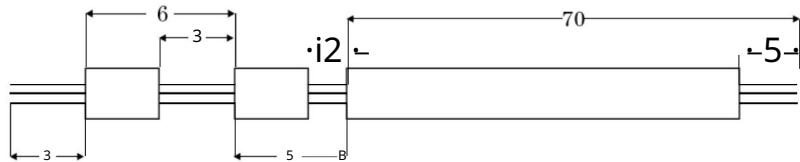
automatycznie po przeniesieniu linii, sprawdź czy wartość



nóż prawy, directpress

korekta; do czasu spełnienia;

( 2 ) Peeling wielosegmentowy



Drut umieszcza się w rolce pośredniej, dostosowując szczeleinę mię dzy rolkami, aby uzyskać

po prostu zetknij się z przewodem i opuść go w dół;

2, ustawienie rozmiaru:

- (1) Wejdź w ustawienia m d tryb gotowości m naciśnij

0  
Stripping  
ustawić

3  
zestaw  
parametrów  
Determine

0  
Stripping  
ustawić  
Determine

- (2) ustaw długość zdejmowania izolacji z przodu

- (3) Pasek wyjściowy, ustawienie parametrów

7  
Funkcjonować  
przesunięcie ustalone na multi  
naciśnij

- (4) ustaw tryb wieloetapowy:

model segmentowy;

3  
parametr  
ustawić

ustaw na wiecej

- (5) Wprowadź liczbę ustawionych segmentów: naciśnij

material filmowy;

System  
3  
parametr  
ustawić  
Determine

- (6) ustaw długość pierwszego segmentu skóry

3  
parametr  
ustawić  
Determine

- (7) ustaw pierwszy segment obierający

3  
parametr  
ustawić  
Determine

- (8) ustaw drugi pozostawiając długość skóry

2  
Twisted  
ustawić  
Determine

oa S t sekund o



ao ustaw trzeci pozostawiając długość skóry



a) ustaw trzecią pozostawiając długość skóry



(12) ustaw czwartą jako długość



3. Powrót do pracy zdję cie



(14) pre more than 1 sekunda , maszyna się zatrzyma

automatycznie po przeniesieniu linii, sprawdź czy wartość



prawy noż · directpress



Prawo jeśli nie jesteś usatysfakcjonowany,

Wyjaśnić

1. Jeśli trzeci jest ustawiony na 0, to program, który właśnie przeciąłeś na pół, i tak dalej;

jeśli chcesz obrać 12 sekcji, 12 sekcji długości

cały zestaw;

2, tryb wielokrotnego zdejmowania izolacji, funkcja skrę cania linii jest nieprawidłowa;

# Regulacja pozycji cięcia noża

1. Uruchom maszynę .

2. Regulacja położenia noża MAX2: odległość między dwoma nożami

noski ostrzy powinny mieć około 8-10 mm, a odległość między nimi

dwa ostrza w kształcie litery V powinny mieć dolną odległość około 34 mm. (zobacz

zdjęcie A)

3. Kluczowe kwestie, na które należy zwrócić uwagę przy wymianie ostrzy noży:

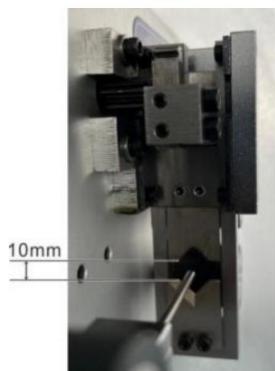
1. Góra płaszczyzna wewnętrzna lewego stojaka na noże powinna być skierowana w stronę prawego noża  
płaszczyzna z batki o wysokości 19 mm, która również powinna być niższa niż stojak na noże  
rama zewnętrzna trzna o grubości 4 mm, jak pokazano na rysunku B.

2. Lewy bieg powinien być wyżej niż środkowy, z wysokością 1 biegu  
podczas gdy prawy bieg powinien być wyższy niż środkowy bieg przy 6 biegu  
wysokości. (patrz rysunek B)

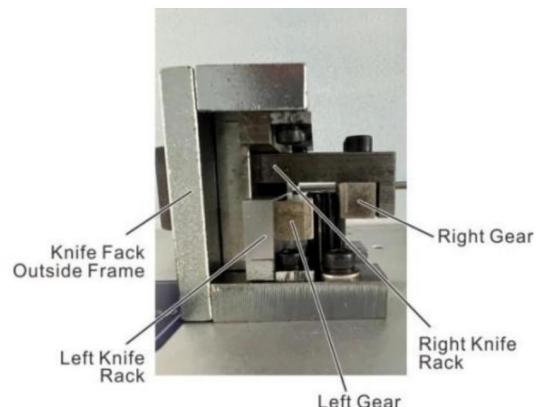
3. Zwykłe odległość między końcami ostrzy dwóch noży powinna wynosić  
około 8-10 mm, podczas gdy odległość między dwoma ostrzami w kształcie litery V  
dolne punkty powinny mieć około 34 mm. (patrz rysunek A)

4. Po dokonaniu regulacji włożyć obie strony z batkami do środka  
ząb osiowy i przykręcić śrubę po obu stronach stojaka na noże.

5. Uruchom ponownie maszynę i wyreguluj wartość noża, jeśli gęstość cięcia jest za duża.  
jest zmienione.



(zdjęcie A)



(zdjęcie B)

# Osiem, zjawisko i wykluczenie

Pojawienie się zjawisko	metoda przetwarzania
Zrywanie gwintu bez ściąganie izolacji z przewodów bez ogona	<p>1 , sprawdź głę bokość nacinania gwintu, ślady nacinania są zbyt płytkie, aby je regulować "średnica" mniejsza.</p> <p>2 , ciśnienie w kole liniowym nie jest wystarczające, należy wyregulować „w linii” pokrę tło regulacji ciśnienia w kołach”, linia ciśnienia w kołach.</p> <p>3 , luz koła liniowego jest zbyt duży, należy dostosować „do linii” pokrę tło regulacji luzu koła, luz koła liniowego jest zmniejszony do właściwa pozycja.</p> <p>4, usunięcie pierwszego zestawu jest większe lub równe 3.</p> <p>5 , koło linowe jeśli jest brudne , wymagane czyszczenie.</p> <p>6 , zestaw noży wycofujących może być za duży, powinien być odpowiedni do zmniejszenia parametr cofania (wartość referencyjna 00 - 10).</p> <p>7 , następnego pne narzę dzie niewspółosiowość, proszę zapoznać się z rozdziałem siódmym sekcja 2 test wykres 7-7 stan wyrównania.</p>
skóra z drutu o cię zkim przebiegu barotrauma	<p>1 , sprawdź głę bokość cięcia końcówki żyłki, ślady cięcia są zbyt płytkie, aby je regulować "średnica" mniejsza.</p> <p>2 , koło druciane , ciśnienie nie jest wystarczające, trzeba wyregulować „okrągły” pokrę tło regulacji ciśnienia”, ciśnienie koła liniowego.</p> <p>3 , luz koła drucianego jest zbyt duży, jest wymagany do regulacji „okrągłego” pokrę tło regulacji szczeliny okrągłej”, sprawia, że szczelina koła pasowego zostaje zmniejszona do właściwej pozycji.</p> <p>4 rozebranie pierwszego zestawu jest większe lub równe 3,5, jeśli koło pasowe jest zabrudzone, należy je wyczyścić.</p> <p>6 , zestaw noży wycofujących może być za duży, powinien być odpowiedni do zmniejszenia parametr cofania (wartość referencyjna 00 - 10).</p> <p>7 , następnego pne narzę dzie niewspółosiowość, proszę zapoznać się z rozdziałem siódmym sekcja 2 test wykres 7-7 warunek wyrównania.</p>
Wytnij rdzeń z łączyny kilka korzeni	<p>1. Najpierw oceń barotraumę z koła wlotowego lub koła pasowego, silnie nacisku koła na być małym.</p> <p>2 , skontaktuj się z moją firmą, skup opon gumowych.</p>
Długość linii, jest większy lub równy ustaw długość	<p>„Średnica” ton 1 lub 2 , ponawiaj próbę , aż nie uszkodzisz rdzenia linii.</p> <p>1 , Ciśnienie w kole liniowym nie jest wystarczające i czasami dochodzi do zerwania gwintu bez zjawiska, zerwanie nici na linii jest większe niż ustalona długość, regulująca „do koła liniowego regulującego ciśnienie knio”, Czyli linia nacisku koła.</p> <p>2. Brud, koło pasowe, wymaga czyszczenia. Luz wlotu drutu jest zbyt duży, aby dopasować „do koła liniowego” pokrę tło regulacji luzu i mniejsza szczelina koła podającego drut.</p>

Długość linii, jest mniejsza niż lub równe zestawowi długość	<p>1 , grubość samego drutu.</p> <p>2 , toczące się koło z brudem, wymagające czyszczenia. Powierzchnia przewodnika wosk, olej, koła druciane ślizgają się z lepkim woskiem, szczotką drucianą i benzyną czyszczenie czterech kólek.</p> <p>3 , wyjąć przewód, poziom „00” zjawisko działania powietrza, wykluczyć.</p> <p>4. Rama układająca przewód ma zjawisko histerezy, co prowadzi do słabego przenoszenia przewodu.</p>
Z odcięciem głowy i ogona lub bez odcięcia	<p>1 , sprawdź głowicę lub ogon odcięcia tego drutu, średnica drutu jest zbyt mała, należy ją wyregulować "drut" wiek kszy. (wartość odniesienia 30 -90)</p> <p>2. Sprawdź, czy na końcu nici nie ma śladów przecięcia, średnica drutu jest zbyt duża, należy ją wyregulować "drut" mniejszy. (wartość odniesienia 30 -90)</p>
czasami głowa lub ogon zostało odcięty	<p>1 , koło druciane, ciśnienie nie jest wystarczające, proszę sprawdzić i wyregulować pokrętło regulacji ciśnienia okrągłe staje się wielki.</p> <p>2 , luz koła linowego jest zbyt duży, należy dostosować „do linii” pokrętło regulacji luzu koła”, linia zmniejszająca luzu koła.</p>
Istnieje kilka nurtów drut długi gwint	<p>1 , średnica drutu jest zbyt mała, należy przeciąć drut, odizolować go drutem miedzianym, zwiąż kszy średnicę o 1 -2 , spróbuj ponownie.</p> <p>2 , zestaw noży wycofujących jest za mały, należy zwiąż kszy parametry wycofywania (00-10 )</p>
czasami dyrygowanie przewody razem bez noża złamany	<p>1 , czynności części krawędziowych z użyciem zwykłego oleju, spróbuj ponownie (zwykle 8 godzin) wypełniając</p> <p>2 , a) prędkość jest niska.</p> <p>3 , sprawdź specyfikację przewodu w linii AWG12# (kwadrat 3).</p> <p>4 , ostrze jest tępą, płaskie, do wymiany.</p> <p>5. Zgodnie z siódma częścią trzeciej inspekcji.</p>
naciśnij przycisk po wyłączeniu, aby uruchomić tylko wytnij a, pojawia się ekran krótka linia lub węzeł	<p>1 , brak funkcji automatycznego wyłączania, należy do normy.</p> <p>2. Ustawienie długości powinno być wiek kszy niż 32 mm (z wyjątkiem 98 procedury) .</p> <p>3 , luz koła drucianego jest zbyt duży, jest wymagany do regulacji „okrągłe” pokrętło regulacji szczeliny okrągłej „zmniejsza szczelinę koła pasowego.</p>
gdy zasilanie jest wyłączone na wentylatorze, aby działał normalnie, ekran normalnie, ale zgodnie z Do „ustanowiono „po maszynie” nie mogę się ruszyć	<p>1. Z powodu niestabilności napięcia lub nieprawidłowej pracy płytki drukowanej przepalonej rurki ubezpieczeniowa, trzeba wymienić bezpiecznik (otworzyć pokrywę obudowy, widać na płytce drukowanej dwie rurki ubezpieczeniowe 5A).</p> <p>2 , takie jak zmiana ubezpieczenia, nadal się wypalają, a moja firma kontakt z działem obsługi klienta lub biurem.</p>
Naciśnięcie skończone stykane	<p>1 , drut sam w sobie jest zbyt zakrzywiony, zakup urządzenia prostującego. otwór prowadzący bez zwróconej do środka krawędzi.</p> <p>3 , Ogon przechyla się , sprawdź, czy rura stalowa nie opiera się zbyt blisko narzędzi dzia.</p>

Producent: Shanghaimuxinxuyeyouxiangongsi

Adres: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, szanghaj  
200000 CN.

Importowane do AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREET EASTWOOD NSW  
2122 Australia

Importowane do USA: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place,  
Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH

Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt nad Menem.



YH CONSULTING LIMITED.

C/O YH Consulting Limited Biuro 147, Centurion House,  
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX



# VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat e-gwarancji

[www.vevor.com/lwsparcie](http://www.vevor.com/lwsparcie)

# VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## WIRE STRIPPING MACHINE

MODEL: SWT508-SD/SWT508-E/SWT508-JE

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.  
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.



**VEVOR®**  
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

**WIRE STRIPPING  
MACHINE**

**MODEL: SWT508-SD/SWT508-E/SWT508-JE**



**NEED HELP? CONTACT US!**

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

**Technical Support and E-Warranty Certificate**  
[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

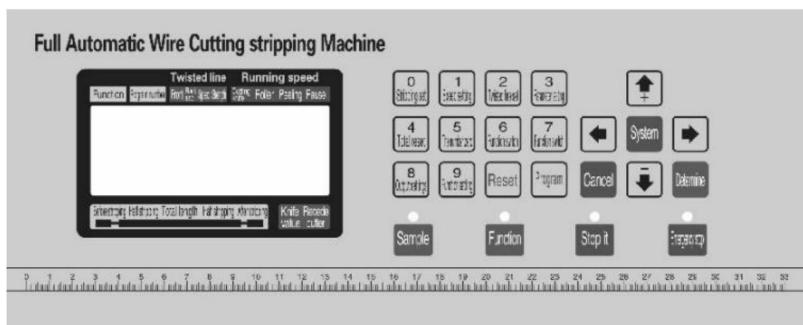
## Voorbeeld van snelle werking

		Twisted line			Running speed			
Function	Program number	Front end	Back	Speed Strength	Cutting knife	Roller	Peeling	Pause
Long	0   C C 5 5   5	7	3	3.0				
Wire	S. TOT: 50000				TOT: 0			
	S. BUN: 500				BUN: 0			
	20.0   30.0   150.0   30.0   20.0   480   80							
Before stripping		Half stripping		Total length		Half stripping		After stripping
								Knife Recede value cutter

Let op: De kleine waarde van het mes is , hoe dieper de snede is; hoe dikker van de draad is , hoe groter de waarde van de terugtrekking van het mes moet zijn. De volgende tabel bevat de referentieparametergegevens voor de opstelling van het mes waarde en mes terugtrekkingswaarde:

# gebruiksaanwijzing

Tekening van het bedieningspaneel



De systeeminterface bestaat uit 23 toetsen en een 192 X 64-punts toetsenbord.

matrix LCD-scherm, het volgende wordt bij elke toets geïntroduceerd

functie

**Sample**

: in de stand-bymodus voert elke korte druk op de knop een o enkelstaps, cyclisch; zelfs na de pers meer dan ongeveer 3 seconden , de machine zal automatisch een lus uitvoeren; de knop in het effect van de machinebesturing is erg groot;

**Function**

: in de stand-bymodus drukt u op deze knop nadat de machine begint te werk;

**Stop it**

: in het werkbeeld drukt u op deze knop en de machine zal het werk ha het uitschakelen afmaken;

**Emergency stop**

: in de stand-bymodus drukt u op deze knop en de machine voert een o resetactie uit; in de werkende staat drukt u op deze knop, de

machine om uit te schakelen, na de uitvoering van de reset actie;

**0**  
strippen  
set :

Druk in een gegevensinvoerstatus op deze toets en voer het getal 0 in; in de stand-bystand druk op deze knop, de machine gaat in de strippen van parameterinstellingsstatus;

**1**  
snelheid  
set:

Druk in een gegevensinvoerstatus op deze toets, voer het nummer 1 in; in de standby-stand druk op deze knop, de machine gaat naar de snelheid parameterinstelling status;

**2**  
<sup>Twisted</sup>  
instellen:  
set :

druk in een gegevensinvoerstatus op deze toets - voer het getal 2 in de stand-bystand druk op deze knop, de machine gaat in de draaiparameter-instellingsstatus;

**3**  
parameter  
set :

Druk in een gegevensinvoerstatus op deze toets, voer het getal 3 in; in de stand-bystand druk op deze knop, de machine zal volgens de huidige functie in de instelling afbeelding die overeenkomt met de functie;

**4**  
Totazero :  
set :

In een gegevensinvoerstatus drukt u op deze toets om het getal 4 in te voeren; in de stand-bystand druk op deze knop, volume 0;

**5**  
Goed  
opnieuw instellen :

Druk in een gegevensinvoerstatus op deze toets en voer het getal 5 in; in de standby-status druk op deze toets, het aantal is 0;

## 6

shift: druk in een gegevensinvoerstatus op deze toets en voer het nummer e in:

stand-bystand druk op deze knop, schakel de werkmodus van de machine om;

## 7

Functie

shift: Druk in een gegevensinvoerstatus op deze toets en voer het getal 7 in; in de

stand-bystand druk op deze knop, schakel de werkmodus van de machine om;

## 8

SI OTIS.

Broodjesse

: Druk in een gegevensinvoerstatus op deze toets en voer het getal 8 in; in de  
standby-stand druk op deze knop, de machine gaat naar de uitgang  
instellingen;

## 9

Functie

zero

: Druk in een gegevensinvoerstatus op deze toets en voer het getal 9 in; in de  
standby-stand druk op deze knop, de machine gaat in de  
functie instelling afbeelding;



: In een gegevensinvoerstatus drukt u op deze toets om de invoergegevens te verwijderen; in  
de stand-bystand druk op deze toets, totale output en het aantal  
volledig duidelijk 0;



: Druk in de stand-bystand op deze knop, de machine gaat naar de  
programma-instellingen;



: in de parameterinstellingen door op de toets te drukken · parameters instellen moet  
laag plus 1; druk in een parameterinstellingsstatus op deze knop, de  
meswaarde plus 1;



: In de parameterinstellingen stelt u door op de toets te drukken de meest voorkomende parameters in laag plus 1; druk in een parameterinstellingsstatus op deze knop, de meswaarde min 1;



: In de parameterinstellingen worden door het indrukken van de toets de gewijzigde gegevens naar opgeven, de laatste gegevens in gewijzigd object;



: In de parameterinstellingen worden door het indrukken van de toets de gewijzigde gegevens naar opgeven, de volgende gegevens in gewijzigd object;



: Druk in de parametersetstatus op deze toets, de gewijzigde gegevens worden opgeslagen.  
opgeslagen en geschreven naar de EEPROM en vervolgens xt-gegevens in  
gewijzigd object;



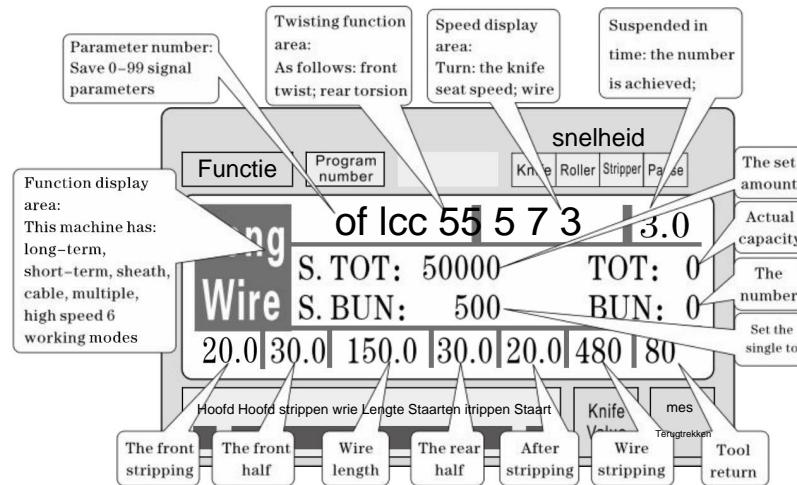
: Druk in de parametersetstatus op deze toets om de parametersetstatus te verlaten;  
het functie-instellingenscherms, het segmentale stripping-instellingenscherms,  
systeeminstellingenscherms. Druk op deze toets om terug te keren naar de werkafbeelding;



: druk op het standby-scherms op de toets, voer het systeem in  
rangschikking van de afbeelding, moet u het wachtwoord invoeren voordat  
invoeren, in een instellingenscherms, functie; meertraps schilinstelling  
afbeelding afbeelding, systeeminstellingen, u drukt op de toets, voer de  
parameterinstelling status;

# werkscherm

Zodra de machine is ingeschakeld, wordt het opstartschermpje op het scherm weergegeven, ongeveer drie seconden zal deze afbeelding worden weergegeven; de machine begint te draaien, in de afbeelding op het scherm; anders zou de machine niet kunnen starten;



strippe parameterinstelling: Wanneer de machine in de stand-by modus staat, drukt u op

**0**  
strippe  
instellen; de voorste lengteparameter begint te knipperen, op dit moment kan direct voer het nummer in, als de invoerfout is opgetreden, druk dan op **Reset** duidelijke invoer digitale invoer

opnieuw; druk dan op **Determine** behoud, en een parameterflikkering, totdat de voorkant lengte, voorste helft strippe, totale lengte, achterste helft strippe einde lengte, snijder, mes terug alle invoer voltooiingswaarde; De kleine van de \_\_\_\_\_ meswaarde is , hoe dieper de snede is; hoe dikker de draad is. \_\_\_\_\_

de grotere waarde van de terugtrekking van het mes moet zijn; parameterinstelling druk



flitsen fr ard een parameter druk;



na de remval f

blinkparameters op elk g gewenst moment door



withdra van de set f

parameters, terug naar de stand-bystatus;

**Instellingen voor stripsnelheid:** Als de machine in de stand-bymodus staat, drukt u op



snelheid  
set

; de snijsnelheidspараметer begon op dit moment te knipperen, kan direct



voer het nummer in- als de invoer fout is- druk op

duidelijke invoer digitale invoer



nogmaals Druk dan op behoud en een parameterflikkering totdat de

snijsnelheid, voedingssnelheid, stripsnelheid, pauzetijd alle invoer naar



Complete parameterinstelling druk

flashes fr, ard een parameter:

druk op, adat de val fabinkingparameters op elk gewenst moment zijn



terugtrekken uit de parameterset, terug naar de stand-bystatus;



S.TOT/S.Bun  
set

**Uitvoerinstellingen:** Als de machine in de stand-bymodus staat, drukt u op

bruto parameter ingesteld om te beginnen te flikkeren, op dit moment kan direct de



nummer als de inp t err rldruk op

Duidelijke invoer digitale invoer opnieuw:



Druk dan op behoud en een parameterflikkering, totdat de set de



týtal nummer f aii invder t Cymlete; parameterinstelling druk

;

## knippert bij een drukparameter na remvalfa



knipperende parameters; op elk moment door

zich terugtrekken uit de set van

parameters, terug naar de stand-bystatus;



Gedraaide lijn ingesteld: De machine in de stand-bymodus drukt op



Fronttwistmýdescintillatiýn-deze keerpers , -ýscakelen ,



Druk dan op behoud en een parameter flikkering tot de voorkant

twist , twist-draadmodus invoermodus is voltooid, dan door vorige

methoden invoer torsielijnsnelheid, torsiesterkte; parameterinstelling;

druk op best vooruit naar een parameter;r pr:ssy nede

removal fablinkingparameters: op elk gewenst moment doorýwithdram



de set parameters, terug naar de stand-bystatus;

programmanummer ingesteld: De machine in de stand-bymodus, druk op

A

; programargumentenb:gint flikkeren- op dit momentkandirect binnenkomen



het nummer-als de invoerfout r-druk op

clearinput digitale ingangijnieuw;



dandruk op behoud stand-bystatus;

waar rk-modusschakelaar: Wanneer de machine in de stand-by modus staat, drukt u op



work mode switch;

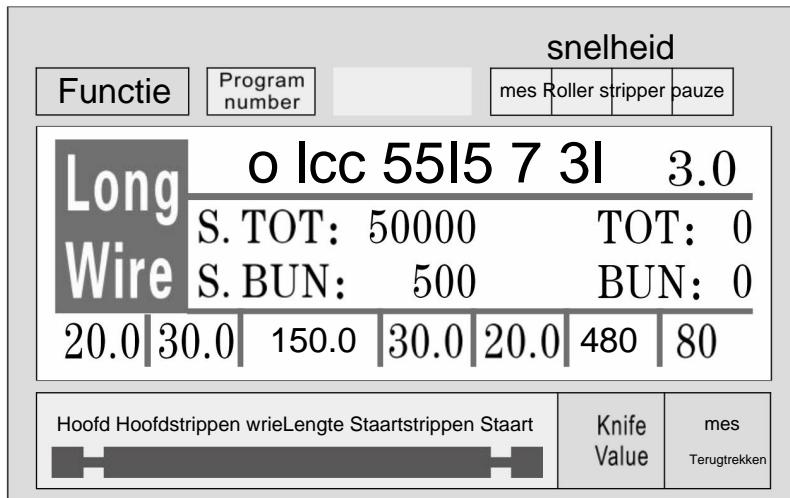


## werkmodus uitleggen

Deze machine is een multifunctionele draadsnijmachine, in totaal 6 soorten

van de draadknip- en stripprocedure, volgende afbeelding beschrijving:

Lijnmodus:



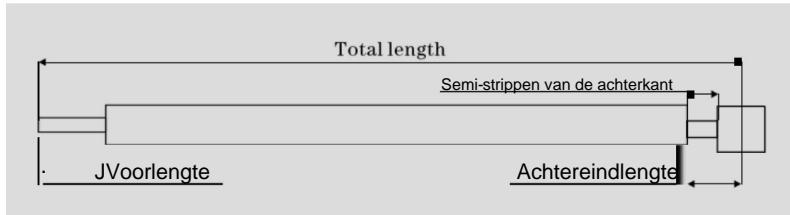
Het model en de traditionele 220 draadsnijmachinefunctie,

kan een draaddraai-apparaat worden gemonteerd om de gedraaide draad te vergroten, draad lengte zoals getoond, alleen volgens de bovenstaande methode om een gewenste lengte in te voeren

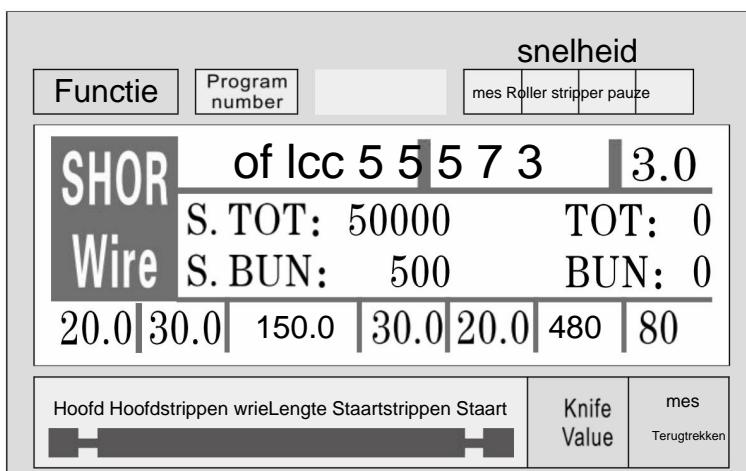
Size, in deze modus



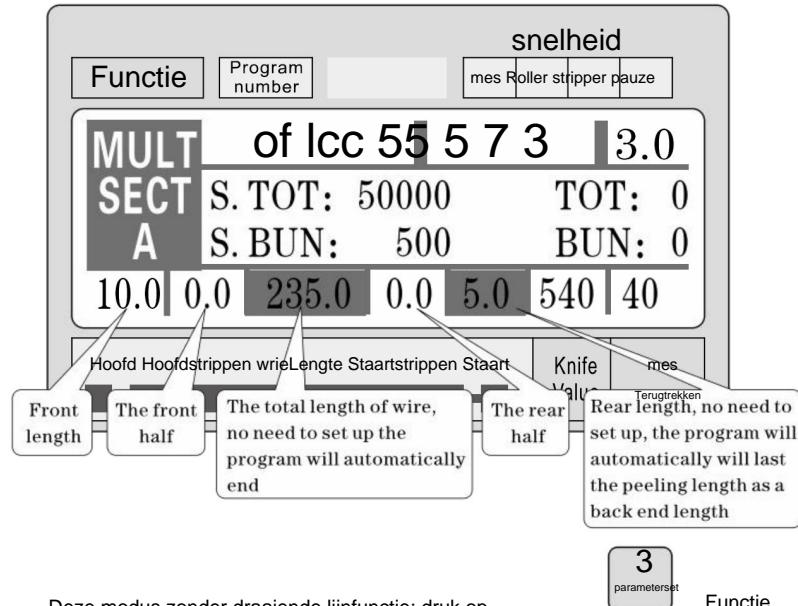
functie is niet beschikbaar;



Het kortetermijnmodel:



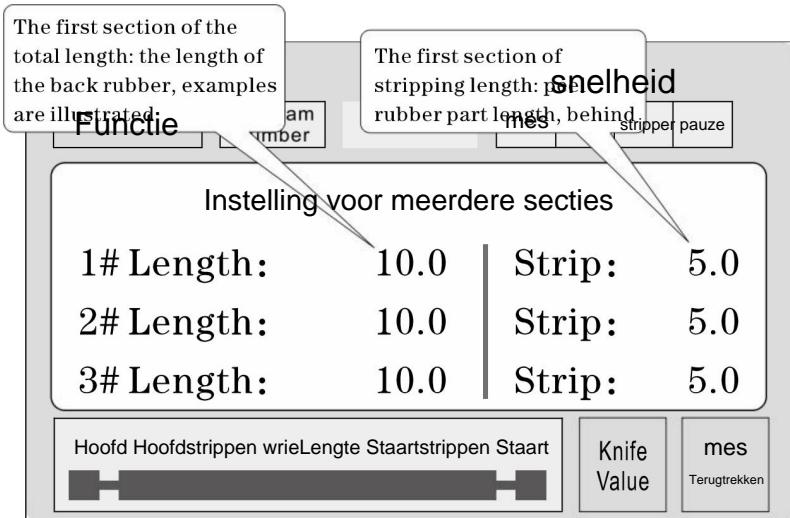
Het model en de lange termijn machine zijn in principe hetzelfde, alleen de machine-stripactie is niet hetzelfde; en geen draailijnenfunctie; bij deze modus functie is niet beschikbaar;



Deze modus zonder draaiende lijnfunctie; druk op

Functie

in de volgende afbeelding van de kabelfunctie-instelling:



Druk in een parameterinstellingsconditie op



omhoog of

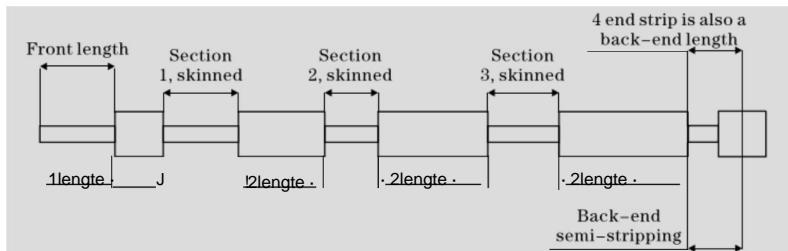


set

benedenaanzicht 1 - 12 segment parameters instellen; druk op

parameter, totdat alle parameterinvoer voltooid is;

Let op: in een meertrapsmodel is het totaal gelijk aan de lengte van elk draadlengte en gekoppeld aan de lengte van de voorkant, hebben procedures automatisch berekend en gemarkeerd, dus stel de totale lengte in, de lengte van het geheel geen einde; eindlengte is het uiteindelijke einde van de lengte van! Ook hoeft u niet in te stellen, wanneer de gewenste lengte is geregeld is voltooid, een set van o



### Functie-instellingsafbeelding



Druk in de stand-bystand op

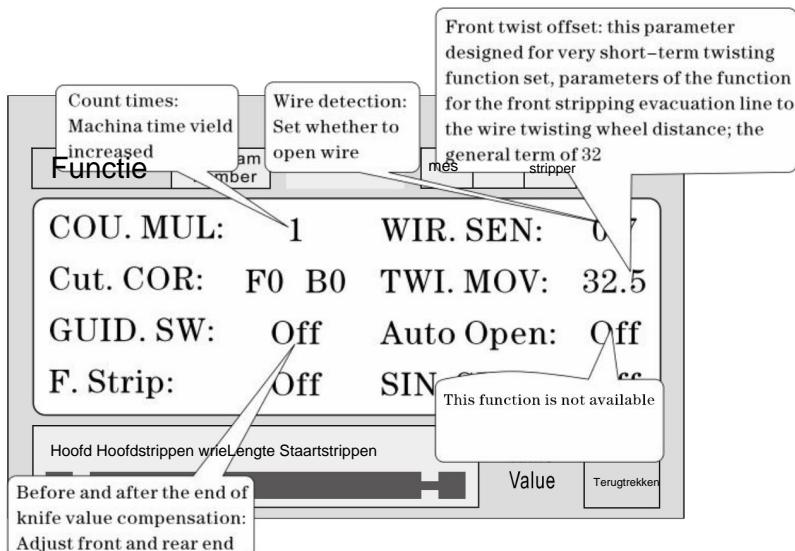
om dit scherm te openen; in de afbeelding



display, de machine start het werk niet, druk op

terug naar het werk

afbeelding;



parameterinstelling: druk op



start instellingen- totdat alle parameters zijn ingevoerd

voltooien;

systeminstellingenscherm: stand-bystatus - pr:ss



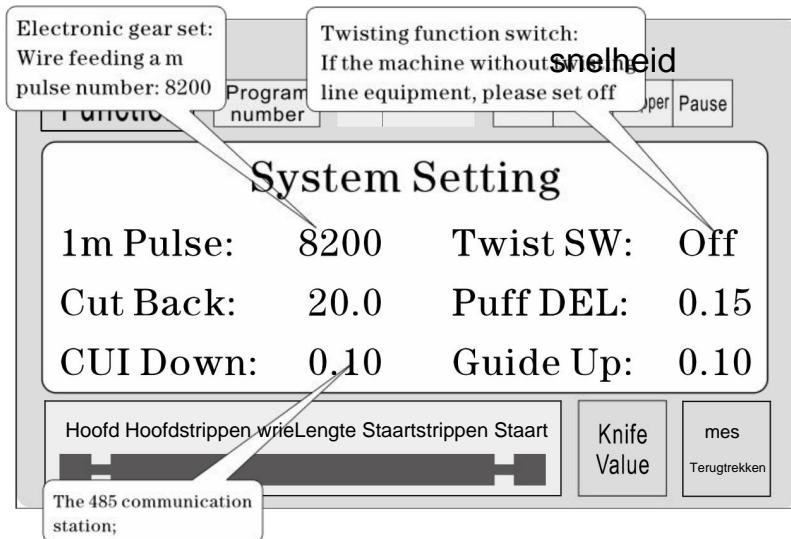
om dit scherm te openen ;

voer wachtwoord (10010011) in om dit scherm te openen; toon de afbeelding, de



machine start het werk niet, druk op

foto van terugkeer naar het werk;



parameterinstelling: druk op

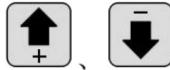


start instellingen, totdat alle parameters ingevoerd zijn

voltooien;

### stripen set zaken die aandacht nodig hebben

- 1 , een aantal stripparameters, de totale lengte moet groter zijn dan de voorkant lengte + achterkant lengte; anders de werkmachine;
- 2 , het gebruik van communicatiebesturing van de machine moet ervoor zorgen dat de machine in het display scherm werk en niet parameter setup staat; anders , de communicatiecontrole is ongeldig;
- 3 , gebruik de juiste snelheidsbewerking;
- 4 , in het scherm werk en niet-parameter instellingen, kan direct worden ingedrukt



de snij-instellingswaarde zonder te stoppen;

5 , als de vier indicatielampjes knipperen, wordt de instelling geïllustreerd

parameters, kan de machine starten;

6. Instelling van de draailijn: de eerste torsie-offset-parameters zijn ontworpen voor

korte termijn draaifunctie ingesteld, wat betekent dat wanneer de machine uit uw

voor, draadtoevoer na draaiende wielafstand; kan soms zijn

gemonteerd op het kortetermijnblad na het draaien van het wiel, dan de parameter

stel klein in, bereik korte termijn torsie een lijnfunctie; algemene lijn is ingesteld op

32 , geen noodzaak om te veranderen; korte termijn volgens het mes en de draad

draaiwiel werkelijke afstandsaanpassing; (kan eenstapsbediening

modus naar de stap, als de draadtoevoer meer is dan het draaddrainwiel,

kan de parameter verkleinen, kan vergroot worden, en vice versa;)

## zes, Introductie van communicatieprotocol

De machine is uitgerust met een standaard RS485-communicatie

functie, de gebruiker kan via de hostcomputer (PLC, Pc) direct

de machine besturen; communicatiehardware specificaties voor 38400, 8,

1N ,

Hieronder ziet u hoe de machine gedetailleerd opdrachten accepteert

1 , het noodstop commando: Pc gaf drie byte hexadecimaal uit

nummer 16 01 , 66, 99; waarbij de eerste 01 het stationsnummer is, kan

een systeemscherm instellen om te veranderen, de machine heeft succesvol ontvangen

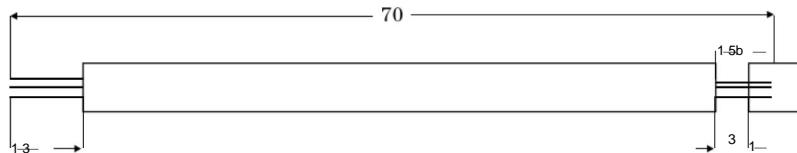
de bestelling zal de drie bytes aan gegevens ontvangen, deze machine heeft bericht ontvangen van het bevel;

2 ў stop commando: Pc heeft een hexadecimaal getal van drie bytes uitgegeven: 16 01, 77, 88; waarbij de eerste 01 het stationsnummer is, kan een systeem opzetten scherm om te veranderen, de machine heeft de bestelling succesvol ontvangen 1 retour ontvangen de drie bytes aan gegevens, deze machine heeft ontvangen kennisgeving van het bevel;

3 ў stop commando: Pc heeft een hexadecimaal getal van drie bytes uitgegeven: 16 01, 88, 77; waarbij de eerste 01 het stationsnummer is, kan een systeem opzetten scherm om te veranderen, de machine heeft de bestelling succesvol ontvangen retour ontvangen de drie bytes aan gegevens, deze machine heeft ontvangen kennisgeving van het bevel;

zeven, voorbeeld van draadknippen

( 1 ) lang patroon



1 , De draad wordt in een roltussenstuk geplaatst, pas de rolopening aan om

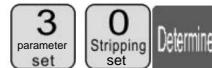
gewoon in contact komen met de draad en dan 2big naar beneden;

2 , grootte instellen:

(1) Ga naar de instellingenmodus: druk op de standby-modus



(2) Stel de voorste striplengte in



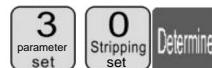
(3) stel de eerste halve striplengte in



(4) Totale lengte



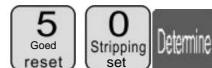
(5) stel de laatste halve striplengte in



(6) terugvallengte



(7) De snij-instelwaarde: (Referentie)



(8) zet het mes terug: (Referentie)



(9) lijnmodus instellen:

pers



lijnmodus instellen;



3 ⚡ druk op

langer dan 1 seconde stopt de machine

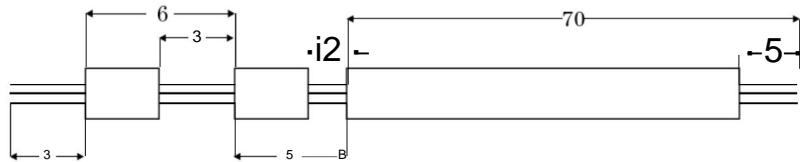
automatisch na het dragen van een lijn, kijk of de waarde van de



rechter mes, directpress

correctie; totdat tevreden;

(2) Multi-segment schillen



de draad wordt in een roltussenstuk geplaatst, pas de rolopening aan om

gewoon in contact komen met de draad en dan 2big naar beneden;

2 ſ instelling grootte:

- (1) Ga naar setup m de standby m depress

**0**  
Stripping  
set

**3**  
parameters

- (2) Stel de voorste striplengte in

**0**  
Stripping  
set

- (3) Uitgangsstrook, parameterinstelling

**7**  
Functie  
shift ingesteld op multi

- (4) meertrapsmodus instellen: pers

segmentmodel;

- (5) Voer het aantal segmenten in dat is ingesteld: druk op

ingesteld op meer

fimmateriaal;

- (6) stel de eerste segmentlengte van de verblijf huid in

**System** **3**  
parameter  
set

- (7) stel het eerste segment schillen in

**3**  
parameter  
set

- (8) stel de tweede huidlengte in

**3**  
parameter  
set

oa S t sec o

**2**  
Twisted  
Set



ao set derde verlaten huidlengte



a) stel derde huidlengte in



(12) vierde als de lengte



3 Terug naar werk foto



(14) pree more than 1 seconde , de machine zal stoppen

automatisch na het dragen van een lijn, kijk of de waarde van de



rightknife-directpress · ſorrect n totdat u tevreden bent,

Uitleggen

1. Als de derde op 0 staat, dan is het programma dat u zojuist in tweeën hebt geknipt, enzovoort;

als je de 12 sectie wilt schillen, de 12 sectie van de lengte van de  
hele set;

2. Meervoudige stripmodus, de functie voor het draaien van de lijn is ongeldig;

## De aanpassing van de snijpositie van het mes

1. Start de machine.

2. Aanpassing van de MAX2-mespositie: de afstand tussen twee messen

De neuzen van de messen moeten ongeveer 8-10 mm zijn, terwijl de afstand tussen twee messen 'V-vorm onderste punten moeten ongeveer 34 mm zijn. (zie afbeelding A)

3. Belangrijkste aandachtspunten bij het wisselen van meslemmet:

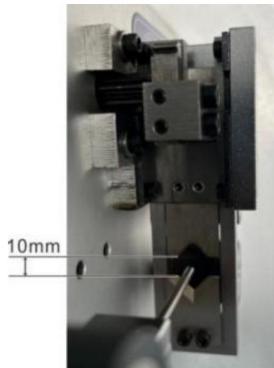
1. Het bovenste vlak van het binnenste linker messenrek moet het rechtermes raken rekschaaf met 19 mm, wat ook lager moet zijn dan het messenrek buitenframe met 4mm zoals getoond op afbeelding B.

2. De linker versnelling moet hoger zijn dan de middelste versnelling met 1 versnellingshoogte terwijl de rechter versnelling hoger moet zijn dan de middelste versnelling met 6 versnellingen hoogtes. (zie afbeelding B)

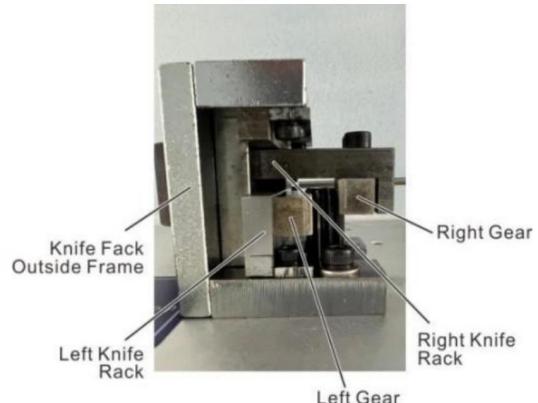
3. Normaal gesproken moet de afstand tussen de neuzen van twee messenbladen ongeveer 8-10 mm terwijl de afstand tussen twee bladen 'V-vormig' is onderste punten moeten ongeveer 34 mm zijn. (zie afbeelding A)

4. Plaats na het afstellen beide zijden van de tandwielen van het messenrek in het midden oksel tand en bevestig de schroeven van beide zijden messenrek.

5. Start de machine opnieuw op en pas de meswaarde aan als de snijdiepte is veranderd.



(foto A)



(foto B)

# Acht, fenomeen en uitsluiting

De opkomst van de fenomeen	verwerkingsmethode
Draad stripfenomeen zonder	<p>1 , Controleer de diepte van het draadsnijden, snijmarkeringen te ondiep voor regulering "diameter" kleiner.</p> <p>2 , de druk van het lijnwiel is niet voldoende, moet de " in de lijn" worden aangepast wieldrukregelknop", de lijn wieldruk.</p> <p>3 , de lijnwielspeling is te groot, moet de " in de lijn" worden aangepast wielspeling verstelknop ", de lijn wielspeling wordt gereduceerd tot een goede positie.</p> <p>4 Ÿ het stripfenomeen van de eerste set is groter dan of gelijk aan 3.</p> <p>5 , het lijnwiel als er vuil is , moeten worden schoongemaakt.</p> <p>6 , set terugtrekkingsmessen is mogelijk te groot, moet geschikt zijn om de intrekparameter (referentiewaarde 00 - 10).</p> <p>7 , de volgende gereedschapsafwijking, zie hoofdstuk zevende sectie 2 test grafiek 7-7 uitlijningsconditie.</p>
draad stripfenomeen zonder staart	<p>1 , Controleer de snijdiepte van de lijnstuur, snijmarkeringen te ondiep voor regulering "diameter" kleiner.</p> <p>2 , draadwiel , de druk is niet voldoende, moet de "ronde ronde" worden aangepast drukregelknop", de lijn wieldruk.</p> <p>3 , De spelling van het draadwiel is te groot, is vereist voor de regeling van "ronde ronde spellingverstelknop", zorgt ervoor dat de poeliespeling tot een juiste positie wordt verkleind.</p> <p>4 Ÿ het stripfenomeen van de eerste set is groter dan of gelijk aan 3,5 Ÿ de poelies moet, als er vuil is, worden schoongemaakt.</p> <p>6 , set terugtrekkingsmessen is mogelijk te groot, moet geschikt zijn om de intrekparameter (referentiewaarde 00 - 10).</p> <p>7 , de volgende gereedschapsafwijking, zie hoofdstuk zevende sectie 2 test grafiek 7-7 uitlijningsvoorwaarde.</p>
draadhuid van ernstige barotrauma	<p>1. Beoordeel eerst barotrauma van het inlaatwiel of de katrol, de drukkracht van het wiel op klein zijn.</p> <p>2 , contact met mijn bedrijf, de aankoop van rubberen banden.</p>
Thrum schil in kern gesneden van meerdere wortels	De "diameter" toon in 1 of 2 , probeer het opnieuw totdat de lijnkern niet meer beschadigd raakt.
Lengte van de lijn, er is groter dan of gelijk aan de ingestelde lengte	<p>1 , de druk van het lijnwiel is niet voldoende en soms stript de draad zonder fenomeen is de draadstripping op de lijn groter dan een vooraf bepaalde lengte, regelend "in de lijn wiel druk regelend knop", dus de lijn wieldruk.</p> <p>2 Ÿ vuil, katrol, moet worden schoongemaakt.</p> <p>De spelling van het draadinlaatwiel is te groot om de " in het lijnwiel te verstellen spelingaanpassingsknop", en een kleinere draadaanvoerwielspeling.</p>

Lengte van de lijn, er is minder dan of gelijk aan de set lengte	<p>1 , de draad zelflijndikte a.</p> <p>2 , een rollend wiel met vuil, dat gereinigd moet worden. Het geleideroppervlak was, lood erin, spaakwielen slippen met kleverige was, staalborstel en benzine schoonmaken van vier wielen.</p> <p>3 , draad eruit halen, niveau "00" luchtwerkingsfenomeen, uitgesloten worden.</p> <p>4. Het draadlegframe heeft een kaarthysteresefenomeen, wat leidt tot een slecht draadtransport.</p>
Kop en staart afsnijden of niet	<p>1 , Controleer de kop of staart van de draad, de draaddiameter is te klein, moet worden aangepast de "draad" groter. (een referentiewaarde 30 -90)</p> <p>2 ſ controleren op draadstaart, geen snijsporen, draaddiameter is te groot, moet worden aangepast de "draad" kleiner. (een referentiewaarde 30 -90)</p>
soms de kop of de staart werd afgesneden	<p>1 , draadwiel, de druk is niet voldoende, controleer en regel de ronde ronde drukregelknop* wordt groot. . maakdopeeldruk</p> <p>2 , de lijnwielspeling is te groot, moet de " in de lijn" worden aangepast wielspeling afstelknop *, de lijn wielspeling reductie.</p>
Er zijn verschillende soorten draad lange draad	<p>1 , de draaddiameter is te klein, de afgeknotte draad, strip met een koperdraad, om vergroot de diameter van 1 -2 , probeer het nog eens.</p> <p>2 , terugtrekkingsmesset te klein, de terugtrekkingsparameters moeten worden vergroot (00-10 )</p>
soms de dirigent draden samen geen mes gebroken	<p>1 , de randdelen activiteiten met de gewone olie, probeer het opnieuw (meestal 8 uur het invullen</p> <p>2 , van a) . de snelheid is laag.</p> <p>3 , Controleer de draadspecificaties in AWG12#-regel (3 vierkanten).</p> <p>4 , het lemmet bot is, vlak is of aan vervanging toe is.</p> <p>5 ſ volgens het zevende deel van de derde inspectie.</p>
druk op uitvoeren na het afsluiten kan alleen een knippen, scherm verschijnt kortlijnknop	<p>1 , geen automatische uitschakelfunctie, behoort tot de normale.</p> <p>2. De lengte moet groter zijn dan 32 mm (behalve voor de 98 procedures).</p> <p>3 , De speling van het draadwiel is te groot, is vereist voor de regeling van "ronde ronde spelingverstelknop " maakt de speling van de poelie kleiner.</p>
wanneer de stroom wordt uitgeschakeld op de ventilator om normaal te werken, scherm normaal, maar volgens "na loop "na de machine kan niet bewegen	<p>1. Vanwege de spanningsinstabiliteit of illegale werking van de printplaat in De verzekeringsbuis is doorgebrand, de zekering moet vervangen worden (open het deksel van de behuizing, zichtbaar op de printplaat zitten twee 5A-verzekeringsbuizen).</p> <p>2 , zoals het veranderen van verzekeringsbuis, blijven doorbranden, en mijn bedrijf klantenservice afdeling of kantoor contactpersoon.</p>
Insnijding schuine raaklijn	<p>1 , de draad zelf is te gebogen, de aankoop van een richtapparaat, een loden mondstuk zonder naar het midden gerichte rand.</p> <p>2 , een staart kantelt , Controleer of de draadbuis te dicht tegen het gereedschap aanleunt.</p>

**Fabrikant:** Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

**Adres:** Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai  
200000 CN.

**Geïmporteerd naar AUS:** SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREET EASTWOOD NSW  
2122 Australië

**Geïmporteerd naar de VS:** Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim  
Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH

Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.



YH CONSULTING LIMITED.

C/O YH Consulting Limited Kantoor 147, Centurion House,  
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX



# VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en E-garantie certificaat

[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

# VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## WIRE STRIPPING MACHINE

MODEL: SWT508-SD/SWT508-E/SWT508-JE

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.  
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.



**VEVOR®**  
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

**WIRE STRIPPING  
MACHINE**

**MODEL: SWT508-SD/SWT508-E/SWT508-JE**



**NEED HELP? CONTACT US!**

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

**Technical Support and E-Warranty Certificate**  
[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

## Exempel på snabb drift

	Twisted line			Running speed			
Function	Program number	Front end	Back Speed Strength	Cutting knife	Roller	Peeling	Pause
Long	0   C C 5 5   5	7	3   3.0				
Wire	S. TOT: 50000		TOT: 0				
	S. BUN: 500		BUN: 0				
	20.0   30.0   150.0   30.0   20.0   480   80						
Before stripping Half stripping Total length Half stripping After stripping				Knife Recede value cutter			

Obs: Det lilla av knivvärdet är , desto djupare av skärningen är; de

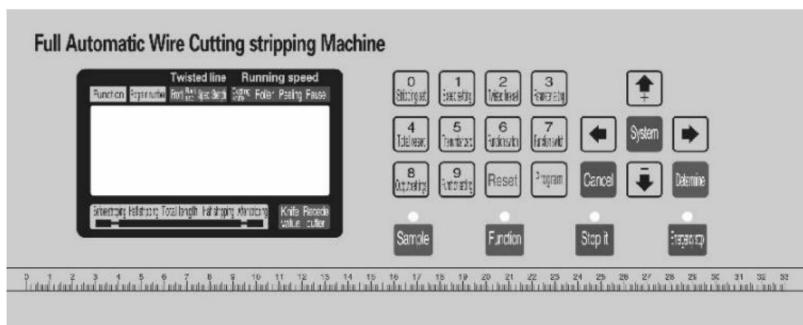
tjockare av tråden är , det största av knivens reträtvärdet bör vara. De

Följande tabell är referensparameterdata för inställning av kniv

värde och knivretreatvärde:

# bruksanvisning

## Ritning av kontrollpanel



Systemgränsnittet består av 23 nycklar och en 192 X 64 punkter

matris LCD-skärm, kommer följande att introduceras till varje tangent  
fungera

### Sample

: i standby läge m de varje kort tryck nce maskinperf rms a o

enstegs, cyklist; även efter pressen mer än cirka 3 sekunder , maskinen kör automatiskt en loop; knappen in maskinstyrningseffekten är mycket stor;

### Function

: i standbyläge m tryckn denna knapp n maskinen startar t arbete;

### Stop it

: n W rking statyn trycker du på denna rumpa o. maskinen kommer att avsluta arbetet efter avstängning;

### Emergency stop

: I standbyläge m tryckn in denna knapp-n kommer maskinen att utföra en återställningsåtgärd; i arbetsläge, tryck på den här knappen

maskinen för att stänga av, efter genomförandet av återställningen

handling;

**0**

stripping  
set:

I ett datainmatningstillstånd, tryck på den här knappen, ange siffran 0; i standby-läge trycker du på den här knappen, kommer maskinen att gå in i strippa parameterinställningstillstånd;

**1**

hastighet

set : I ett datainmatningstillstånd trycker du på den här knappen, ange siffran 1; i standby-läge tryck på den här knappen, maskinen kommer in i hastigheten parameterinställningstillstånd;

**2**

Twisted

set : i ett datainmatningstillstånd trycker du på denna tangent- ange siffran 2 i standby-läge trycker du på den här knappen, kommer maskinen att gå in i vridning av parameterinställningstillstånd;

**3**

parameter

set: I ett datainmatningstillstånd trycker du på den här knappen, ange siffran 3; i standby-läge trycker du på denna knapp kommer maskinen enligt aktuell funktion till inställningsbild som motsvarar fungera;

**4**

Totazero:

I ett datainmatningstillstånd trycker du på den här knappen anger siffran 4; i standbyläge tryck på denna knapp, volym 0;

**5**

Bra

återställ:

I ett datainmatningstillstånd, tryck på den här knappen, ange siffran 5; i standby-läge tryck på denna knapp, antalet 0;

6

shift : i ett datainmatningstillstånd trycker du på denna tangent- skriv in siffran e i th:

standby-läge tryck på den här knappen, byt maskinarbetsläge;

7

Fungera

shift : I ett datainmatningstillstånd trycker du på denna tangent, ange siffran 7; i

standby-läge tryck på den här knappen, byt maskinarbetsläge;

8

SI OTIS.

Bull set

: I ett datainmatningstillstånd trycker du på den här knappen, ange siffran 8; i

standby-läge tryck på denna knapp, maskinen går in i utgången

inställningar;

9

Fungera

zero

: I ett datainmatningstillstånd trycker du på denna tangent, ange siffran 9; i

standby-läge trycker du på den här knappen, kommer maskinen att gå in i

funktionsinställningsbild;

Reset

: I ett datainmatningstillstånd trycker du på denna tangent, för att ta bort indata; i

standby-läget tryck på denna knapp, total produktion och antalet

helt klar 0;

behaga

: I standby-läge trycker du på den här knappen, maskinen går in i

programinställningar;



: i parameterinställningarna genom att trycka på knappen- ställ in parametrar m̄st

lågt plus 1; i ett parameterinställningstillstånd trycker du på den här knappen

knivvärde plue 1;



: I parameterinställningarna genom att trycka på knappen, ställ in parametrarna mest lågt plus 1; i ett parameterinställningstillstånd trycker du på den här knappen knivvärde minus 1;



: I parameterinställningarna genom att trycka på knappen, ändras data till ge upp, de sista data till modifierade objekt;



: I parameterinställningarna genom att trycka på knappen, ändras data till ge upp, nästa data till modifierade objekt;



: I tillståndet för parameteruppsättning trycker du på den här knappen, de ändrade data kommer att vara sparade och skrivs till EEP ROM , och den förinställda data in o



: I tillståndet för parameterinställning, tryck på denna tangent, avsluta parameterinställningstillståndet; skärmarna för funktionsinställning, inställningsskärmarna för segmentell strippling, systeminställningsskärm. tryck på denna tangent, återgå till arbetsbilden;



: på standbyskärmen, tryck på knappen, gå in i systemet

arrangemang av bilden, måste ange lösenordet innan

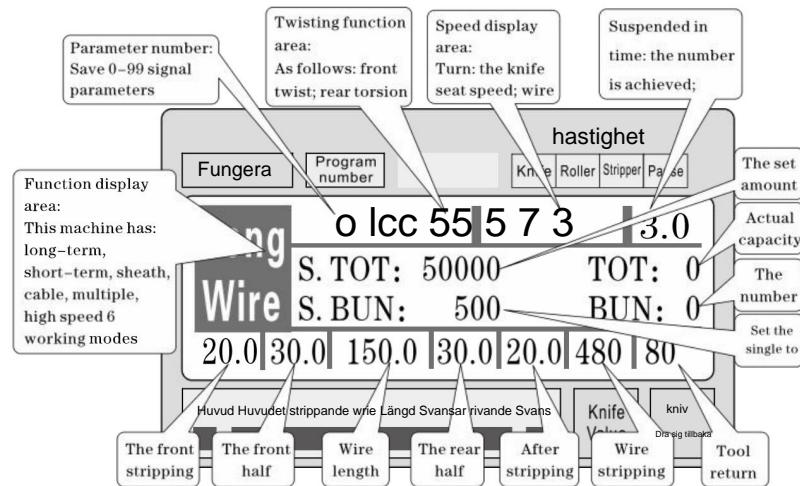
ange, i en inställningsskärm, funktion; flerstegs peelinginställning

bild bild, systeminställningar, trycker du på knappen, anger

parameterinställningstillstånd;

# arbetsskärm

när maskinen är påslagen visas startskärmen på skärmen,  
cirka tre sekunder visar den här bilden; maskinen börjar gå,  
i bilden på skärmen; annars kunde inte maskinen starta;



**inställning av strippningsparameter:** Maskinen i standbyläge, tryck

0  
stripping

set; främre längd parametern börjar flimra, vid denna tidpunkt kan direkt

Reset

ange numret, om inmatningsfelet, tryck

klar ingång digital ingång

igen; tryck sedan på

Determine

konservering och ett parameterflimrer tills

främre ände längd, främre halv strippning, total längd, bakre halv stripp ände

längd, fräs, kniv tillbaka alla inmatade slutförande värde; Det lilla av

knivvärdet är       , desto djupare av skärningen är; desto tjockare av tråden är,

annat större av knivens reträttvärde bör vara; parameterinställning tryck



blinkar från en parametertryckning



etter rem val fäo o

bifärgparametrar när som helst av



withdraw from uppsättningen f o

parametrar, tillbaka till standbyläge;

inställningar för strippningshastighet: Tryck på maskinen i standbyläge



; skärhastighetsparametern började blinka vid denna tidpunkt kan direkt



ange numret om inmatningsfelet r. tryck

klar ingång digital ingång



igen Tryck sedan på preservati nooch en parameter flimmar tills

skärhastighet, matningshastighet, strippningshastighet, paustid alla indata till



Complete parameterinställning tryck

flaska fr,ard en parameter:

tryck ➡ dan efter val,fabiningparametrar när som helst



dra dig ur uppsättningen av parametrar, tillbaka till standby-läget;



utgångsinställningar: Tryck på maskinen i standbyläge

;

brutto parameter inställd för att börja flimra, vid denna tidpunkt kan direkt gå in i



nummer, om inp t feil. tryck

rensa digital ingång igen:



Tryck sedan på

preservatiön och en parameter flimmar untii set the



tägt antal f allt inmatning t Cymlete; parameterinställning tryck

;

blinkar för att en pressypärmetter efter rem valyfa



blinkande parametrar; när som helst av

dra sig ur uppsättningen av

parametrar, tillbaka till standbyläge;



Twisted line set: Tryck på maskinen i standbyläge

;



-ybe

Fronttwistmýdescintillatiýn.thistimepress



Tryck sedan på

preservati noch en parameter flimmer- tills fryst

vrida , ingångsläget för snodd tråd är slutfört, sedan av föregående

metoder för inmatning av torsionslinjehastighet, vridningsstyrka; parameterinställning;

tryckyblinkar f rward en parameter:r pr:ss, efter

rem val fablinkingparametrar: när som helst genom att ta tillbaka frm

uppsättningen parametrar, tillbaka till standbyläge;

programnummer inställt: Maskinen i standbyläge , tryck

a

; programargumentsb:gint flöker- vid denna tid kan du gå in direkt



det n mber- om inmatningen ärdel r- tryck clearing digital inp t igenu

;

tryck sedan på bevara n- tberedskapsläge;

**6**Lång/  
skift

där rök lägesomkopplare: Maskinen i standbyläge trycker du på

**7**  
Function  
shift

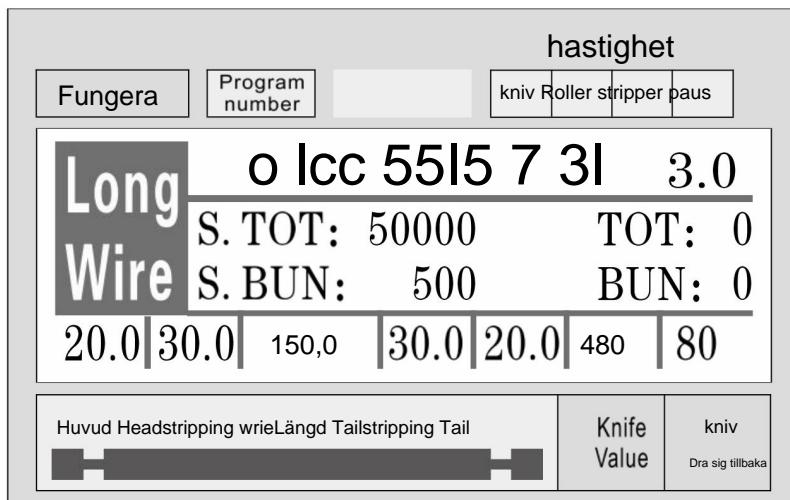
work mode switch;

## arbetsläge förklara

Denna maskin är en multifunktionell trådkärmaskin, totalt 6 typer

avskärning och stripning av tråd, följande bildbeskrivning:

Linjeläge:



Modellen och den traditionella 220 trådkärmaskinen fungerar,

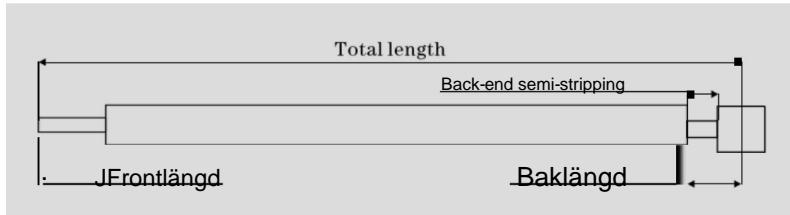
kan monteras tråd vridning enhet för att öka den tvinnade tråd, tråd

längd som visas, endast enligt ovanstående metod för att mata in en önskad

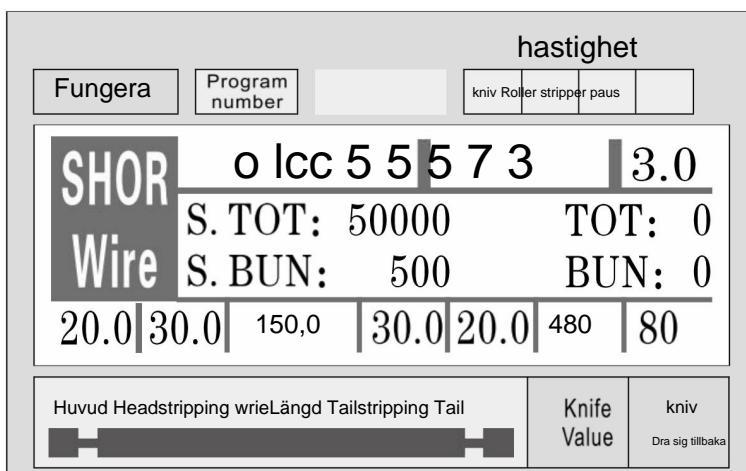
Si detta läge

**3**  
parameterruppsättning

funktionen är inte tillgänglig;



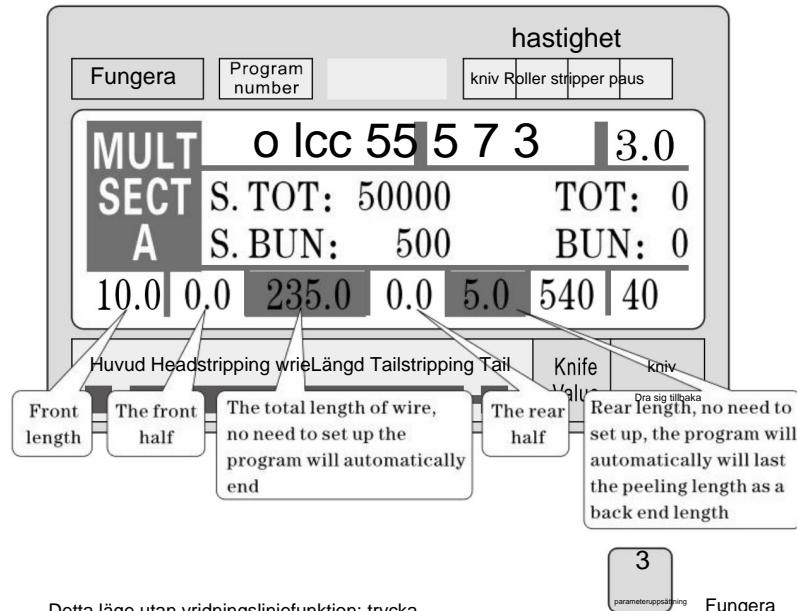
Den kortsiktiga modellen:



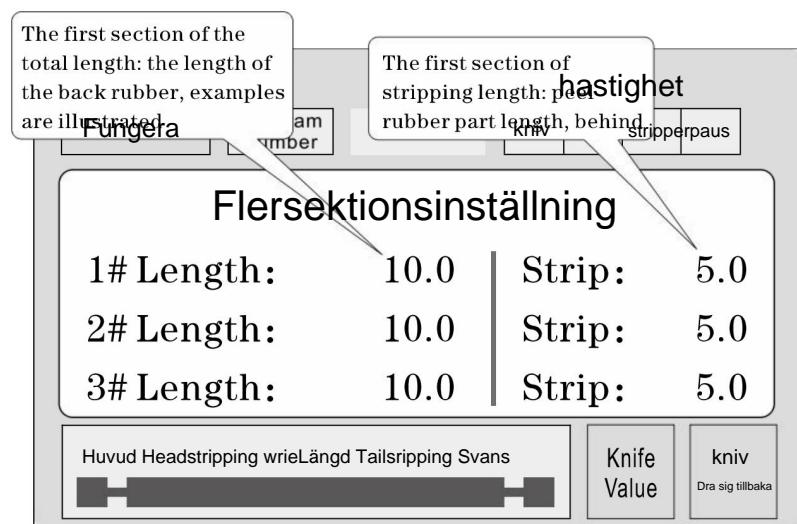
Modellen maskin och lång sikt är i princip densamma, bara

maskinens borttagning är inte densamma; och ingen vridningslinjefunktion; på

detta läge 3 funktionen är inte tillgänglig;



i följande kabelfunktionsinställningsbild:



I ett parameterinställningstillstånd, tryck



upwarded eller



uppsättning

vy nedåt 1 - 12 segmentinställda parametrar; trycka

parameter, tills alla parametrar matas in för att slutföra;

Obs: i en flerstegsmodell är totalen lika med längden på varje trådlängd och i kombination med frontändens längd har procedurer beräknats automatiskt och höjd, så ställ in den totala längden, längden av det hela no end; ändlängden är den sista änden av längd på! Du behöver inte heller ställa in, när den önskade längden är arrangerat är avslutat, en uppsättning av o

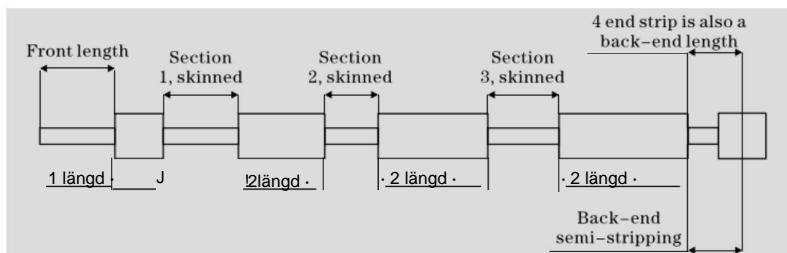


Bild för funktionsinställning



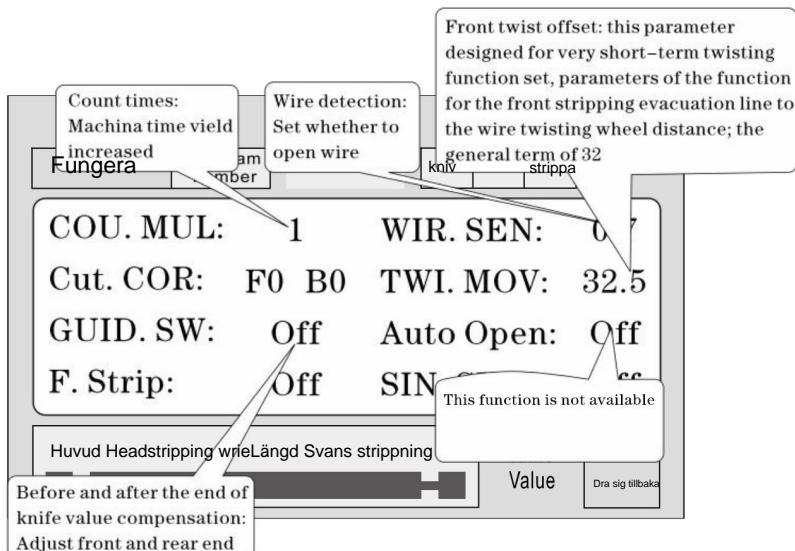
I vänteläge trycker du på

för att gå in på den här skärmen; på bilden



display, maskinen startar inte arbetet, tryck  
bild;

återgå till arbetet



parameterinställning: tryck

starta inställningar· tills alla parametrar matas in

att slutföra;



systeminställningsskärm: standbyläge- pr:ss

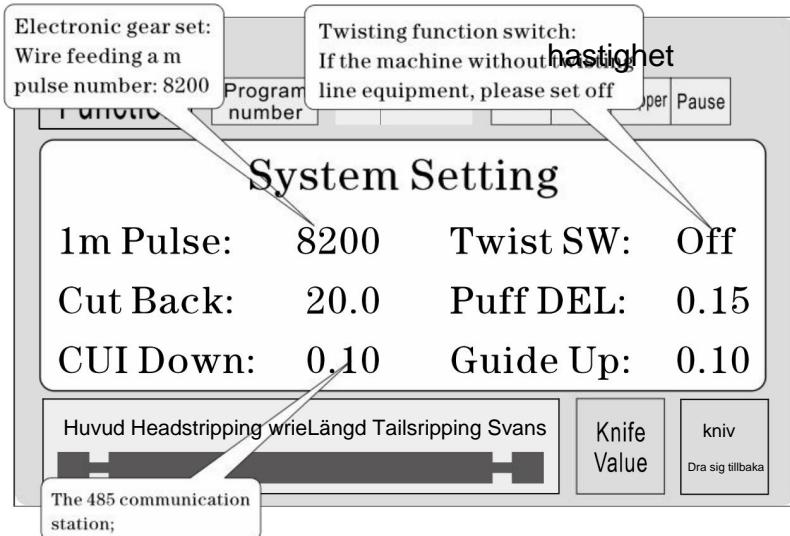
t gå in på den här skärmen ;

ange lösenord (10010011) för att komma in på den här skärmen; visa bilden, den



maskinen startar inte arbetet, tryck

återgå till jobbet bild;



parameterinställning: tryck



startinställningar, tills alla parametrar matas in

att slutföra;

stripping set ärenden som kräver uppmärksamhet

- 1 , ett antal strippningsparametrar, måste den totala längden vara större än framändens längd + bakändens längd; annars arbetsmaskinen;
- 2 , användning av kommunikationsstyrning av maskinen, måste säkerställa att maskinen i displayen fungerar och icke-parameter etup-tillstånd; annat , kommunikationskontrollen är ogiltig;
- 3 , använd lämplig hastighetsdrift;
- 4 , i skärmen arbete och icke-parameterinställningar, kan direkt tryckas



skärets inställda värde utan att stanna;

5 , om de fyra köriindikatorerna blinkar, illustrerar inställningen

parametrar, kan starta maskinen;

6 ѕinställning av vridningslinje: de första torsionoffsetparametrarna är designade för

kortsiktiga vridningsfunktioner, vilket betyder när maskinen av din

fram, trådmatning efter vridning av hjulavstånd; ibland kan vara

monteras på korttidsbladet efter vridning av hjulet, sedan parametern

ställ små, nå kortvarig vridning en linje funktion; allmän linje är inställd på

32 , inget behov av att ändra; kortsiktigt enligt bladet och vajern

vridande hjulets faktiska avståndsjustering; (kan enstegsdrift

läge till steget, om tråden matar mer än trådsvinningshjulet,

kan minska parametern kan ökas, och vice versa;)

## sex, Introduktion av kommunikationsprotokoll

Maskinen är utrustad med en standard RS485-kommunikation

funktion kan användaren via värdatorn ( PLC, Pc ) till direkt

styra maskinen; kommunikationshårdvaruspecifikationer för 38400, 8,

1, N

Följande är att maskinen accepterar kommandon i detalj

1 , nödstoppkommandot: Pc utfärdas tre byte hexadecimal

nummer 16 01 66, 99; där den första 01 är stationsnumret, kan

ställa in en systemskärm för att ändra, maskinen har tagits emot

ordern kommer att returnera mottagit de tre byte med data, den här maskinen har fått meddelande om kommandot;

2 ў stoppkommando: Pc utfärdade tre byte hexadecimalt nummer 16 01 , 77,

88; varvid den första 01 är stationsnumret, kan sätta upp ett system skärmen för att ändra, har maskinen tagit emot beställningen

1

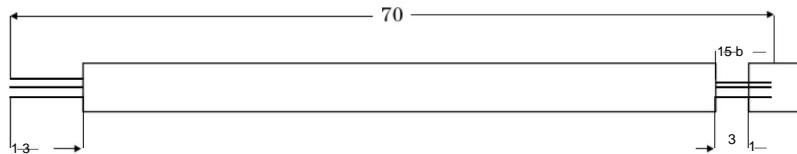
return motog de tre byte med data, den här maskinen har tagit emot meddelande om kommandot;

3 ў stoppkommando: Pc utfärdade tre byte hexadecimalt nummer 16 01 , 88,

77; varvid den första 01 är stationsnumret, kan sätta upp ett system skärm för att ändra, maskinen tog emot beställningen framgångsrikt return motog de tre byte med data, den här maskinen har tagit emot meddelande om kommandot;

## sju, trådkärningsexempel

( 1 ) långt mönster



1 , Tråden placeras i en rulle mellanliggande, justera rullgapet för att ha

kom bara i kontakt med tråden och sedan ner 2big;

2 , inställt storlek:

3  
parameter  
set

(1) Gå in i inställningsläge: tryck i vänteläge

3  
parameter  
set

0  
Stripping  
\_\_\_\_\_

Determine

(2) ställ in den främre skalningslängden

0  
Stripping  
\_\_\_\_\_

Enter

(3) ställ in den första halvstrippningslängden

7  
Function  
tyta

0  
Stripping  
\_\_\_\_\_

Determine

(4) Total längd

3  
parameter  
set

0  
Stripping  
\_\_\_\_\_

Determine

(5) ställ in den sista halvstrippningslängden

5  
Bra  
reset

0  
Stripping  
\_\_\_\_\_

Determine

(6) backlängd

5  
Bra  
reset

0  
Stripping  
\_\_\_\_\_

Determine

(7) Fräsens inställningsvärdet: (Referens )

5  
Bra  
reset

6  
Längs  
skär

Determine

(8) sätt tillbaka kniven: (Referens )

6  
Längs  
skär

Determine

(9) ställ in linjeläge:

trycka

ställ in linjeläge;



3 tryck

mer än 1 sekund stannar maskinen

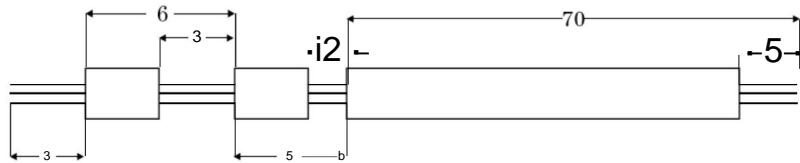
automatiskt efter att ha bär en linje, ta en titt om värdet av



höger kniv, direktpress

korrektion; tills nöjd;

( 2 ) Multisegment peeling



1, tråden placeras i en rulle mellanliggande, justera rullgapet för att ha

kom bara i kontakt med tråden och sedan ner 2big;

2 är inställningsstorlek:

- (1) Gå in i setup med standby med tryck



- (2) ställ in den främre skalningslängden



- (3) Exit list, parameterinställning



- (4) ställ in flerstegsläge:

trycka



segmentmodell;

- (5) Ange antalet inställda segment: tryck



inställt på mer

antal fot;

- (6) ställ in det första segmentets längd på staghudens



- (7) ställ in det första segmentet peeling



- (8) ställ in andra lämnar huden längd



oa S t sek nd





ao set tredje lämnande hudlängd



a) ställ in tredje lämnande hudlängd



(12) sätt fjärde som längden



3 Återgå till arbetsbilden



(14) pree more than 1 sekunder , maskinen kommer att stanna

automatiskt efter att ha bär en linje, ta en titt om värdet av

högerkniv-direktpress + · - rätt n q nöjd ;

Förklara

1 ўom den tredje är inställt på 0, sedan programmet som du precis skar i två och så vidare;

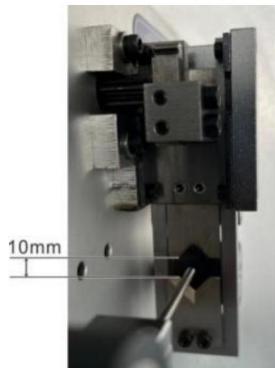
om du vill skala 12sektionen, 12sektionen av längden på

hela setet;

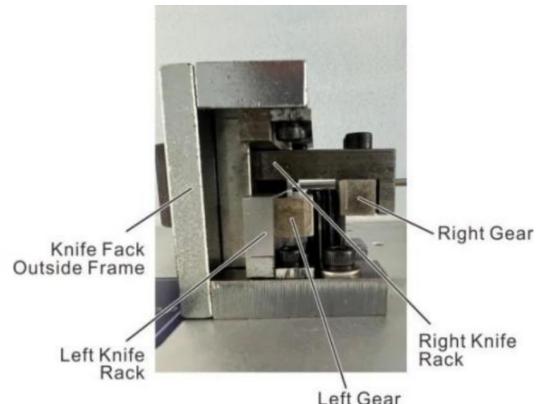
2 ўmultipelt strippningsläge, vridningslinjefunktionen är ogiltig;

# Justeringen av knivens skärläge

- 1 . starta maskinen.
- 2 . Justering av MAX2 knivposition: avståndet mellan två knivar bladens nosar bör vara cirka 8-10 mm medan avståndet mellan två blad ' V Formens bottenpunkter bör vara cirka 34 mm. (se bild A)
- 3 . viktiga punkter för uppmärksamhet vid byte av knivblad:
  1. Det övre planet på det inre vänstra knivstället ska vara en höger kniv ställplan med 19 mm som också ska vara lägre än knivställ yttrre ram med 4 mm som visas på bild B.
  2. Vänster växel bör vara högre än mellanväxel med 1 växelhöjd medan högerväxeln ska vara högre än mellanväxeln med 6 växlar höjder. (se bild B)
- 3 . Normalt ska avståndet mellan två knivblads nosar vara cirka 8-10 mm medan avståndet mellan två blad är V-form bottenpunkterna bör vara cirka 34 mm. (se bild A)
- 4 . Efter justering, sätt in båda sidorna av knivställets kugghjul i mitten axeltand och skruva fast skruvarna på knivstället på båda sidor.
- 5 . Starta om maskinen och justera knivvärdet om skärdjupet ändras.



(bild A)



(bild B)

# Åtta, fenomen och utanförskap

Uppkomsten av fenomen	bearbetningsmetod
Trådavisolering utan	<p>1 , kontrollera gångskärdjupet, skärmärken för grunda för att reglera "diameter" mindre.</p> <p>2 , linjehjulstrycket är inte tillräckligt, måste justera " i linjen hjultrycksregleringsknapp", linjehjulstrycket.</p> <p>3 , linjhjulsavståndet är för stort, måste justera " in i linjen justeringsratt för hjulspel", reduceras linjehjulsspelet till en riktig position.</p> <p>4 Ѽ strippning av den första uppsättningen är större än eller lika med 3 .</p> <p>5 , linjhjulet om det är smuts , måste städas.</p> <p>6 , reträtt kniv set kan vara för stor, bör vara lämpligt att minska indragningsparameter (referensvärde 00 - 10).</p> <p>7 , nästa verktygsförsökutning, se kapitel sjunde avsnitt 2 test diagram 7-7 inriktningsställstånd.</p>
trådavisolering utan svans	<p>1 , kontrollera skärdjupet för linjens svans, skärmärken för grunda för reglering "diameter" mindre.</p> <p>2 , trådhjul , trycket är inte tillräckligt, behöver justera " rundan tryckregleringsratt", linjehjulets tryck.</p> <p>3 , trådhjulsavståndet är för stort, krävs för reglering av " rund justeringsratt för runda spalten ", gör att remskivans gap reduceras till ett korrekt läge.</p> <p>4 Ѽ strippning av den första uppsättningen är större än eller lika med 3 .</p> <p>5 Ѽ remskiva om det finns smuts, måste rengöras.</p> <p>6 , reträtt kniv set kan vara för stor, bör vara lämpligt att minska indragningsparameter (referensvärde 00 - 10).</p> <p>7 , nästa verktygsförsökutning, se kapitel sjunde avsnitt 2 test diagram 7-7 uppriktningssvillkor.</p>
tråd hud av svår barotrauma	<p>1 Ѽ förstdömda barotrauma från inloppshjul eller remskiva, hjulpresskraft till vara liten1l.</p> <p>2 , kontakt med mitt företag, köp av gummidäck.</p>
Thrum peeling ihe kärna skuren av flera rotar	"diametern" ton i 1 eller 2 , försök igen tills du inte skadar linjekärnan.
Längd på nätet, det finns större än eller lika med inställd längd	<p>1 , linjhjulstrycket räcker inte, och ibland gångavisolering utan fenomen är trådavdragning online större än en förutbestämd längd, reglering " in i linjhjulet tryckreglering knio ", Så linjehjulstrycket.</p> <p>2 Ѽ smuts, remskiva, måste rengöras.</p> <p>Spelet för trådinloppshjulet är för stort för att justera " in i linjhjulet spelrumsjusteringsratt ", och ett trådmatarhjulsgap mindre.</p>

Längd på nätet, det är mindre än eller lika med uppsättningen längd	<p>1 , själva trådens tjocklek a.</p> <p>2 , ett rullande hjul med smuts, som måste rengöras. Ledarytan vax, bly in i, trådhjul glider med klibbigt vax, stålborste och bensin rengöring av fyra rullande hjul.</p> <p>3 , ta ut tråd, nivå " 00 " luftdriftsenomen, uteslutas.</p> <p>4� trådläggningsramen har korthysteresfenomen, vilket leder till dålig transporttråd.</p>
Huvud och svans skurna eller inget snitt	<p>1 , kontrollera huvudet eller svansen av sevred, tråddiametern är för liten, bör justeras "tråden" större. (ett referensvärd 30-90)</p> <p>2 ѹ kontrollera trådens svans inga skärmärken, tråddiametern är för stor, bör justeras "tråden" mindre. (ett referensvärd 30-90)</p>
ibland huvudet eller svansen var avskuren	<p>1 , trådhjul, trycket är inte tillräckligt, kontrollera och reglering av "rund tryckregleringsknapp" blir jättebra.</p> <p>2 , linjhjulsavståndet är för stort, måste justera " in i linjen justeringsratt för hjulspel", minskning av linjhjulsavståndet.</p>
Det finns flera delar av tråd lång tråd	<p>1 , tråddiametern är för liten, den avskuma tråden, remsa med en koppartråd, till öka diametern med 1 -2 , försök igen.</p> <p>2 , reträttniven är för liten, bör det ökas indragningsparameterna (00-10 )</p>
ibland dirigeringen trådar ihop ingen kniv bruten	<p>1 , kantdelarnas aktiviteter med den vanliga oljan, försök igen (vanligtvis 8 timmar fylla a ) .</p> <p>2 , hastigheten är låg.</p> <p>3 , kontrollera trådspecifikationerna i AWG12#-raden (3 kvadrat).</p> <p>4 , bladet är trubbigt, platt slipat eller utbytt.</p> <p>5 ѹ enligt den sjunde delen av den tredje inspektionen.</p>
tryck kör efter avstängning kan bara klipp a, skärmens visas kortsnöreknut	<p>1 , ingen rad med automatisk avstängningsfunktion, tillhör det normala.</p> <p>2 ѹ inställning av längden ska vara större än 32 mm (förutom för 98 förfaranden).</p> <p>3 , trådhjulsavståndet är för stort, krävs för reglering av " rund justeringsratten för runda mellanrum " gör att remskivan minskar gapet.</p>
när strömmen slås på på fläkten för att fungera normalt, skärm normal, men enligt till " sikt " efter maskinen kan inte röra sig	<p>1 ѹpå grund av spänningssinstabiliteten eller olaglig drift av kretskortet i försäkringsrörer brinner, måste byta ut säkringen (öppna höljet, synligt i kretskortet har två 5Aförsäkringsrör).</p> <p>2 , som att byta försäkringsrör, fortsätta att brinna ut, och mitt företag kundtjänst serviceavdelning eller kontorskontakt.</p>
Snitt lutande tangent	<p>1 , tråden i sig är för böjd, köp av en riktningssanordning. en blymynning utan vänd kantcentrum.</p> <p>2 ,</p> <p>3 , en svans lutar , kontrollera att trådröret lutar mot verktyget för nära.</p>

**Tillverkare:** Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

**Adress:** Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

**Importerad till AUS:** SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREET EASTWOOD NSW 2122 Australien

**Importerad till USA:** Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH

Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.



YH CONSULTING LIMITED.

C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX



# VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och E-garanticertifikat

[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)