



Kablo gruplama
makineleri
ihtiyaçlarınız için
komple çözümlerin
profesyonel
sağlayıcısı

KRM SG-04

KABLO KESME-SIYIRMA-KRİPLEME-TEST MAKİNELERİ

Karizma Elektronik olarak biz,

Müşteri gereksinimlerine dayanarak,
farklı müşteriler ve endüstriler için
özelleştirilmiş çözüm hizmetleri
geliştiriyoruz.

Bizi seçmenizin bir diğer sebebi,

Kalite önceliğimizdir. Yetenekli ve deneyimli
bir ekibimiz, gelişmiş ekipmanlarımız var. Buna
ek olarak, satış öncesi ve sonrası tam eğitim ve
servis de sunuyoruz. Bu sayede, her zaman
müşterilerin güvenini ve takdirini kazanıyoruz
ve bu da iyi itibarımızı oluşturuyor.



/karizmaelektronik

KARİZMA ELEKTRONİK

+90 216 540 99 35

info@karizma.com.tr

www.karizma.com.tr

KULLANICI KLAVUZU



MODEL: KRM SG-04

KORDON KABLO KESME/SIYIRMA MAKİNESİ



+90 216 540 99 35



info@karizma.com.tr



Şerifali Mahallesi Tavukçuyolu
Caddesi No:202/1 Ümraniye/İstanbul

GÜVENLİK YÖNETMELİKLERİ

Makineyi tasarlarken güvenlik faktörlerini tamamen göz önünde bulundurduk, ancak operatör yine de bu kılavuzu okumalı ve içeriğini iyi anlamalıdır.

Kullanım, onarım ve bakım dahil olmak üzere tüm çalışma sürecinde özel dikkat gösterilmelidir.

1. Topraklamalı kablo gereklidir.

2. Voltaj dengeleyici kullanmanızı öneririz.

3. Kutu kapağı ve koruma kapakları işlem sırasında çıkarmayınız.

Bakım için kapaklar çıkarıldığında, operatör güç kaynağını kesinlikle kapatmalıdır.

4. Kullanıcılar, makineyi kullanmadan önce bu kullanım kılavuzunun içeriğini tamamen anladıktan sonra bu makineyi kullanmalı, onarmalı ve bakımını yapmalıdır.

5. Yanlış kullanım, beklenmedik sorunlara veya ürünün kullanım ömrünün kışalmasına, fonksiyonlarının azalmasına neden olabilir.

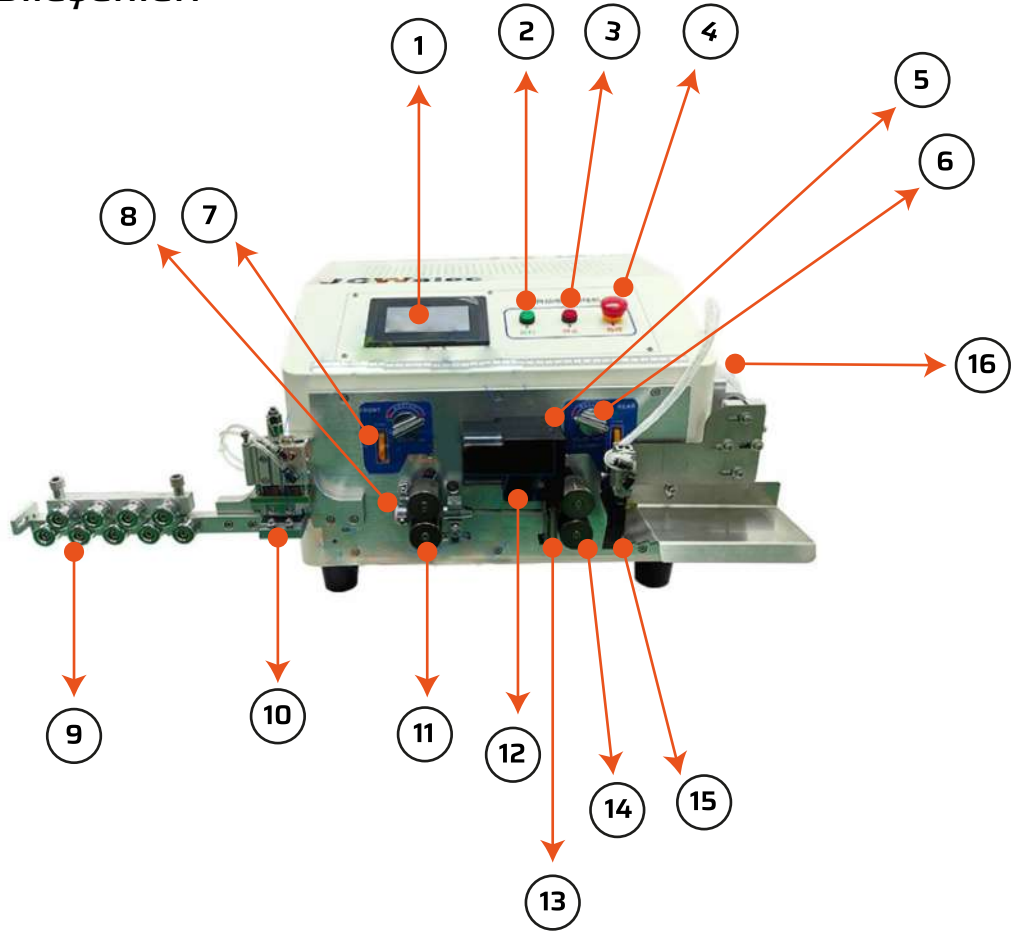
6. Bu makine başka birine devredilirse, lütfen bu kullanım kılavuzunu makineyle birlikte bir sonraki sahibine teslim edin.

7. Uzun süre kullanabilmek için bu kitabı her zaman ulaşabileceğiniz bir yere koyun.

DİKKAT! Onarım ve bakım öncesinde güç kaynağını kesin.



Makine Bileşenleri



- | | |
|------------------------------|----------------------|
| 1 Dokunmatik Ekran | 9 Kablo Düzleştirici |
| 2 BAŞLAT düğmesi | 10 Ayırıcı Bıçağı |
| 3 DURDURMA düğmesi | 11 Sol Silindir |
| 4 ACİL DURDURMA butonu | 12 Merkez Rehber |
| 5 Yağlama deliği | 13 Bıçak / Çerçeve |
| 6 Makaralı Kol | 14 Sağ Silindir |
| 7 Silindir Aralığı Tekerleği | 15 Kelepçe |
| 8 Sol Kılavuz | 16 Robotik kol |

PROGRAM

1.1 PRO (program): Programı kaydedin ve çalıştırın. Sayaç 00-99'dur.

1.2 OPH: Saat başına çıktı.

1.3 Besleme RV: Sol silindirleri kontrol edin, teli geriye doğru hareket ettirin.

1.4 Uzunluk: Kesme uzunluğu, birim mm'dir.

1.5 Besleme FW: Sağ silindirleri kontrol edin, teli ileriye doğru hareket ettirin.

1.6 Kuyruk Şeridi: Sol (kuyruk) taraftaki kılıf kesme uzunluğu.

1.7 Pencere (sol): Sol (kuyruk) taraftaki kılıf çekme uzunluğu. 1.6 Kuyruk Şeridi'nden az ise, kılıf kısmen (yarım) çekilir; 1.6 Kuyruk Şeridi'nden fazla ise, kılıf tamamen çekilir.

1.8 Kesme Değeri: İletken çapını girin. Sayı ne kadar küçükse, bıçaklar o kadar yakınlaşır, kılıf kesimi o kadar derin olur, tersi de geçerlidir. Birim mm'dir.

1.9 Geri Dönüş: Kılıf kesildikten sonra, iletkeni çizmemek için bıçaklar geriye doğru hareket eder. Sayı, ceket kalınlığına bağlıdır; ceket ne kadar kalınsa, geri ayarlanan sayı o kadar büyük olur, tersi de geçerlidir.

Evrensel aralık yaklaşık 0,5-5 mm'dir.

1.10 Kurşun Şerit: Sağ (kurşun) taraftaki ceket kesme uzunluğu

1.11 Pencere (sağ): Bkz. 1.7 Pencere (sol).

1.12 Set Miktarı: Hedef miktarı ayarlayın. 1.13 Parti Miktarından büyük olmalıdır.

1.13 Parti Miktarı:

Her parti için üretilecek ürün adedini belirtir. Bu sayı tamamlandığında makine otomatik olarak durur.

1.14 Mevcut Miktar:

Toplam üretilmiş ürün adedini gösteren sayaçtır.

1.15 Parti Gecikmesi:

Parti miktarı tamamlandıktan sonra makinenin otomatik olarak duracağı süreyi (saniye cinsinden) belirtir. Süre dolduğunda makine otomatik olarak yeniden çalışmaya başlar. 0 girilmesi durumunda makine otomatik olarak tekrar çalışmaz.

1.16 Çalışma Modu:

Adım: Makine işlemleri adım adım gerçekleştirir.

Tek: Makine tek bir çevrim çalışır.

Otomatik: Makine sürekli olarak çalışır.

1.17 Başlat:

Ayarlar yapıldıktan sonra başlat tuşuna basıldığında makine programlandığı şekilde çalışmaya başlar.

1.18 Durdur:

Durdur tuşuna basıldığında makine çalışmayı durdurur.

1.19 Sıfırla:

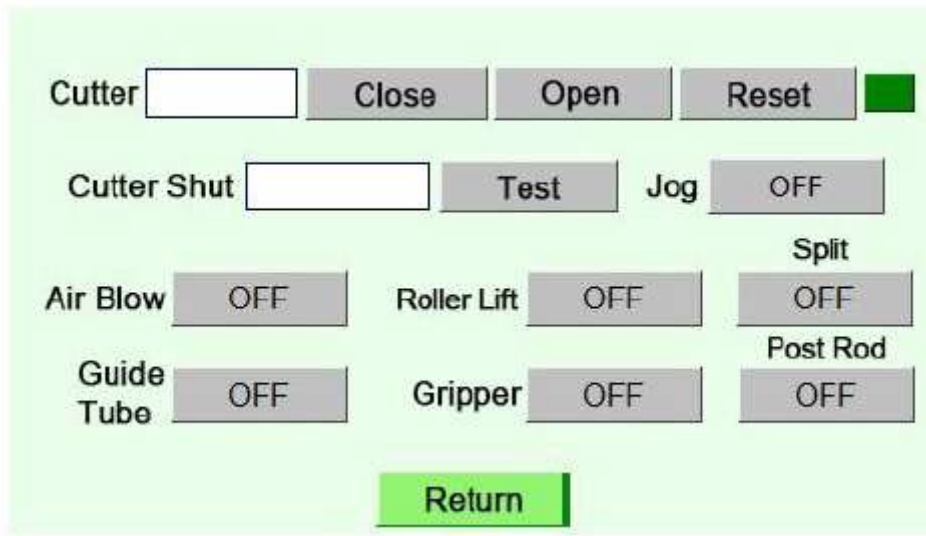
Sıfırla tuşuna basıldığında makine resetlenir.

1.20 Acil Durdurma:

Acil durdurma butonuna basıldığında makine derhal durur.



İNÇ MODU



2.1 Kesici: Bıçakları kapatmak/açmak için. Bıçakların konumunu ayarlamak için Kapat/Aç düğmesine basın. Bıçaklar tam olarak kapanıp boşluk kalmayana kadar tekrarlayan ayarlamaları durdurun.

Sıfırla: Kesici değerini sıfırlamak için basın.

2.2 Kesici Kapatma: 2.2 Kesici numarasını girin.

Test: Bıçakların tam olarak kapanıp kapanmadığını test etmek için basın.

Hareket Algılama: 2.2 Kesicinin ince ayarını yapmak için. Birim 0,1 mm'dir.

Yeni bıçaklar değiştirirken veya mevcut bıçakları söküp yeniden takarken bu değeri değiştirme-
yin!

2.3 Hava Üfleme: Üfleme fonksiyonunu sıfırlamak için basın.

2.4 Makaralı Kaldırma: Eklenecek.

2.5 Boru: Borunun sallanıp sallanmadığını test etmek için.

2.6 Tutucu: Uzun süreli işlemler için isteğe bağlı fonksiyon.

2.7 Bölme: Bölme fonksiyonunu manuel olarak test edin.

2.8 Post Rod: Uzun süreli işleme için isteğe bağlı fonksiyon.

AYARLAMALAR

PIPE OFF	Roller Speed %	Slitting
ROLLER LIFT OFF	Cutter Speed %	Mid-strip
WIRE LACK ON	Guide Speed %	IO Monitor
CUT SCRAP ON	Strip Speed %	Program
ROBOT ARM OFF	Slow Cutting %	Jog Mode
CALIBRATE	Slit Speed %	NEXT
	Air Blow S	RETURN

3.1 Makaralı Hız: Tel besleme hızı, min 00, maks 99.

3.2 Kesici Hızı: Bıçakların hareket hızı, min 00, maks 99.

3.3 Kılavuz Hızı: Tel kılavuzunun salınım hızı.

3.4 Soyma Hızı: Kılıfı çekme hızı. Hız ne kadar yavaşsa, çekme kuvveti o kadar büyük, tersi de geçerli.

3.5 Yavaş Kesme: Tel kesilirken bıçakların yavaşlama değeri, min 00, maks 99. Sayı ne kadar küçükse, hız o kadar yüksek, kesme kuvveti o kadar küçük. Terside geçerli.

3.5 Yarma Hızı: Telin yarıma hızı.

3.6 Hava Üfleme: Hava üfleme süresini ayarlamak için.

3.7 KILAVUZ KAPALI/AÇIK: Tel ucunu soyarken telin çizilmesini önlemek için kılavuz borusu yukarı doğru sallanır.

3.8 MAKARALI KALDIRMA KAPALI/AÇIK: Eklenicecek.

3.9 TEL EKSİKLİĞİ KAPALI/AÇIK: Tel eksikliğini izlemek ve alarm vermek için.

3.10 ARTIK KESME/AÇMA: Bıçak üzerindeki artık malzemeyi kesmek için.

3.11 ROBOT KOLU AÇMA/AÇMA: Uzun telleri işlemek için özelleştirilmiş cihaz.

UZUNLUK DEĞİŞTİRME

Length mm

Actual Length mm

CALIBRATE

Return

4.1 Uzunluk: 1.4 Uzunluk değerini girin.

4.2 Gerçek Uzunluk: Gerçek kesim uzunluğunu girin.

4.3 KALİBRASYON: Basın, kesim uzunluğu otomatik olarak düzeltilecektir.

Orta Şerit KAPALI/AÇIK

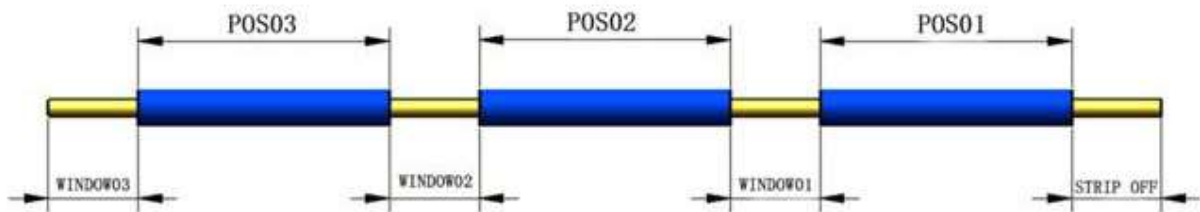
POS 01		Window		Mid-Strip OFF
POS 02		Window		
POS 03		Window		Cut Value Modify
POS 04		Window		
POS 05		Window		Length Modify
POS 06		Window		
POS 07		Window		Next
POS 08		Window		Return

5.1 Konum 01: Ceket kesim uzunluğu, uçtan ilk orta şeride kadar;

Pencere: Ceket çekme uzunluğu, ilk orta şerit boyunca. vb.

5.2 Kesim Değeri Değiştirme: Ceket sert olduğunda, ceketı soyamak için kesim derinliğini artırın.

5.3 Uzunluk Değiştirme: Kuyruk tamamen soyulamadığında, çekme uzunluğunu artırmak için bu değeri girin.



Kordon Kablo Ayırma(Yarık açma)

Slitting	OFF	Slit Distance	
Front Slit Length		Cylinder Time	
Tail Slit Length		No Slit.Waste	OFF
Front Slit Gap		Stamp Width	
Tail Slit Gap			
RETURN			

6.1 Dilimleme AÇIK/KAPALI

6.2 Ön Dilim Uzunluğu: Ön (sağ) taraftaki dilimleme uzunluğunu ayarlayın.

6.3 Arka Dilim Uzunluğu: Arka (sol) taraftaki dilimleme uzunluğunu ayarlayın.

6.4 Ön Dilim Aralığı: Eklenecek.

6.5 Arka Dilim Aralığı: Eklenecek.

6.5 Dilim Mesafesi: Kesme bıçakları ile dilimleme bıçakları arasındaki mesafe.

6.6 Silindir Süresi: Dilimleme silindirinin gecikme süresi.

6.7 Dilimlenmemiş Atık AÇIK/KAPALI: AÇIK ise, dilimleme kalıbından bıçağa kadar olan dilimlenmemiş kablo, programda belirtildiği gibi uzunlukta kesilecek ve şerit haline getirilecektir. KAPALI ise, kablounun bu kısmı doğrudan kesilecektir.

6.8 Damga Genişliği: Varsayılan değer uygundur, değiştirilmesine gerek yoktur.



Hata Mesajları

Ön (sağ) soyulmama

1. Kesme derinliği inceyse tel çapını azaltın.

2. SOL MAKARALARIN aralığını azaltın.

3. Pencere (sol) uzunluğunu 1,11 artırın.

Kuyruk (sol) soyulmama

1. Kesme derinliği inceyse tel çapını azaltın.

2. SAĞ MAKARALARIN aralığını azaltın.

3. Pencere (sol) uzunluğunu 1,7 artırın.

Ceket üzerindeki baskı izi

1. Bunun SAĞ veya SOL makaralardan kaynaklandığını belirleyin.

2. SOL MAKARALARDAN kaynaklanıyorsa, aralığı artırın.

3. SAĞ MAKARALARDAN kaynaklanıyorsa, aralığı artırın.

Çift taraflı sıyırma tırnağı

1. Kılavuz boruyu bıçaklara daha yakın olacak şekilde ayarlayın.

2. Tel, tırnaqla birlikte kesici kafaya giriyor. Kılavuz borunun konumunu ayarlayarak veya telin paralel gitmesini sağlamak için daha küçük bir boru kullanın.

İletken çift taraflı olarak çekildi

1. Kılıf soyulurken bıçaklar tarafından çekildi. 1.8 Kesme Değerini artırın.

2. 1.9 GERİ DÖNÜŞ sayısını artırın.

İletken 1.8 Kesme Değeri küçükse, kesilmeden çıktı. Değeri artırın ve işlemi tekrar deneyin.

Tel kesilmedi

1. KESİCİ HIZINI azaltın.

2. Bıçak körelmiş, yeni bir bıçak takın.

3. BİÇAKLAR paralel değil. Bıçakları küçük bir boşluk bırakarak yeniden ayarlayın.

Gerçek kesme uzunluğu

ayarlanan uzunlukla eşleşmiyor

1. Silindirlerde hurda kılıf gibi bir şey var. Temizleyin.

2. Besleme sırasında tellerin direnç alıp almadığını kontrol edin.

3. SOL RULOLARIN kayışı gevşek, sıkın.

4. Tel kılıfında parafin var. Silindirleri muz yağı veya benzinle temizleyin.

Silindirler çalışmıyor

1. 1.4 UZUNLUK girişinin olup olmadığını kontrol edin.

2. Kayışın kırık olup olmadığını kontrol edin.

3. Makaralı sürücülerin düzgün çalışıp çalışmadığını kontrol edin (YEŞİL ışık evet, KIRMIZI ışık hayır)

Kesici kafa çalışmıyor

1. Kesici kafa sürücüsünün düzgün çalışıp çalışmadığını kontrol edin (Yeşil ışık evet, KIRMIZI ışık hayır)

2. Kesici kafa dişlisinin sıkışmış veya kırılmış olup olmadığını kontrol edin.

3. Kayar blokta yağlama yağı eksikliği olup olmadığını kontrol edin.

4. G/Ç monitörünü kontrol edin. Bıçak orijinal noktasına döndüğünde, yeşil ışık yanmıyorsa,

sensör bozuktur. Sensörün değiştirilmesi gerekir.

BAŞLAT çalışmıyor

1. ÇIKIŞ AYAR numarasının girilip girilmediğini kontrol edin.

2. 1.14Mevcut Miktar sayısı 1.12Ayarlanan Miktar'a ulaşırsa, 1.14Mevcut Miktar'ı sıfırlayın.



Teknik Özellikler

Fonksiyonlar: Boyuna kesme, tam/kısmi/orta soyma, uzunluk düzeltme, kablo eksikliği tespiti.

İletken Kesit Alanı: 0,1-3,0 mm² x 2 0,1-6 mm² x 1

Maksimum Soyma Uzunluğu: Kuyruk Soyma (Sol) 30 mm, Kurşun Soyma (Sağ) 50 mm

Kesme Uzunluğu (L): 0,1-9999 mm

Orta Soyma: 13 numara

Üretim Hızı: Farklı kablo uzunluklarına göre 3500-4500 adet/saat

Hafıza Kapasitesi: 100 program

Hava Beslemesi: 0,4-0,7 MPa (temiz ve kuru basınçlı hava)

Güç Kaynağı: AC220V, 50/60 Hz

Boyutlar (UxGxY): 500x630x350 mm

Ağırlık: 35 kg

Bakım

- Öncelikle güç kaynağını kesin!
- Çalışma tezgahını ve makineyi temiz tutun.
- Makineyi fırça ve bezle temizleyin.
- Her vardiyada yağlama yağı ekleyin.
- Hurda toplayıcıyı/hazneyi her gün temizleyin.



Kablo gruplama
makineleri
ihtiyaçlarınız için
komple çözümlerin
profesyonel
sağlayıcısı

SG Serisi

KABLO KESME-SIYIRMA-KRİPLEME-TEST MAKİNELERİ

KRM SG-04

Karizma Elektronik olarak biz,

Müşteri gereksinimlerine dayanarak,
farklı müşteriler ve endüstriler için
özelleştirilmiş çözüm hizmetleri
geliştiriyoruz.

Bizi seçmenizin bir diğer sebebi,

Kalite önceliğimizdir. Yetenekli ve deneyimli
bir ekibimiz, gelişmiş ekipmanlarımız var. Buna
ek olarak, satış öncesi ve sonrası tam eğitim ve
servis de sunuyoruz. Bu sayede, her zaman
müşterilerin güvenini ve takdirini kazanıyoruz
ve bu da iyi itibarımızı oluşturuyor.



/karizmaelektronik

KARIZMA ELEKTRONİK
+90 216 540 99 35
info@karizma.com.tr
www.karizma.com.tr