

RB-450X 型

自动裁缆机 操作手册

自动裁缆机



电话:0755-28023220

传真: 0755-28023220-616

<http://www.szrbtx.com>

深圳市荣邦通讯设备有限公司

引 言

本操作手册向用户提供了裁缆机必要的信息及操作使用步骤，建议用户在使用本机器前，仔细阅读此说明，在需要时参阅这些说明，以保证您的机器连续地安全工作。请将本说明保存在安全的地方，以备及时查阅。

厂家声明：因产品可能更新换代，**RB-450** 系列产品说明书，所列产品可能与实物有所不同，请以实物为准。本公司保留不通知客户先行修改说明书的权利。所遇实际问题，依照说明书不能解决的请联系本公司售后服务人员



目 录

第一章 用户须知	4
1.1 安全使用须知.....	4
1.2 使用前的准备.....	4
第二章 概述	6
2.1 设备结构.....	6
2.2 设备各部件名称.....	6
2.3 裁缆操作程序.....	7
第三章 裁缆前的准备	8
3.1 裁缆机的准备.....	8
3.2 光缆的放置.....	8
3.3 缓冲轮的使用方法.....	8
第四章 裁缆机的操作	9
4.01 开机.....	9
4.02 进入系统.....	10
4.03 开始装缆.....	10
4.04 光缆产量、长度及速度设置.....	11
4.05 裁缆长度的修正.....	12
4.06 切刀次数.....	12
4.07 单盘间隔.....	12
4.08 收缆盘的速度调整.....	12
第五章 拓展功能	13
5.01 单盘操作.....	13
5.02 中停设置.....	13
5.03 报警的清除.....	15
第六章 裁缆机的维护与保养	15
第七章 常见故障及原因	16
第八章 附录	17
自动裁缆机主要参数.....	17

第一章 用户须知

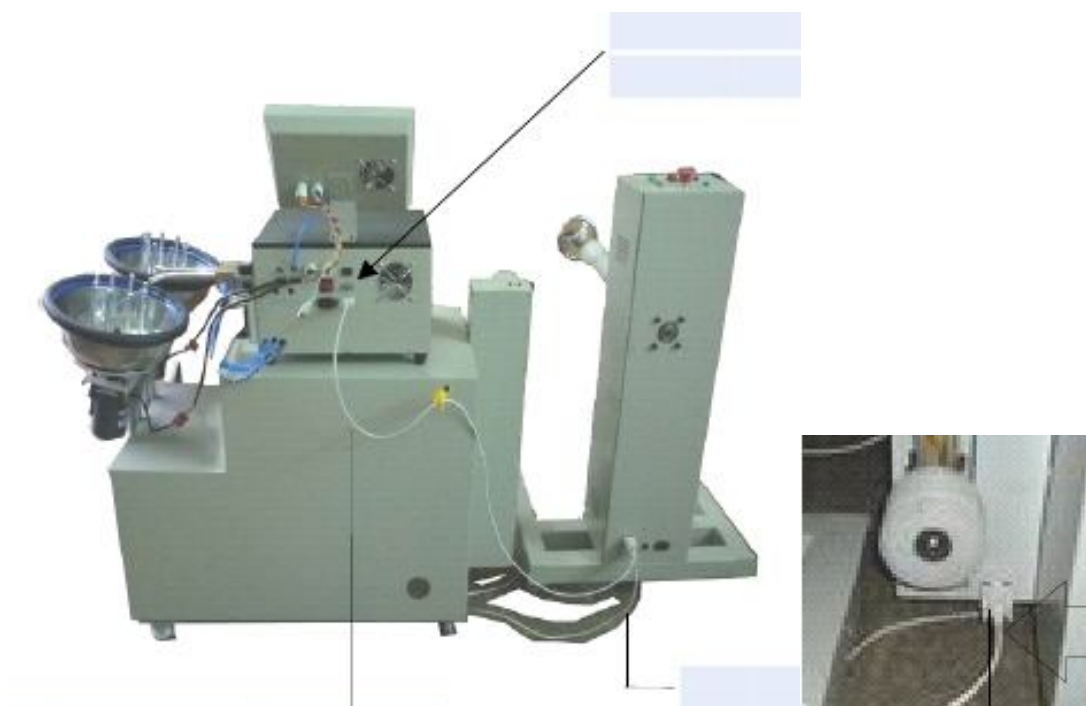
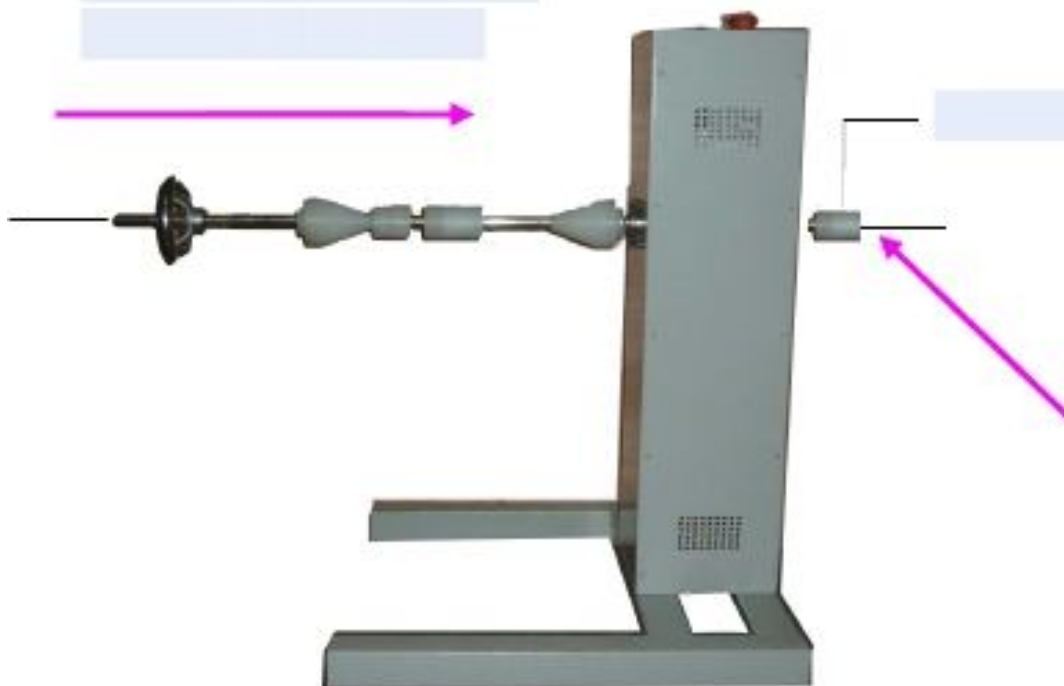
1.1: 安全使用须知

1. 操作人员在机器使用过程中不得离岗, 以免发生意外损坏机器。
2. 应将机器安装在一个相对独立的地方, 以免振动或撞击造成对机器的损坏。
3. 不要用湿手触摸操作按钮或开关, 对于相关部件的清洁最好用干纸巾或高压气枪作业。
4. 应保证机器使用的电源在正确的使用电压及频率范围内。
5. 应保证机器使用的气源, 在正确的气压范围内。
6. 应保证机器安装时具有接地保护功能。
7. 使用中尽量不要触摸旋转的部件, 以免造成人身伤害。
8. 拆装光缆轴或其他部件时, 应确保切断电源。

1.2: 使用前的准备

1. 应仔细检查机器的各部件齐全及状况正常。按照以下图片指示装配裁缆机

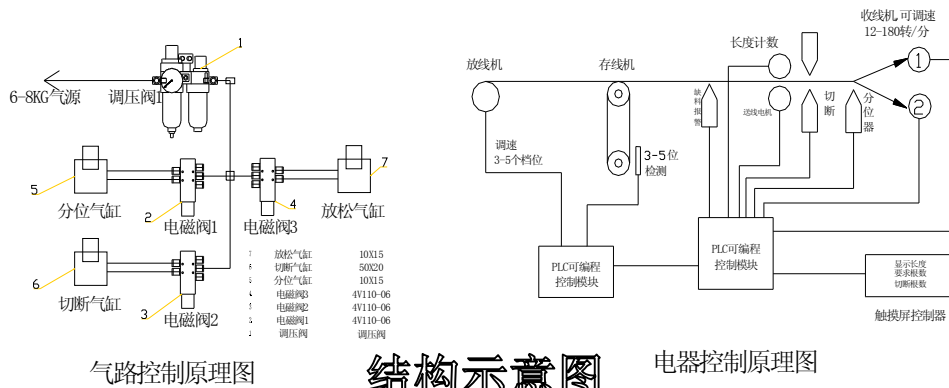






第二章 概述

2.1: 结构及适用范围



光纤/光缆裁缆机控制原理图

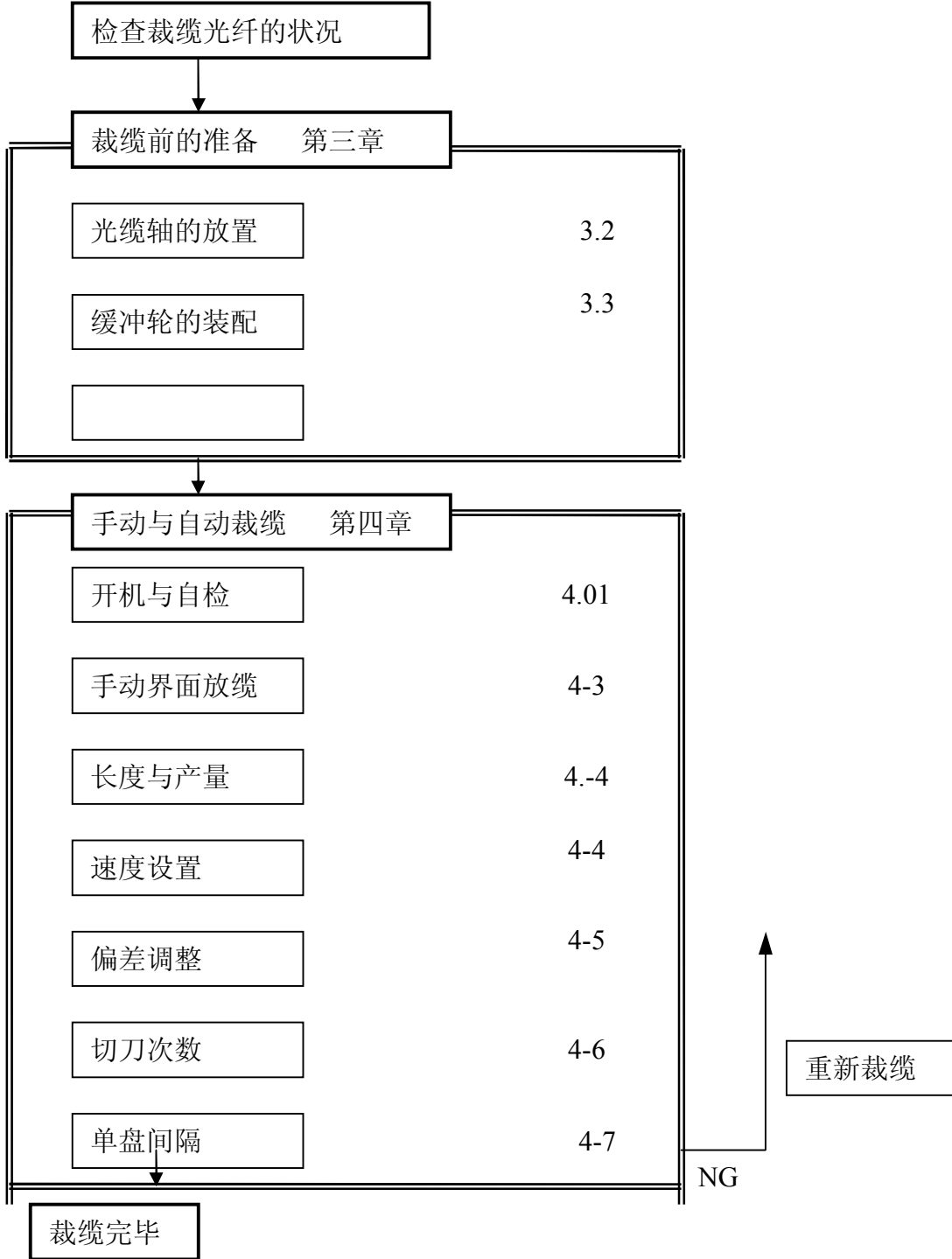
适用范围

1. 可裁剪光缆的规格： $\phi 0.9$ — $\phi 4.0$ 的单双芯的标准光纤。
2. 裁缆长度：单次 0.3-200 米。
3. 裁缆精确度：100 米 3‰。
4. 最长裁缆长度：200 米。
5. 收缆盘的直径为：360mm。
6. 光缆定型直径为：80mm-140mm。
7. 承压光缆的总重量为：42Kg。

2.2: 裁缆机操作程序

标准的裁缆操作过程，请按以下流程严格进行

流程图中的相关数字如：3.2 3.3 等，具体解释将在下一页中体现敬请参阅



拓展功能第五章

单盘操作	5.1
中停设置	5.2
清除报警	5.3

第三章 裁缆前的准备

在本章，主要说明了裁缆前应作的准备工作。

3.1: 裁缆机的连接准备

- a. 连接 220VAC/50-60Hz 电源。
- b. 接通气源，气压为 4-6KG。
- c. 调节光缆压力为 4KG。

3.2: 光缆的放置

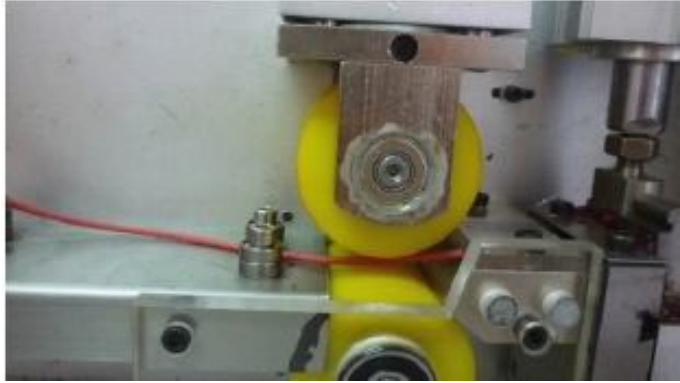
1. 把光缆放到放缆机轴上,套上轴套，然后紧锁手轮。
2. 手动张力轮调节好转缆方向，如下图：





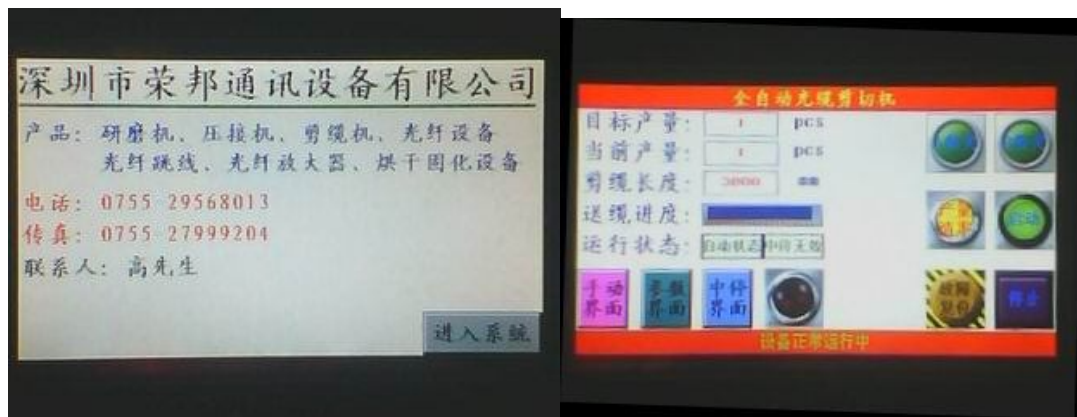
3.3: 缓冲轮的使用方法:

将光缆穿过导缆孔后按顺时针方向绕满上下缓冲轮，最后一圈按逆时针方向从下张力轮绕至上张力轮，并将光缆送进裁缆机主机的工作轴下。在分缆盒内突出 10CM 左右



第四章 裁缆机的操作

- 一、 开机: 机器插上电源后打开电源总开关, 机器自动进入自动检测状态,10 秒钟后自检完毕,会自动进入到操作界面如下图。



- 二， 进入系统

三， 开始装缆: 把光缆送入裁缆机的导线槽内约 100mm 后,按“手动界面”下拉菜单中的“手动/自动”按钮，切换成手动界面。按“手动压线”抬起压轮，将光缆放入导线槽，按“手动压线”压紧光缆，按“手动切断”，切除多余光缆（多余光缆一定拿出丢掉），再切换成自动界面





四 光缆产量、长度、速度的设置：

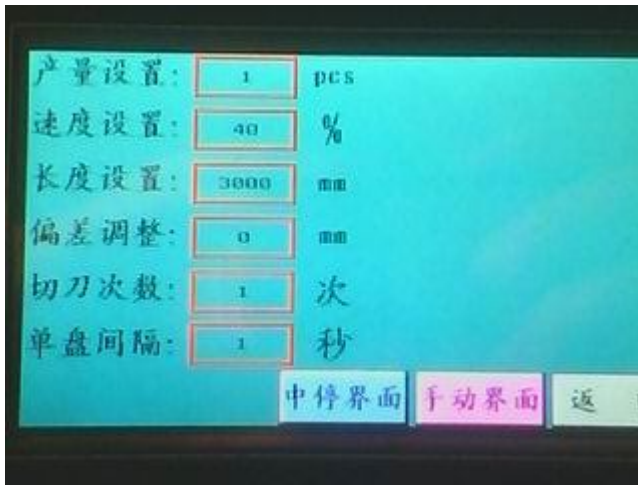


图 3-4-1

- (1) 光缆长度的设置按操作界面的“参数界面”
- (2) 产量的设置: 在设置下拉菜单中按“产量设置”进入产量设定界面，首先清除上次运行完成的产量，设置本次操作所需要的产量，具体操作方法及步骤可如下图，设置数值后，按“ENT”写入

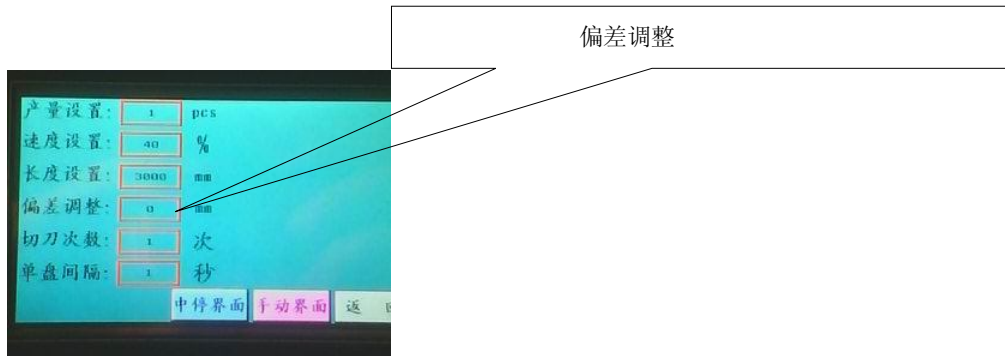


图 3-4-2

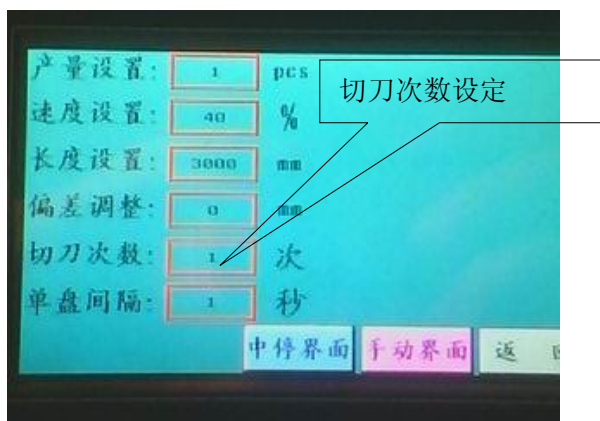
- (3) 按“长度设置”按钮下的“*****mm”进入光缆长度设置状态，输入所需的长度数值，具体操作方法参照产量设置
- (4) 速度设置 参照图 3-4-2



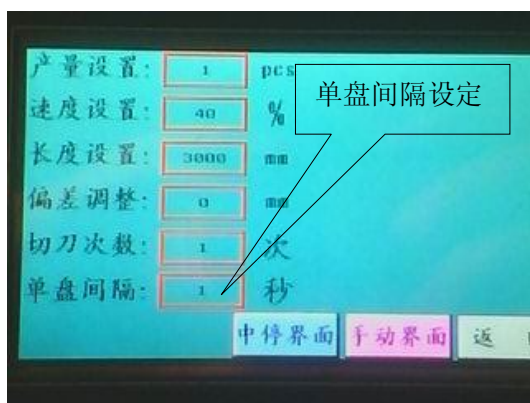
五、裁缆长度的修正:假如收缆盘中第一根剪切的光缆达不到所需长度的精度，应停止操作，重新进入参数设置界面，按“偏差调整”输入实际剪切的偏差长度，按“ENT”键确认



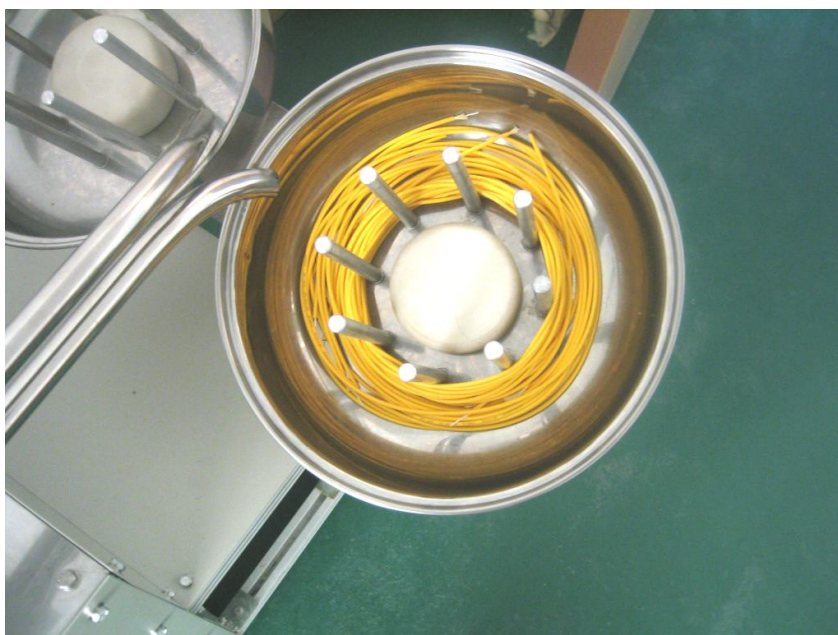
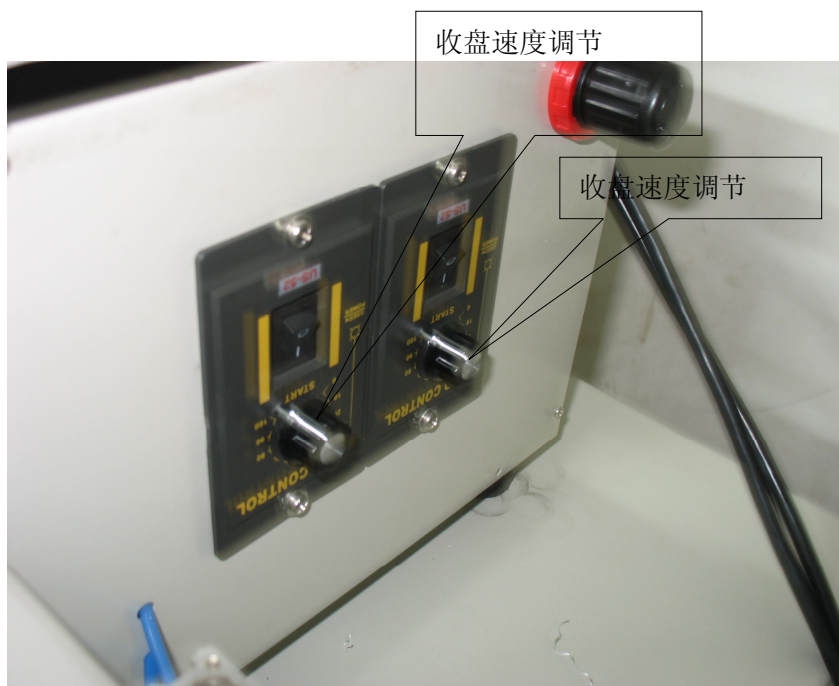
六 切刀次数，在裁断多芯，或者大芯径光缆，特殊光缆时遇到一刀裁不断显现，可以增加切刀次数



七、单盘间隔，遇到工人操作，跟不上设备速度，可延长设备间隔时间。或者使用单盘操作时使用



八 收缆盘的速度调整：根据所需速度调整旋钮所指示的刻度，然后按“启动”按钮，裁缆机即进入运行状态；此时收缆盘轮流转动进行收缆，如果发现收缆盘的转速太快或太慢,请调整上面的二个调速器来达到收缆盘的收缆同步。



第五章 拓展功能

一 单盘操作，在需要单盘操作时，可以关闭 A 盘或者 B 盘，使用单盘早做时，需要设置单盘间隔时间，间隔时间设置参照第四章第七节



二、中停设置

当做长米数尾纤或者在做尾纤时需要中间计数时，需要使用中停功能。操作方法如下图





三、报警的清除

如报警灯闪烁，检查设备故障，排除故障，清除报警



第六章：裁缆机的维护与保养

为了使裁缆机保持正常的工作状态，在每次使用完机器后，应进行以下的保养程序

1. 每次裁缆完成后，或者要停止裁缆一段时间，都应将机器上所有的光缆彻底的清扫干净。
2. 如将长时间不使用机器，应将裁缆机的总电源关闭，切断气源，相关的部件涂上保护油保存。



第七章 裁缆机常见故障及原因

故 障	原 因	解 决 办 法
裁缆机不能工作	电源是否接上	接上电源
	长度是否设为 0	重新设置
	长度是否没确认	确认长度
	保险是否完好	更换或装好保险
光缆没切断	检查是否没接气源	重新接上气源
	检查调压器是否打开	重新打开调压阀
	检查气压是否太底	重新调整气压
	检查切刀是否没打开	重新打开切刀
	光缆没有对齐切刀面	重新对准光缆
收缆盘没按程序工作	收缆盘电源是否接上	重新接上收盘电源
	收缆盘的连接线是否正确连接	重新连接收缆盘连接线
	分位器是否没打开	打开分位器
放缆机上的 光缆会掉下光缆轴	放缆机气源是否接上	重新接上收盘气源
	放缆机的数据线是否正确连接好	重新连接收缆盘连接线
	光缆轴是否没放好	重新放置光缆轴
	光缆轴是否重于 30kg	重新放 30kg 以内的光缆轴



第八章 附录

自动裁缆机主要技术参数

- 1、适用光缆： $\phi 0.9\text{mm}$ — $\phi 4.0\text{mm}$ ，包括单、双芯及外径在 4mm 以下的多芯光缆，比如 $\phi 0.9$ 紧包光缆， $\phi 3.0\text{mm}$ 单、双芯光缆。
- 2、裁剪光缆的长度在 1—200m 之间。
- 3、最大盘线长度： $\phi 3.0\text{mm}$ 单芯光缆不小于 200m
- 4、适用光缆轴直径不大于 $\phi 600\text{mm}$ 重量不大于 30kg
- 5、裁缆精度：100M X 3‰
- 6、裁缆速度：0.3—1.2m/s
- 7、光缆回缩不大于 1cm/m
- 8、收线盘调节范围： $\phi 80\text{mm}$ — $\phi 180\text{mm}$
- 9、收线盘绕线均匀，双芯无缠绕。
- 10、取线方便，快捷。

一般技术条件

机器尺寸::	主机	长*宽*高=590X390X240mm
	机柜	长*宽*高=900X400X650mm
	放缆机	长*宽*高=700X400X750mm
工作温度		0℃~40℃
相对湿度		15% ~ 85%
电 源:	220~230VAC	50Hz/60 Hz
气 源:	4—6 kg	
电源功率:	裁缆机 80w+放缆机 370w	

储存条件

环境温度介于	-10℃~50℃
相对湿度	15%~85%
振 动	1.0g 5~100Hz 45min
承受冲击	5cm 自由落体