

KM-104N

使用说明书



PART 1

安装设备时的注意事项

目 录

[i] 安装前注意事项	4
1. 介绍	4
2. 安全注意事项	4
2-1) 要遵守的内容种类	4
2-2) 危险事项	5
2-3) 警告及注意事项	5
3. 运输	6
3-1) 使用注意标志	6
3-2) 包装单位	6
3-3) 运输体系	6
3-4) 注意事项	6
[ii] 安装时注意事项	7
1. 安装产品	7
1-1) 安装前注意事项	7
1-2) 固定设备	7
1-3) 连接插头	8
1-4) 连接电源	8
1-5) 注意事项	8

1. 介绍

本使用说明书提供了数码两端自动压榨机KM - 104N的技术事项以及运营，控制，维修等与机械有关的全体信息。规格和性能可无预告而变更。

不能擅自复制本使用说明书的部分或全部内容，对忽视使用说明书的指示事项引起的受伤及产品损害（株）KMDIGITECH不负责。不对使用说明书的错误标记做补偿。

（株）KMDIGITECH以韩文，英文，中文提供使用说明书。需要更加详细的信息或发生无法解决的问题时，其他咨询事项请与本公司或代理店联系。

2. 安全注意事项

为安全正确使用产品，防止用户或他人的危害或财产上的损失，本<安全注意事项>记载了重要的内容。请仔细阅读本<安全注意事项>所介绍的安全要领，警告，注意事项，操作时敬请留意。读完以后请保管在用户随时可阅读的场所。

2-1) 要遵守的内容种类如下区分说明。

[图案表示的例]	
	此记号表示要注意(包括警告)的内容。 图案里或周围表示有具体的注意内容。 (例：小心触电)
	此记号显示禁止或能给用户造成危险的内容。 看到此记号，使用产品时要小心谨慎。
	此记号表示使用产品时可参考的内容。 熟知此记号的内容，可更加有效使用产品。

2-2) 下面是使用产品时要注意的**危险**事项。

[运营上的危险]	
	不要将手放进运作中的滚轮部。 有受伤的危险。交换滚轮时一定要关掉电源。
	不要把手放入操作中的刀刃部。 以防手指被切断或割伤。 交换刀刃时请委托负责人。
	移动和搬运时要注意。 机械很重。 搬运产品时小心不要让身体的一部分被夹住。
	小心触电。 触摸有电流的产品会危险。 出了负责人不要打开盖子。
	小心烫伤。 打开电源时，请确认各风扇是否正常运作。

2-2) 下面是使用产品时要注意的**危险**事项。

[一般的警告及注意事项]	
	切勿接触水或雨。 可成为发火或触电的原因。
	不要进行改装。 不经专家的鉴定改装可引起触电或异常动作。
	不要在容易引起引火，爆炸的场所使用。 在有丙烷气，汽油等产生引火性瓦斯或灰尘的场所使用， 可成为引起爆炸和火灾的原因。
	落雷时不要接触电源插销。 有触电的危险。打雷时不要接近机械，直到停止。
	不要用布或塑料包装机械后使用。 因热外壳会变形或可引起火灾。
	不要用潮湿的手触摸。 有触电的危险。
	不要施加猛烈的冲击或扔机械。 可成为触电，破损的原因。

3. 运输

	(株) KMDIGITECH的包装单位及运送体制如下。请遵守指示事项预防在运送过程中发生事故。
---	---

3-1) 搬动注意标志



UP



Fragile



Keep dry

3-2) 包装单位

- (1) 尺寸：H 1,292mm, W 1,113mm, D 672mm
- (2) 总重量：约500kg (木箱包装时约 650kg)

3-3) 运送体制

- (1) 国内：防锈剂及压纹、塑料薄膜处理 -> 货物发送
- (2) 国外：防锈剂及压纹、塑料薄膜处理 -> 移交到包装企业 -> 木箱包装及检疫 -> 出口

3-4) 注意事项

- (1) 装卸时请注意，以免货物受到损坏。
- (2) 包装箱 薄膜内有产品文件，请留意保管。
- (3) 移交的产品有破损时请与购买产品的代理店或本社联系。

	请确认产品及零件是否传达齐全。有遗漏或变更时请与购买产品的代理店或本社联系。
	移交产品时，请使用运送文件会更方便。

1. 产品安装

1-1) 安装前，请确认如下事项。

[安装前确认事项]	
	请确认产品安装场地。 请安装在平整没有震动的地方。
	请确认插座位置。 请确认是否有提供电源为 (AC 220V 50/60Hz 5相 单相 15A)的插座的位置。
	请确认空压机的运转。 安装场地上是否供应空压，空压是否适合等。 请确认是否为0.55MPa ~ 0.65MPa。
	请确认安装场地上是否有磁场。 如果有磁铁或引发磁场的装置，请清除。
	不要过于密集安装在靠墙位置。 请确保冷风机正常运作的空间。
	长期不使用时，请拔掉电源插座。 有可能损耗电力或引发漏电。
	请确认接地状态。 请确认接地部位，以防引发触电或静电。
	请维持适当的温度和湿度。16℃ ~ 25℃为适当温度。 湿度维持在 65% 以内。

1-2) 固定设备

	转动本体下的4个固定油压装置调整机器的水平。当移动机器时，按顺时针方向旋转油压装置拆除机器。
---	--

1-3) 连接插销

	<ul style="list-style-type: none"> • 插入空气插销 (1) 使用空气插销连接装置。 (2) 请确认空压机运转及空压状态。
	<ul style="list-style-type: none"> • 确认外部传送带连接器 (1) 外部传送带(延长传送带) 连接器连接在设备上。 (2) 确认传送带连接及其状态。 (3) 必要时和外部传送带连接
	<ul style="list-style-type: none"> • 插入电源插销 (1) 将电源线连接到本体后插销插入电源插座。 (2) 连接时电源插头的凹槽向上。 (3) 连接时要旋转螺丝，用力不要过猛。
	<ul style="list-style-type: none"> • 连接接地线。 连接接地线以防触电。

1-4) 连接电源

	<ul style="list-style-type: none"> (1) 断开主电源的状态下(OFF)确认电源及各个插销是否连接得当。 (2) 在电源不稳定的地区，请连接使用 AVR。 (3) 打开显示器电源后，连接主电源。
---	---

1-4) 注意事项

	<p>长时间不使用电源时，请拔除插销。</p>
	<p>在电源不稳定的地区，请同时连接 AVR(电压自动调节装置)。</p>

PART 2

设备名称及初始画面

目 录

[i] 设备名称及初始画面	8
1. KM104N 设备名称.....	9
2. 初始画面介绍.....	9
2-1) 自动运行	9
2-2) 测试及调整	9
2-3) 型号注册	9
2-4) 环境设定	9
2-5) 诊断	9
2-6) NETWORK	9
2-7) 前/后端压附图	9
2-8) 设备原点	9
2-9) Seal原点	9
2-10) 刀/线条刀/线条	9
2-11) 防水橡胶	10
2-12) 补正长度	10
2-13) 压附试验	10
2-14) 前段压附	10
2-15) 后段压附	10
2-16) 动作选项	10
2-17) 感应器选项	10
2-18) 删除数量	10
2-19) 日累计删除	10
2-20) 动作设定	10
2-21) 生产设定数量	10
2-22) 捆绑设定数量	10
2-23) 目前捆绑数量.....	10
2-24) 日累计数量	10
2-25) 日作业时间.....	10
2-26) 生产	10
2-27) LOT选择	10
2-28) 关闭安全罩	10
2-29) 紧急停止	10
2-30) 开始生产	10
2-31) 测试	10
2-32) JOG	10
2-33) JOG DELAY	10
2-34) 手动操作	10
2-35) 停止试验	10

1. KM104N 设备名称

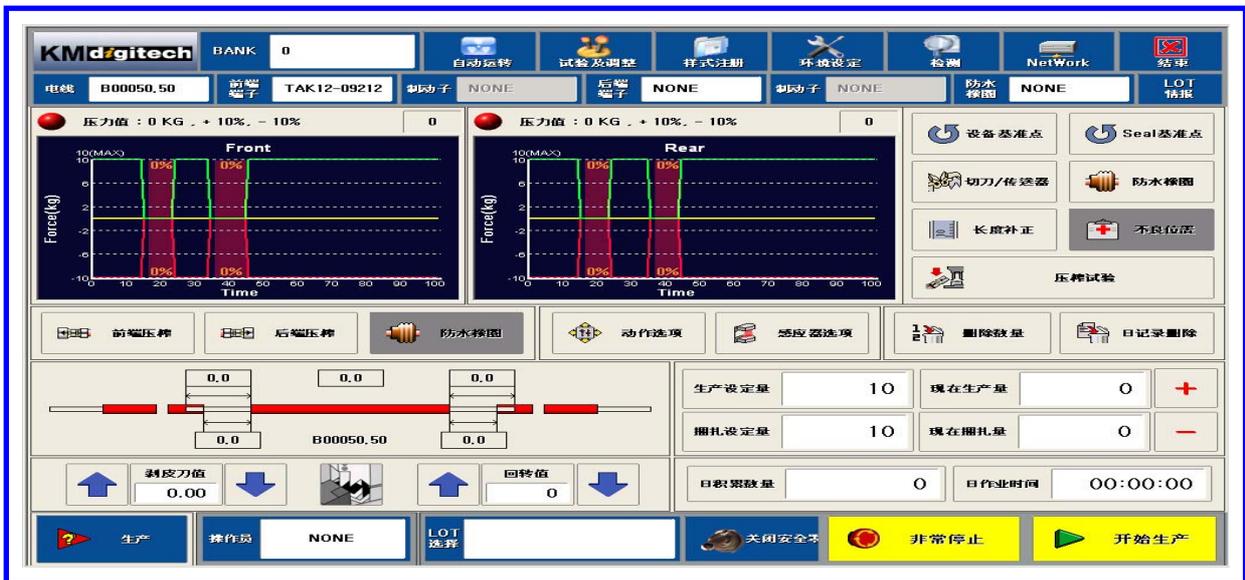
介绍KM104N的各 部位名称。



- ① KM104N 本体
- ② 显示器
- ③ 空压机
- ④ 滚筒
- ⑤ 刀
- ⑥ 线条
- ⑦ 传送带
- ⑧ 电线拉直装置
- ⑨ 简易电线供应器
- ⑩ 轻光灯

2. 初始画面

这是驱动 KM104N，OS启动后显示器显示的画面。



A. 自动操作

打开KM104N的设备电源会出现初始画面。或者按上部的自动操作按钮会出现这个画面。

B. 测试及调整

选择测试及调整可调整前端、防水橡胶、前段压附、后端、后段压附的各个动作基本值。

C. 型号注册

选择型号注册可确认电线信息。

D. 环境设定

选择环境确认或设定可变更使用者、管理者、设置者等的信息。

E. 诊断

选择诊断可确认或变更版本信息、ADC 诊断、参数、速度设定、数量管理、管理者模式、管理者密码变更、确认管理者初始化等。

F. NETWORK

可确认或变更SPC(端子1), SPC(端子2), 移动传票, 不合格现状登记、日常检查、管理度测定、路径设定、DB UPDATECHECK等。

(注意) 本功能作为选项, 使用主服务器可提高作业效率。

G. 前/后端压附图

在前/ 后端压附器上安装压附感应器可以图的方式确认产品的合格/不合格。

H. 设备原点

调整到设备各个部位的原点位置。

I. Seal原点

将seal unit设定为原点初始化位置。

J. 刀/线条刀/线条

选择刀/linear窗, 可设定刀和linear部分。

K. 防水橡胶

选择防水橡胶窗可设定防水橡胶功能。

L. 修正长度

进行长度修正及解码器调整。

M. 压附试验

可注册压附的各参数及通道。

O. 前端压附

是要加工的电线上选择前端压附的按钮。

P. 后端压附

是要加工的电线上选择后端压附的按钮。

Q. 动作选项

是选择设备各个动作选项的设定窗口。

R. 感应器选项

是选择设备各感应器选项的设定窗口。

S. 数量删除

可删除生产的现有数量。

T. 删除日累计

可删除日累计数量。

U. 动作设定

可选择/调整前/后端压附、扭曲、防水橡胶、电线加工等。

V. 生产设定数量

设定目标生产数量。

W. 捆绑数量设定

设定要捆绑的设定数量。

X. 目前捆绑数量

表示现在捆绑数量

Y. 日累计数量

表示日累计数量

Z. 日作业时间

表示日作业时间。

A1. 生产

返回试验画面的按钮。

A2. LOT选择

使用网络选项功能时选择 LOT。

A3. 关闭安全罩

作为选项功能可选择安全罩 OPEN/CLOSE的按钮。

A4. 紧急停止

紧急停止设备时使用。

A5. 开始生产

按照设定值开始生产电线。

A6. 测试

返回生产画面的按钮。

A7. JOG

使设备按逐个动作阶段运作。

A8. JOG DELAY

阶段动作时，过度到下一步阶段的延迟时间。(调整值 0~99)

A9. 手动操作

按照输入长度连续加工产品。

A10. 停止试验

停止试验生产。

PART 3

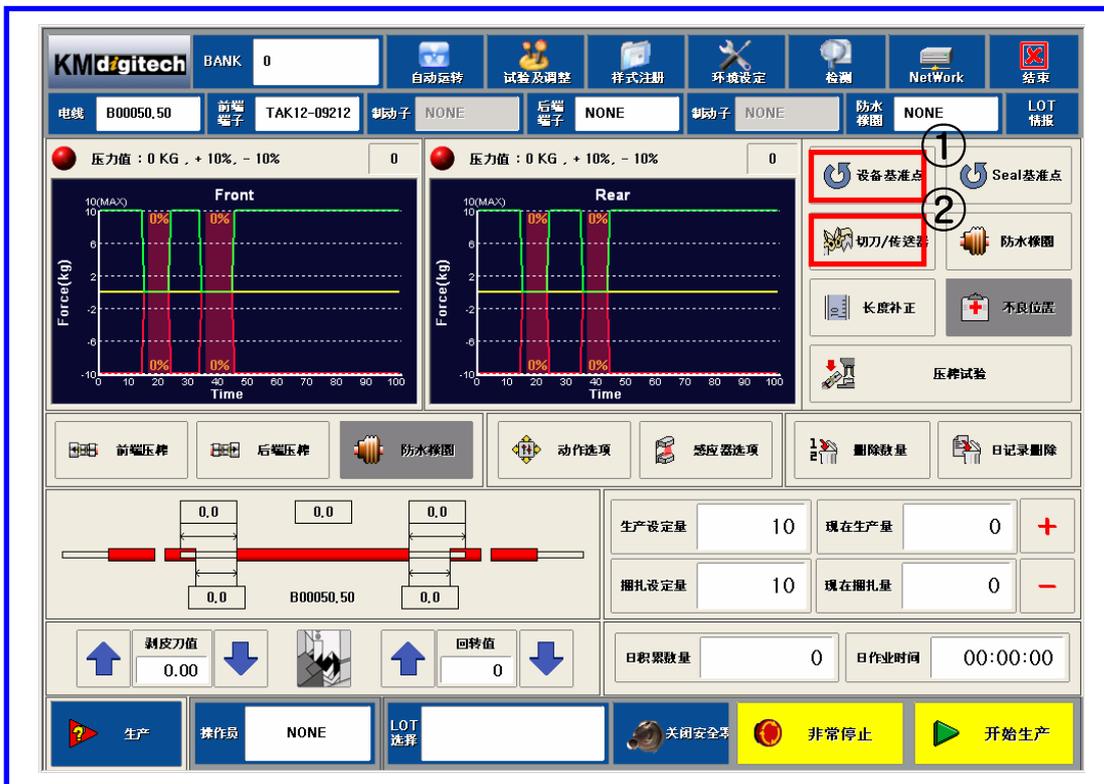
运作手册目录[程序使用方法]

目 录

[i] 运作手册目录[程序使用方法].....	12
1. 设备原点及刀/linear检测.....	13
2. 脱皮刀值、回转值设定法	14
3. 设备测试及手动操作方法	14
4. 设定动作制定编号	15
5. 诊断/管理者模式	16
6. 环境设定/解码器设定方法	17
7. 长度辅正/解码器校正方法	18
8. 长度测定	19
9. 前/后端压附试验	19
10. 前/后端检查设定	20
11. 动作/感应器选项	21
12. 感应器选项	22
13. 生产/捆绑设定数量设定	23
14. 确认初度合格品	23
15. 防水橡胶设定	24
16. 注册型号.....	25

1. 设备原点及刀/linear检测

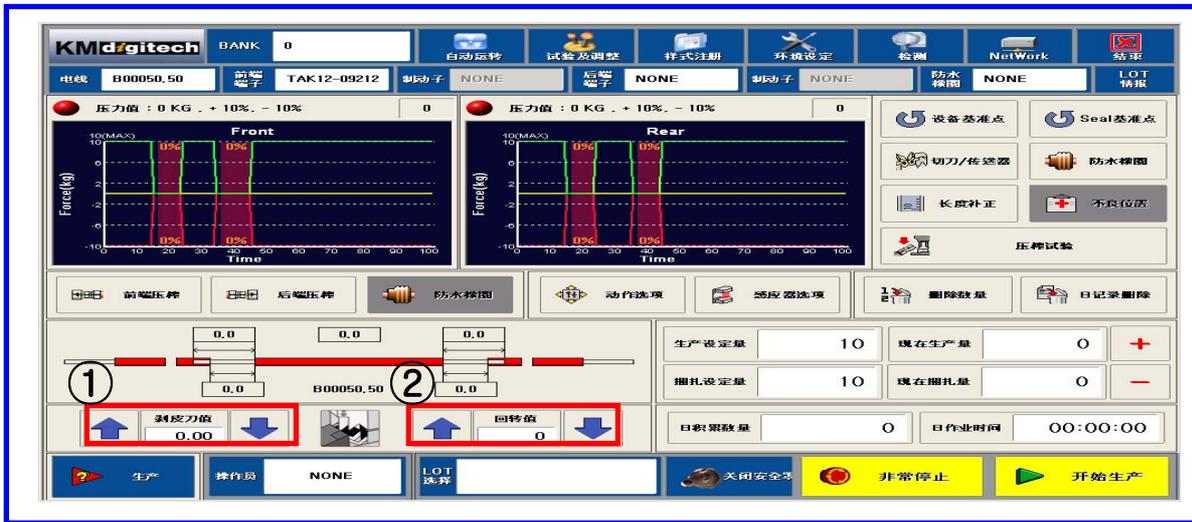
选择设备原点、刀及linear功能确认是否正常运行。



- A. 启动设备之前按在全画面中 ① 号设备原点按钮。
(确认滚筒、linear、刀的原点是否正确。)
- B. 按② 号的刀/linear按钮后，确认滚轮前进后进动作。
- C. 按③ 号滚轮前/后进按钮确认滚轮的动作。
- D. 按④号动作按钮确认linear的左右前后位置，用前后左右按钮调整正确位置。
- E. ⑤是linear的前后左右位置值。

2. 脱皮刀值、旋转值设定方法

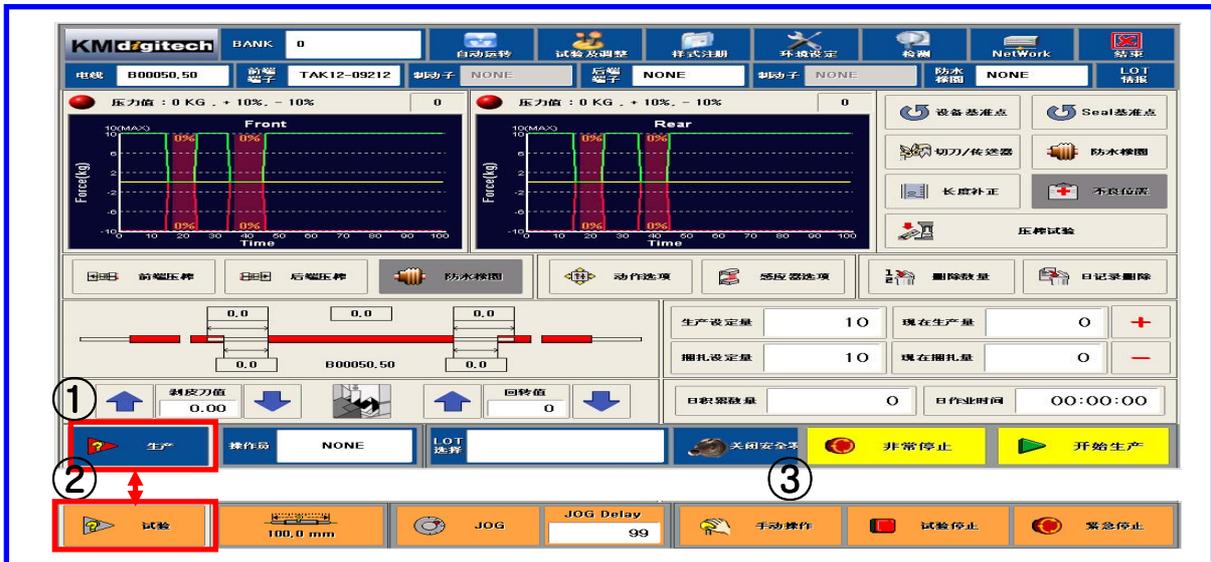
按照电线的种类和粗细选择适当的脱皮刀值、旋转值。



- A. 调整上下按钮设定①号脱皮刀值的电芯脱皮值。
- B. 将②号旋转值按照电线的规格用上下箭头调整按钮进行设定。

3. 设备测试及手动操作方法

按初始画面下部左侧的生产和试验按钮可转换生产或手动操作。

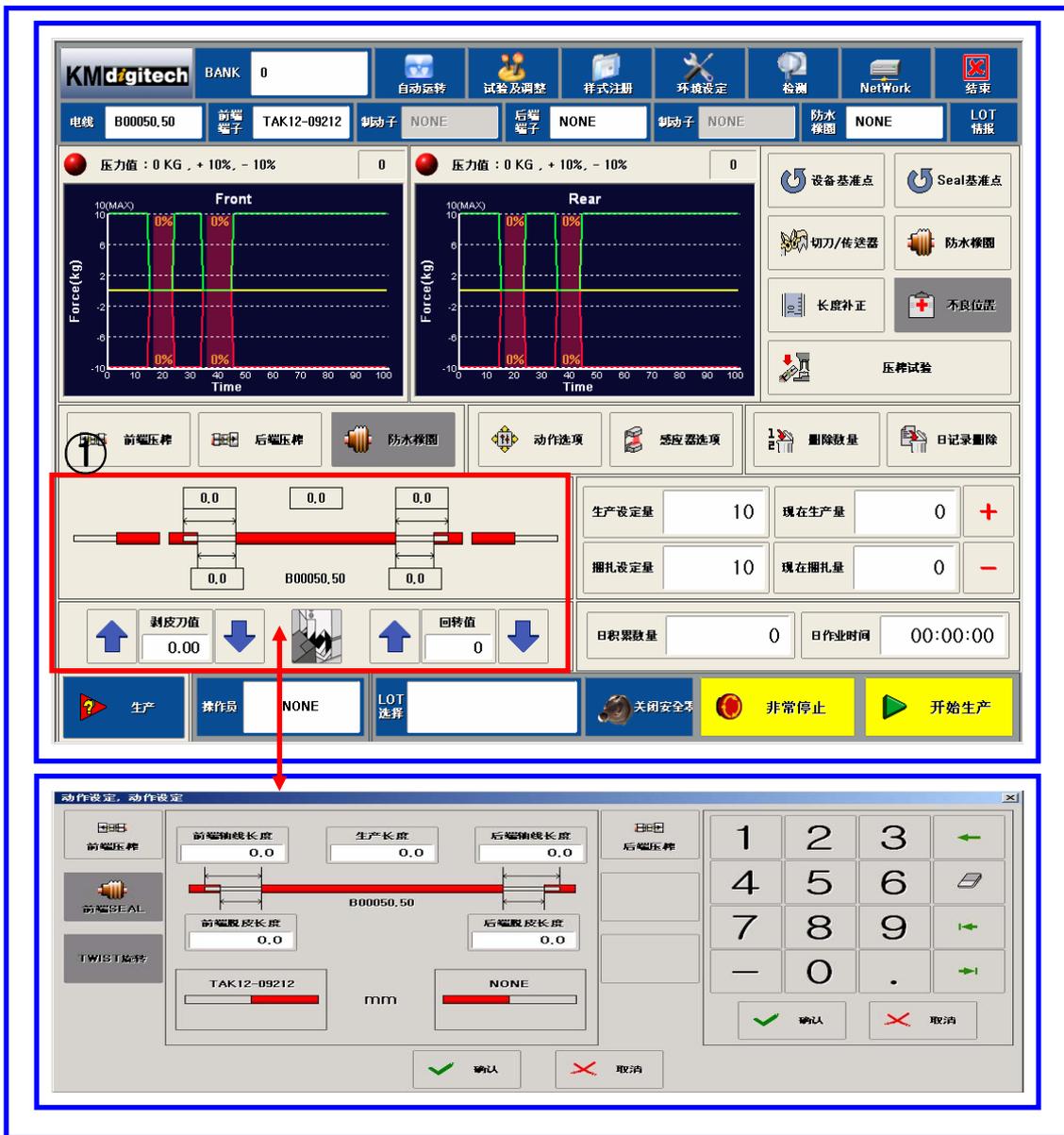


- A. 按一次①号左侧下部的生产按钮可转换成试验模式。
- B. 在②号试验模式中按手动操作按钮确认电线加工状态。
- C. 当加工的电线不合格时，按JOG按钮确认各个过程的动作。

(确认linear左右前后位置、刀的原点位置、排出钳子位置等)

4. 设定动作设定

选择电线图标窗可设定前/后压附、防水橡胶、扭曲和电线加工长度等。



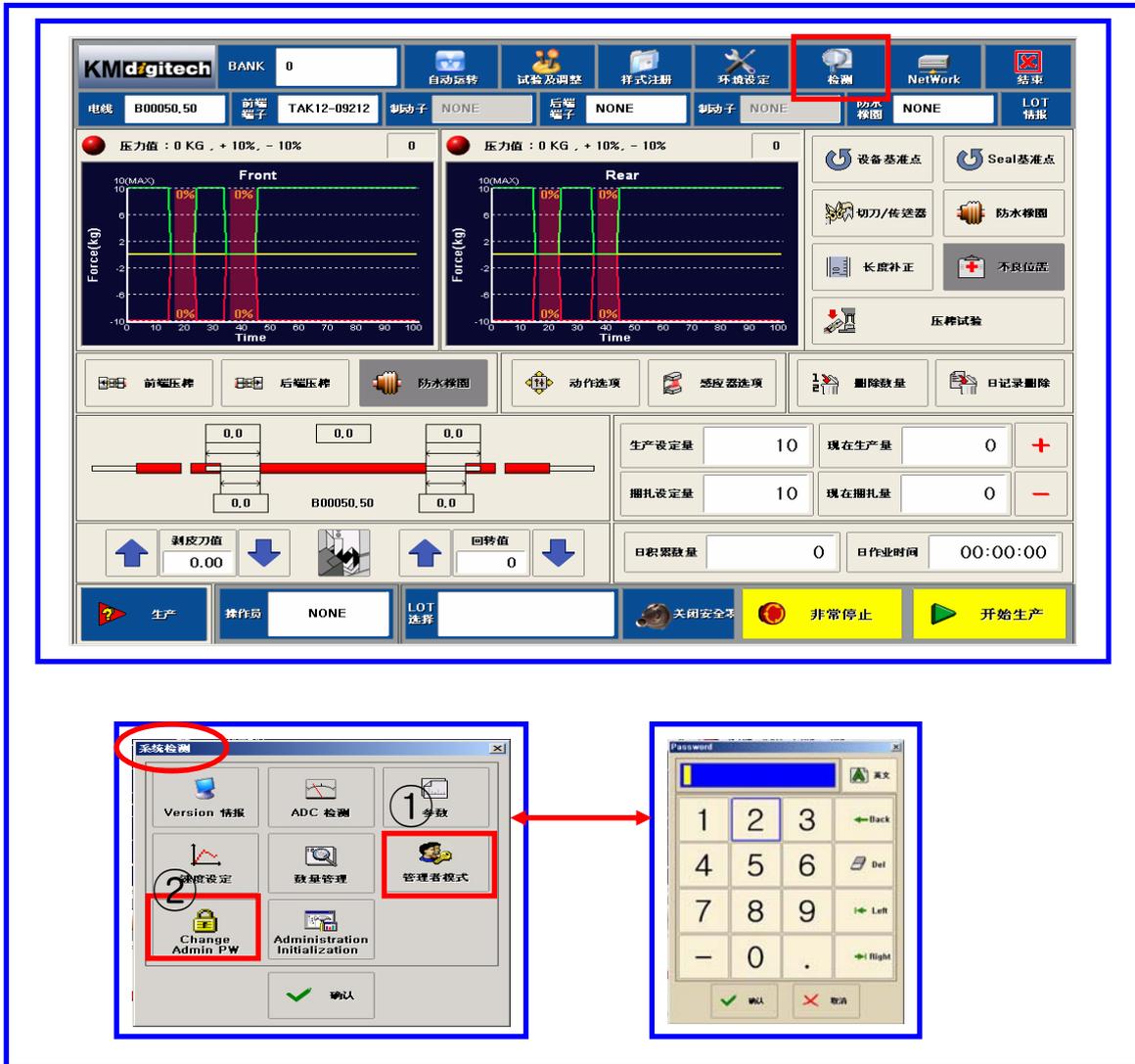
A. 点击①的动作设定

B. 在动作设定中使用右侧的数字板输入要加工的长度、芯长度、脱皮长度等后按确认按钮。

C. 在动作设定窗口不但设定长度，还和主画面里一样，可设定前/后压附，seal,扭曲等功能。

5. 诊断/管理者模式

在诊断中管理者模式里输入密码后可在环境设定程序中选择前/后端压附感应器、解码器、防水橡胶等。

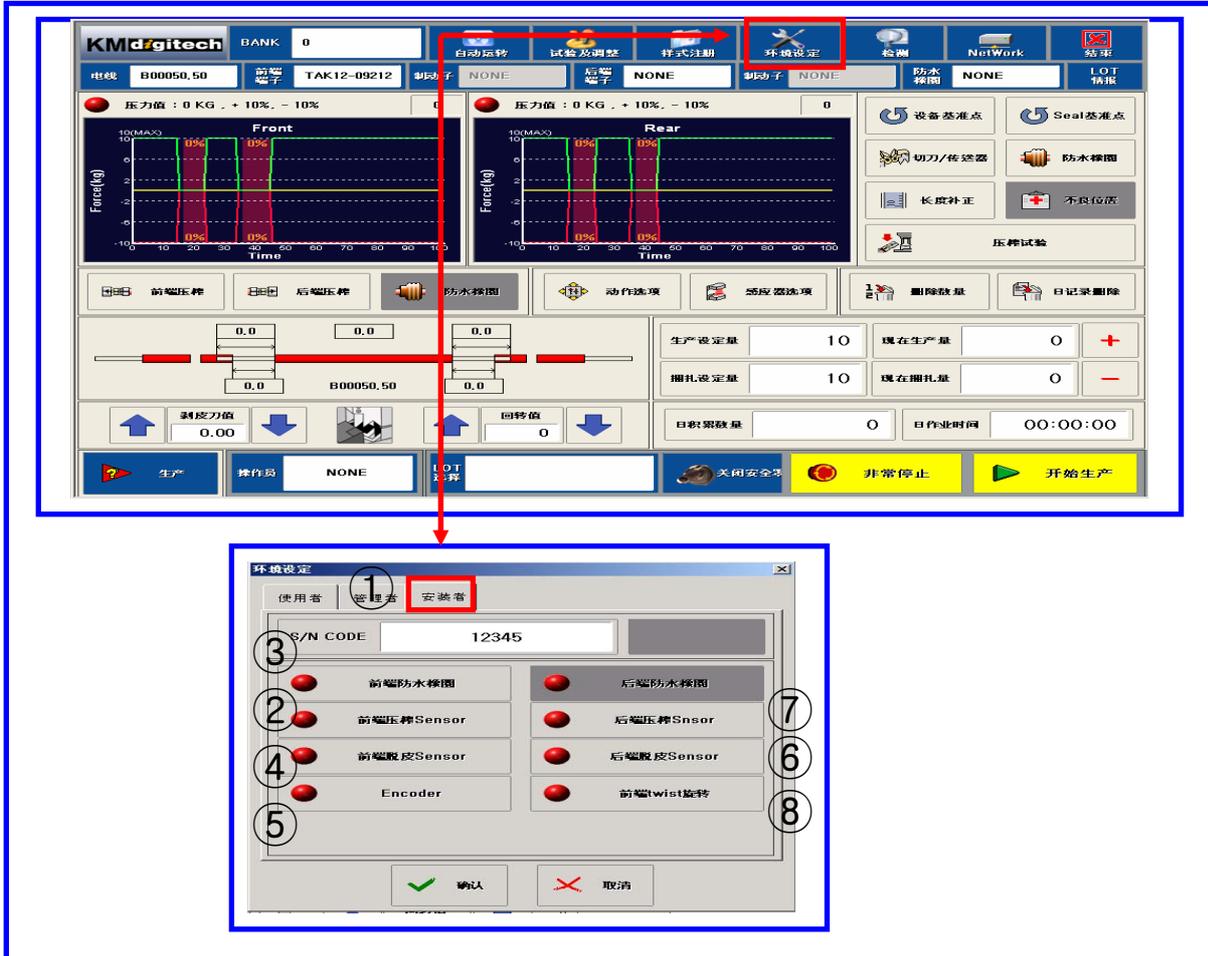


- 点击主画面右侧上部的诊断。
- 在系统诊断中点击①号管理者模式。
- 在 Password窗口输入密码基本值(12345)点击下边的确认。

(注意) a. 在②号管理者密码变更中可变更管理者模式密码。
b. 变更密码时一定要记住。

6. 环境设定/解码器设定方法

在诊断管理者模式中输入密码后，在环境设定设置者中可选择防水橡胶、前/后端压力感应器、前/后端脱皮感应器、解码器、扭曲等功能。

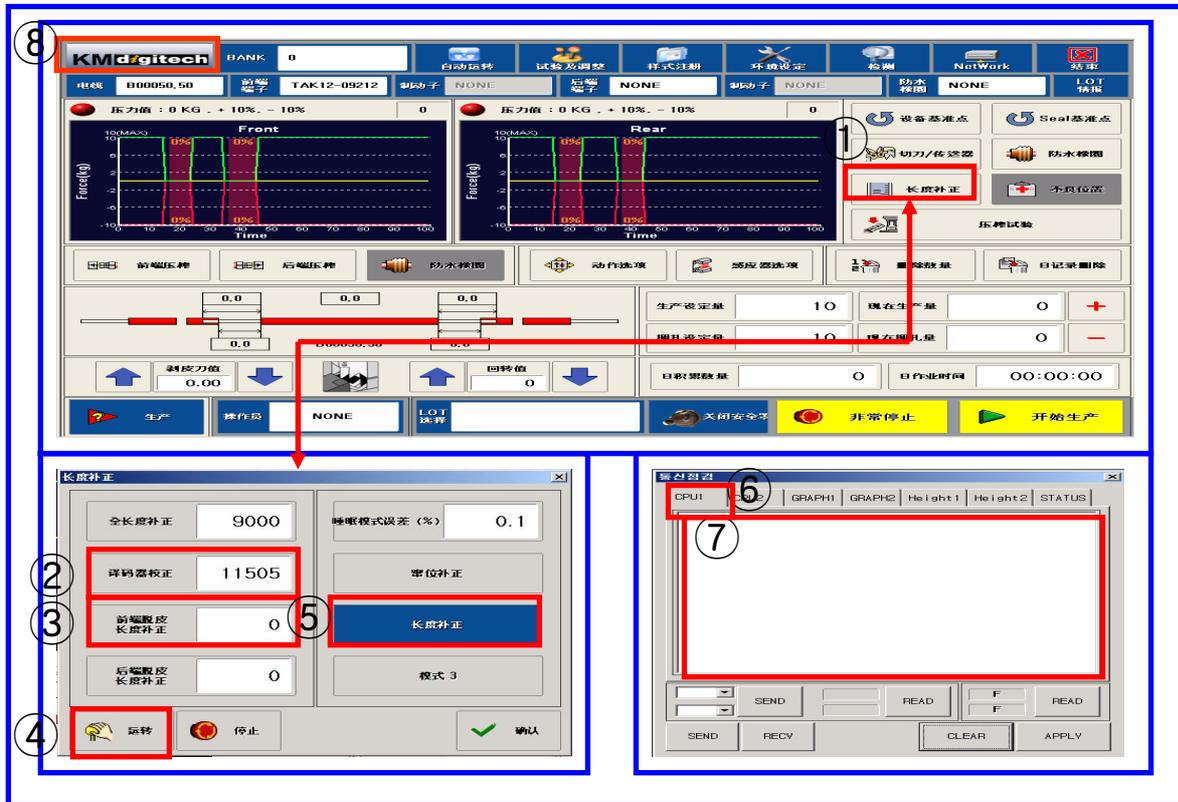


- A. 点击主画面的环境设定。
- B. 点击环境设定窗①设置者窗。
- C. ②前端防水橡胶功能。
- D. ③前端压附感应功能。
- E. ④前端脱皮感应功能。
- F. ⑤解码器功能。
- H. ⑥后端压附感应功能。
- I. ⑦后端脱皮感应功能。
- J. ⑧前端扭曲功能。

(注意)在下一章7，补正长度/解码器设定上，设定解码器时请关掉⑤解码器功能按钮。

7.长度补正/解码器校正法

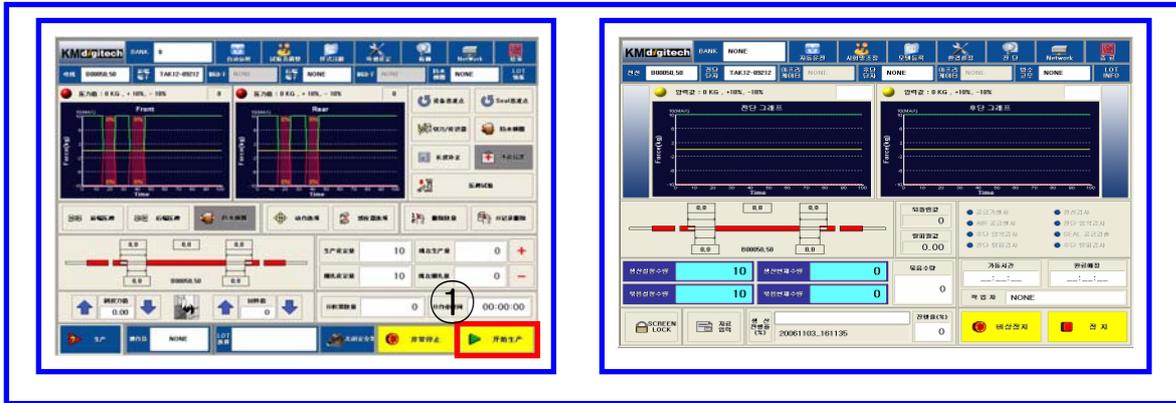
利用长度补正/解码器功能可调整加工电线的长度。



- A. ① 点击长度补正。
(注意)在环境设定设置者上关掉解码器功能后补正长度。
- B. ② 在全长补正上用基本值9000后按⑤运转实际测量加工电线(1,000mm)，按照全长设定基本值。
<例题>全长补正基本值为9000，实际加工电线长度为998mm时，把全长补正值设定为9020后进行电线加工，实际测量得到正确长度后请按确定按钮。
<注意>每1mm的补正值要以10为单位变更。
- C. ④ 纤细模式误差基本值为0.1。
- D. a. 按⑧ KMDIGITECH，启动 ⑥ CPU1。
b. ③ 解码器校正的基本值设为11505。
c. 按⑤运转加工电线。
d. 将解码器校正值调整3次使⑦ ENCO RX值成为10,000。
<例题> 解码器校正值为11505，cpu1 RX值为9,990时，解码器校正值校正为11515后再按运转，等cpu1 RX值变成10,000，关掉所有窗移动到下一章。
<注意>解码器校正值的单位是相对值，所以要一点一点变化后进行调整。

8. 测量长度

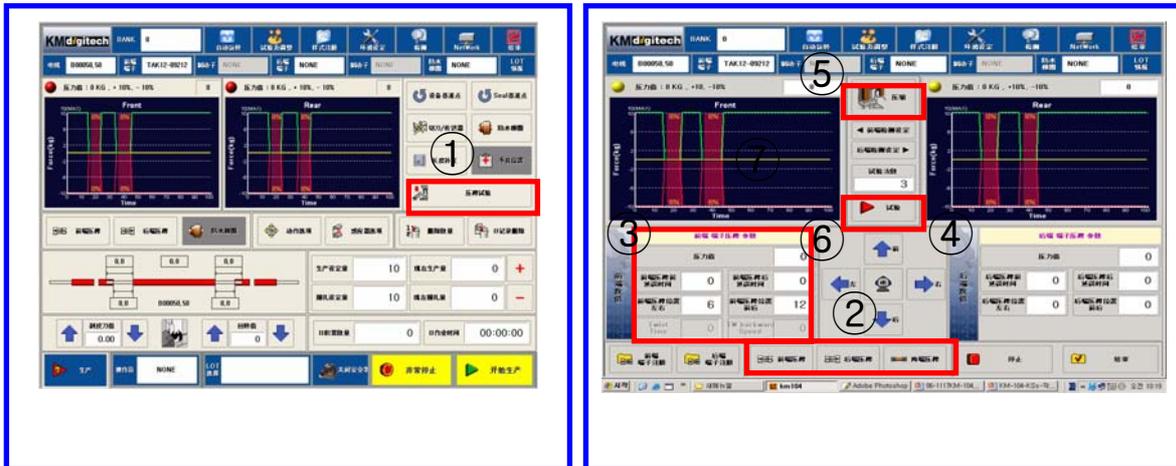
设定长度补正/解码器后，试量产电线，测定长度公差。如果偏差大，重新调整补正长度/解码器值。



- A. 在主画面按1号开始生产按钮。
- B. 设定7章的长度补正/解码器后，请用实际量产来确认长度偏差。

9. 前/后端压附试验

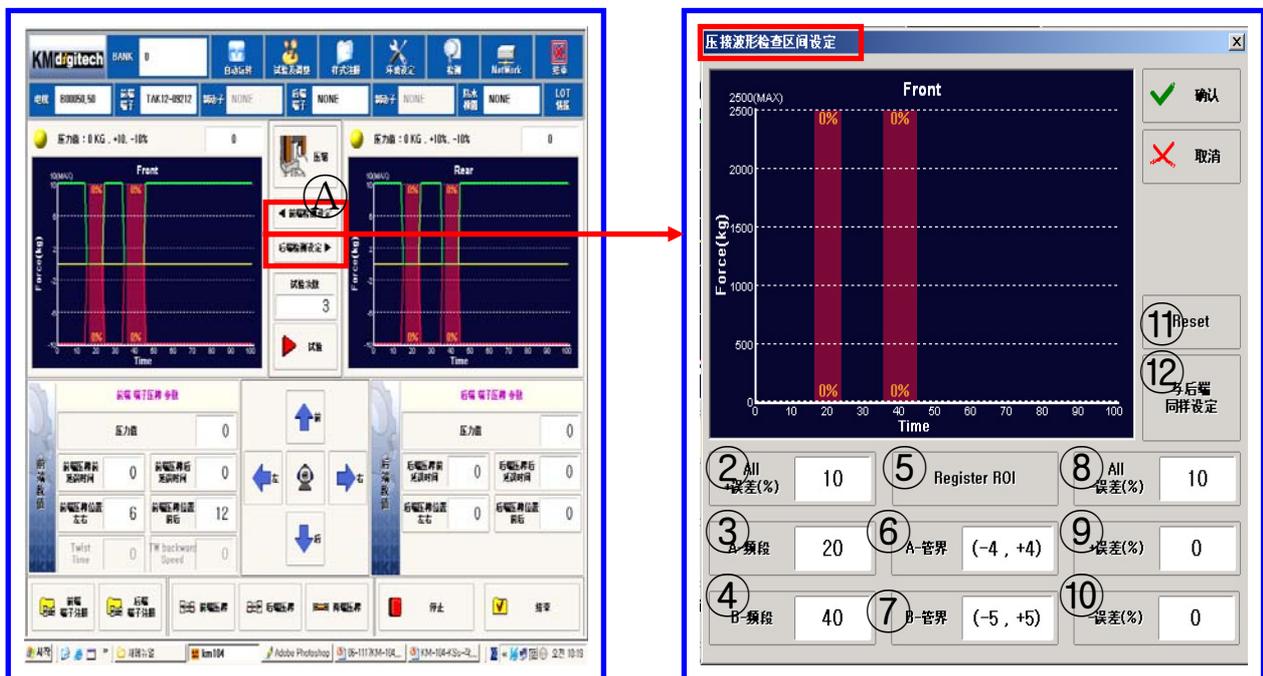
前/后端压附试验就是调整各前/后压附线条/滚筒的位置，检查设定等。



- A. 按①压附试验按钮变更为压附试验模式。
- B. 在要压附的地方选择②前/后/两端压附。
- C. 在③前端压附参数用⑥方向按钮调整滚筒的左/右/前/后位置。
- D. 在④后端压附参数用⑥方向按钮调整线条的左/右/前/后位置。
- E. 调整前/后端压附位置后，如⑤所示，按压附按钮，请确认电线和终端的压附位置。
- F. 如判定为合格品，即按⑦试验按钮注册平均压附值。

10. 前/后端检查设定

在压附试验模式选择前/后端检查设定按钮，设定误差范围。



- A. ① 前/后端检查设定按钮。
- B. 设定压附波形检查区间，②，⑧全体误差注册最大/最小允许误差。
- 允许误差范围在0~100之间。
- C. ③，④A/B区间是设定TIME的位置，即压附检查区间的功能。
- 各区间范围，A区间是10~40，B区间是40~90。
- D. ⑥，⑦A/B区间是设定领域范围的功能。
- 各领域的范围是(+4,-4), (+5,-5), (+6,-6), (+7,-7)。
- E. ⑨，⑩误差显示的是A/B区间内的压附力范围的允许误差。
- 各误差的允许范围是0~100。
- F. ⑤ Register R01是注册A/B区间的时候按的储存按钮。
- G. ⑪ Reset是删除A/B区间的注册值时使用的按钮。
- H. ⑫ 与后端的设定一致按钮是注册与前端设定值一致的功能。

- (例题) a. 点击前端检查设定按钮。
 b. ②误差值输入为8。
 c. ③A区间输入为20。
 d. ⑥A领域输入为(+4,-4)。
 e. ⑨，⑩ 误差输入为5。
 f. 按⑤ Register R01注册A区间，领域，误差。

11. 操作/感应选项

在初始画面选择操作选项后选择必要的功能。



A. 请按初始画面的操作选项。

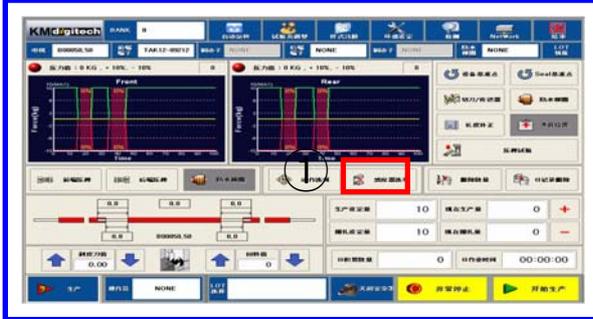
B. 操作选项设定可选择15种功能操作的ON/OFF。

- ① 前端压附2段模式
- 压附END端子前端时使用的模式
前端脱皮后移动到指定位置，然后找到正确的压附位置前进的模式
- ② 后端压附2段模式
- 压附END端子后端时使用的模式
- ③ end, flat使用模式
- 使用flat端子时使用的模式
为了防止与端子的冲突，电线脱皮后先运输到适当的位置后再移动到压附位置
- ④ 2段降落使用
- 捆绑数量结束后把已加工的电线降落到下端的功能。
- ⑤ 排出扩张模式
- 长线作业时使用
为了整顿传送带上加工的产品，后端钳子摇晃一次的功能。
- ⑥ 清除脱皮扩张模式
- 脱皮后，刀口咬合的状态下吹气的功能。
- ⑦ 传送带自动模式
- 设定为ON后，加工100mm以下时传送带会停止。设定为OFF后，传送带会始终工作。
- ⑧ 解码器使用模式 - 使用解码器测定长度的模式。
设定 ON后，开启长度修正模式。
- ⑨ 传送带连续模式
- 设定ON后，传送带连续工作3分钟。
- ⑩ 不合格压附自动模式
- 当发生压附不合格时，按 RESET，然后从新启动就自动裁断不合格部位的功能。
- ⑪ 1刀使用
- 脱皮长度在 10mm以上时使用的模式。
(只用裁断刀进行剪断及脱皮。)
- ⑫ 使用声音
- 错误及警报音的声音使用介绍模式。
- ⑬ BL CHECK SENSOR
- 加工特殊电线时，当脱皮刀刃接触到线芯时发生错误的模式。

- ① carrier cutter
 - 使用侧面端子通道时，剪断carrier的模式。
 - ② 使用排出钳子
 - 加工电线后为了整理传送带使用的功能。
- (注意) ③ 是空格，但始终要设定为 ON。

12. 感应器选项

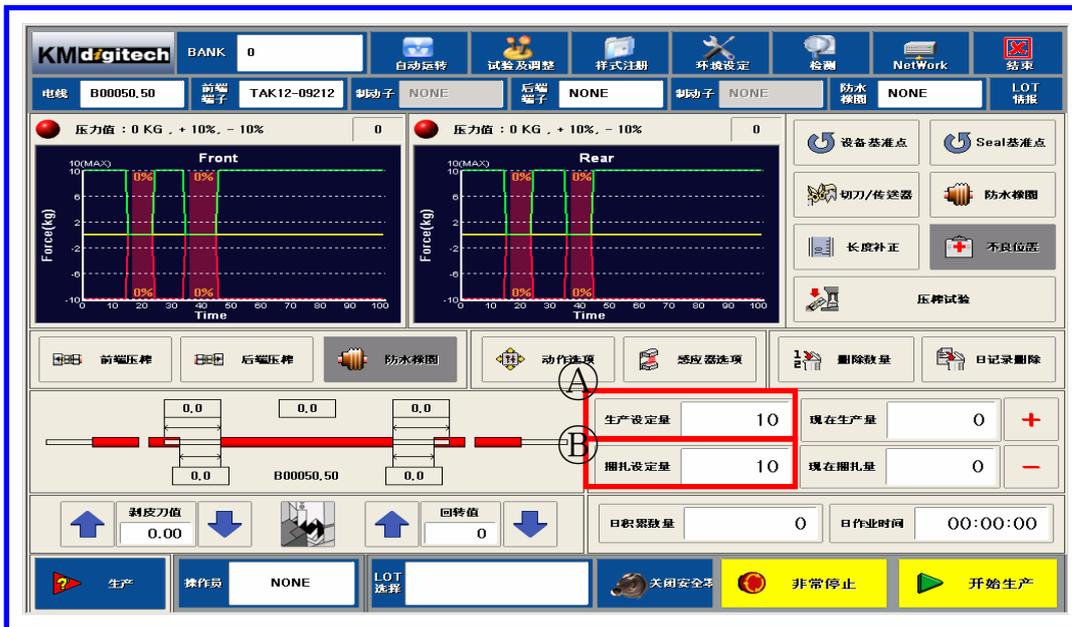
在初始画面选择感应器选项按钮选择必要的功能



- A. ① 按感应器选项。有16种感应器选项。
- ① 供应器感应器
 - 检测供应器是否有异常
 - ② 检查电线
 - 有无电线、超负荷、连接点检测
 - ③ AIR 供应感应器
 - 检测空气压力的下降
 - ④ 传送带警报
 - 传送带马达操纵有异常时
 - ⑤ 前端压附检查
 - 使用压力管理装置(LOAD CELL SENSOR)检查前端压附
 - ⑥ 后端压附检查
 - 使用压力管理装置(LOAD CELL SENSOR)检查后端压附
 - ⑦ 后端前后马达警报
 - 后端马达有异常时
 - ⑧ 后端左右马达警报
 - 后端左右马达有异常时
 - ⑨ 马达 12V警报
 - 操纵控制电源超过 12V时
 - ⑩ 马达 VM警报
 - 马达电源异常时
 - ⑪ seal插入检查
 - 检查seal是否被插入
 - ⑫ seal供应检测
 - 检测seal是否被供应
 - ⑬ 前端脱皮检查
 - 检查前端脱皮
 - ⑭ 后端脱皮检查
 - 检查后端脱皮
 - ⑮ 前端端子检查
 - 检查前端是否有端子
 - ⑯ 后端端子检查
 - 检查后端是否有端子

13. 生产/捆绑设定数量设定

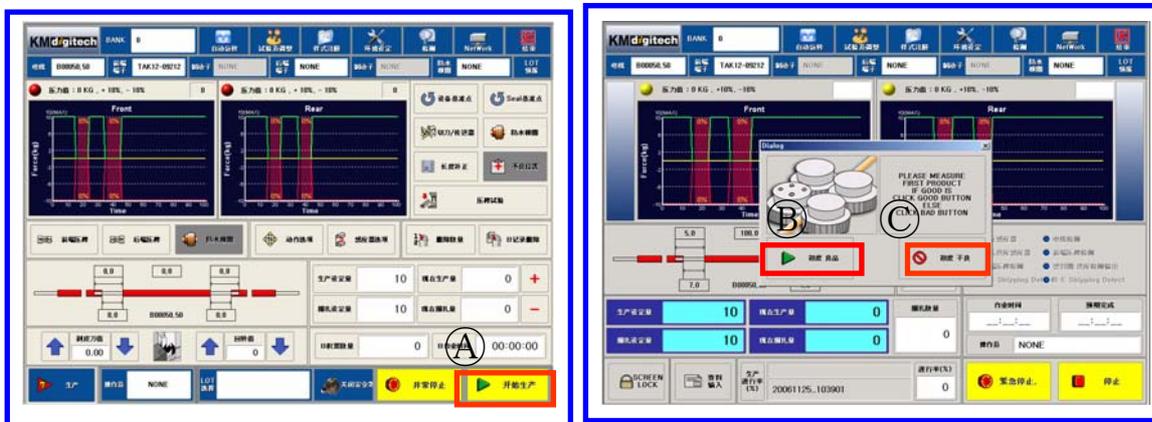
在初始画面设定目标生产量和捆绑数量。



- A. ① 在生产设定数量中设定目标生产量。
- B. ② 在捆绑设定数量中设定目标捆绑数量。

14. 确认初度合格品

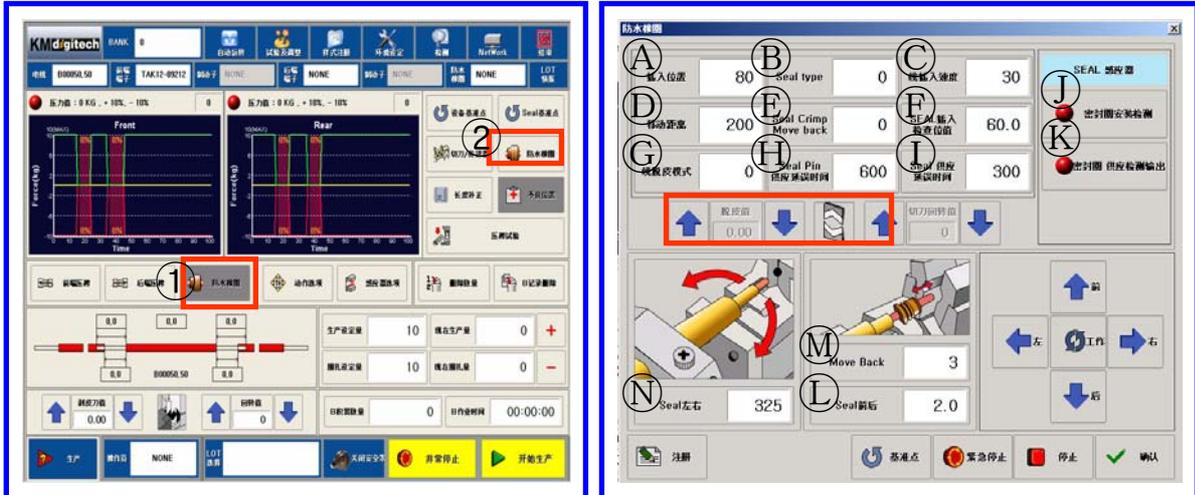
设定结束开始生产时，使用安装在传送带上的尺判定产品是否合格。



- A. ① 按开始生产开始进行。
- B. 转换成生产画面，出现初度品，固定电线的端部使用传送带上的尺判定质量，如果合格就按 ② 初度合格品开始生产。
- (注意) 长度或端头不合格，就按 ③ 初度不良再次确认压附试验/长度补正后，进行生产。

15. 设定防水橡胶

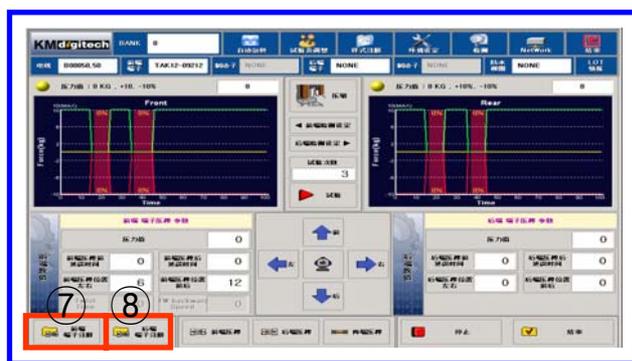
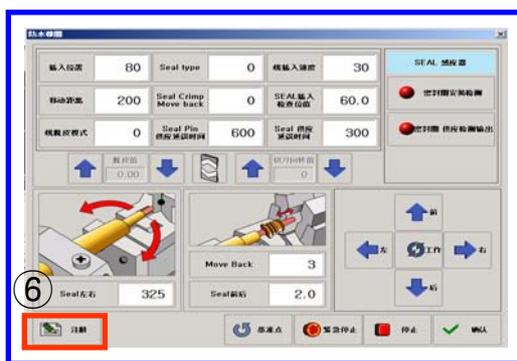
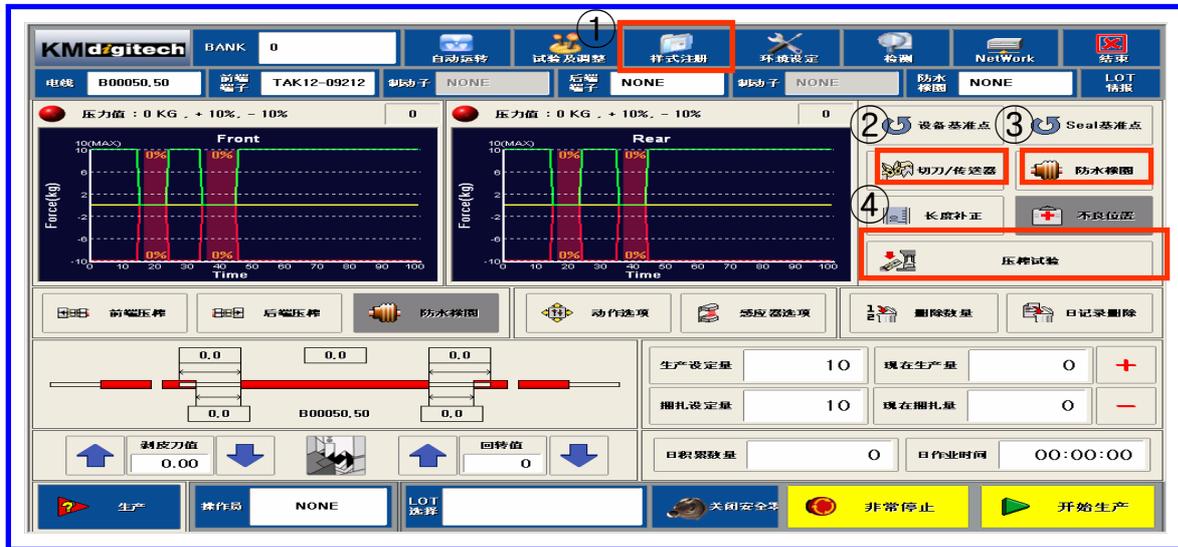
选项中设定防水橡胶的基本值和功能的方法。



- A. ① 开启防水橡胶后，按 ② 防水橡胶。
- B. 防水橡胶窗有17个可操作的设定值。
- ① seal插入位置 –剪断后，滚筒移动到seal unit一侧，则插入seal，并输入电线插入距离以便截断。
 - ② seal类型
 - 0：滚筒扩张(一般型)
 - 1：滚筒(塑料型)
 - 2：Bowl Feeder (一般型-球形)
 - 3：Bowl Feeder塑料
 - ③ seal插入速度 –电线上插入seal的速度。
 - 基本值：30
 - ④ seal移动距离 –以seal钳子为基准到脱皮刀的距离调整值。
 - 基准值：200
 - 脱皮距离短时：调整值 +
 - 脱皮距离长时：调整值 -
 - ⑤ SEAL CRIMPING MOVE BACK – 在前端压附前，seal往后抽动的距离。
 - 范围：0~100
 - ⑥ seal插入检查位置 –插入seal后，通过插入检查感应器的位置。
 - 范围：50 ~ 80
 - ⑦ seal strip模式 – 在KM104中使用的模式。
 - ⑧ seal pin 供应延迟时间 – seal pin待机时间。
 - 1000为1秒。
 - 标准值约为 600。
 - ⑨ seal供应延迟时间 – 是seal block向seal pin供应之前的待机时间。
 - 范围：400 ~ 500
 - ⑩ seal 插入检查 –是检查seal是否插入电线的功能。
 - ⑪ seal供应检测 –是确认seal在seal pin上的供应情况的功能。
 - ⑫ seal左右 –为了正确插入seal设定的前端滚筒的位置。
 - ⑬ MOVE BACK –将seal插入电线后稳定的位置调整值。
 - ⑭ seal前后 – 电线脱皮及压附时seal位置调整值。

15. 型号注册

可储存阅览或使用加工前后的电线的种类、端子、防水橡胶的数据。



- 按① 型号注册在型号管理中确认储存的电线数据。
- 按②刀/linear注册电线 ⑤。
- 按④压附试验可进行 ⑦, ⑧ 前/后端子注册。
- 按③防水橡胶, 在⑥注册中可注册seal。

PART 4

其他功能说明

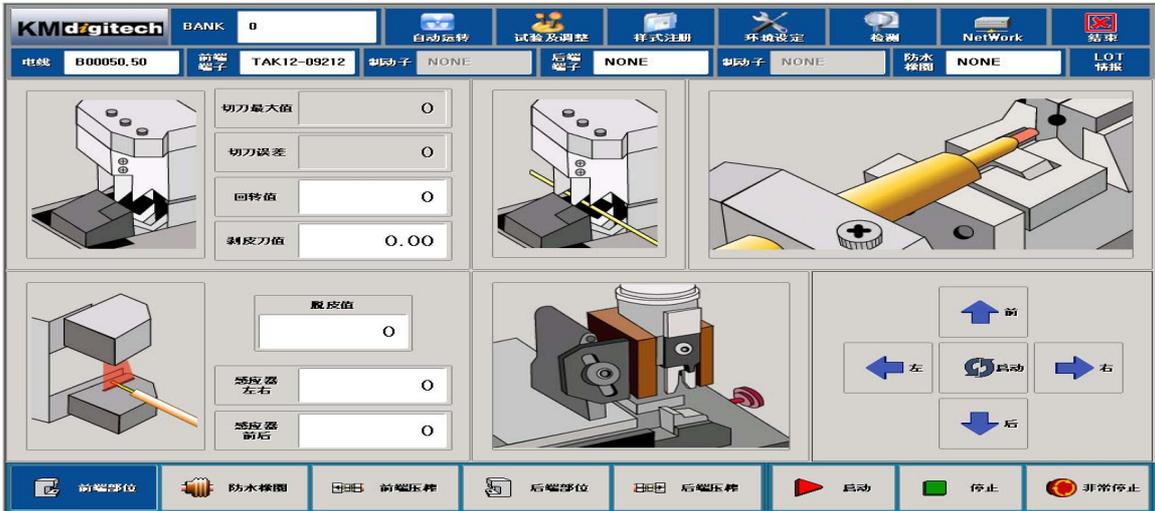
目录

[i] 其他功能说明.....	29
1. 试验及调整	30
1-1) 前端部位	30
1-2) 防水橡胶	30
1-3) 前端压附	31
1-4) 后端部位	31
1-5) 后端压附	32
1-6) 位置调整按钮	32
2. 诊断	33
2-1) 版本信息	33
2-2) ADC 诊断	33
2-3) 参数	33
2-4) 设定速度	34
2-5) 数量管理	34
2-6) 管理者模式	34
2-7) 管理者密码变更	35
2-8) 管理者初始化	35
3. 网络	35
4. 错误信息.....	34~40
5. 检查目录.....	41
6. 品质保证书.....	42

1. 试验及调整

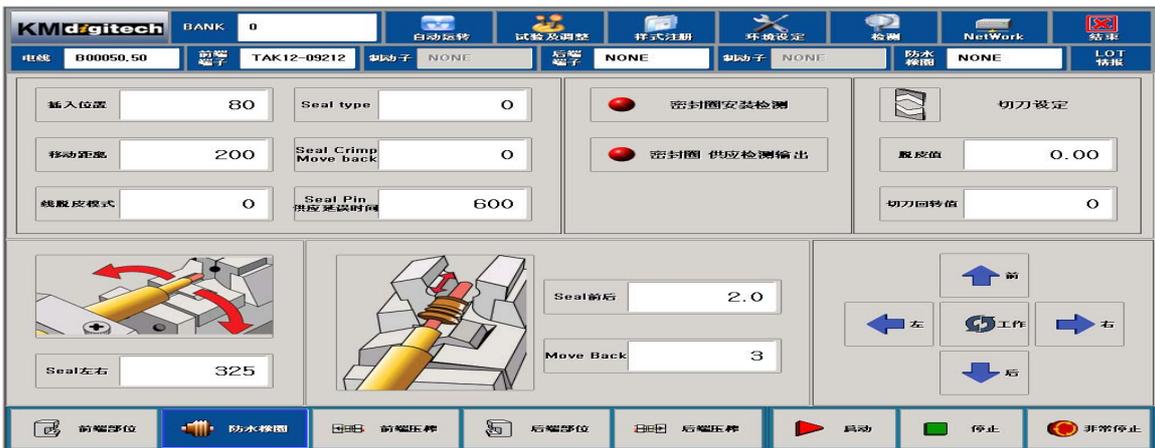
是对机器的各个部位进行试验及调整的画面。按上部的试验及调整按钮，显示如下画面。
可对前端部位、后端、防水橡胶、前端压附、后端压附进行试验及调整。

(1) 前端部位



- 最大刀值 : 截断电线时刀刃的最大下行值。
- 刀值差 : 电线脱皮时脱皮刀刃的最大下行值。
- 剥皮刀值 : 剥皮时刀刃深入的值。
- 剥皮值 : 以后升级时使用的选项值。
- 感应器左右 : 以后升级时使用的选项值。
- 感应器前后 : 以后升级时使用的选项值。

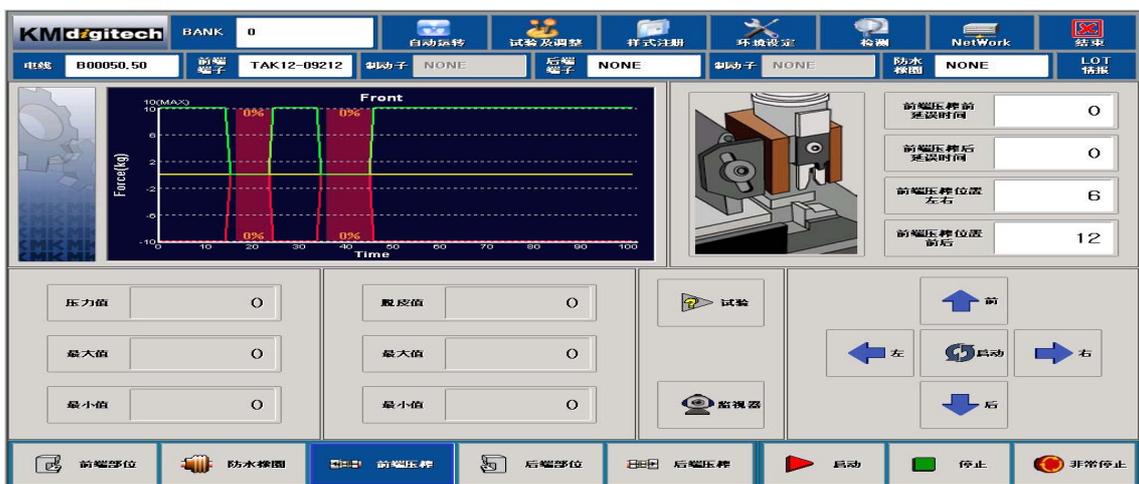
(2) 防水橡胶



- 在初始画面选择防水橡胶或前端部位的seal图案，即可转换到防水橡胶试验及调整画面。
- Seal 插入位置 : 截断后滚筒向seal unit移动，插入seal并截断。为此输入端头和刀刃之间的插入距离。
- Sea 移动距离 : Seal 钳子为基准到剥皮刀的距离调整值。

- d. Seal strip模式 : KM104型号的选项功能。
- e. Seal 类型 : KM104型号的选项功能。
- f. Seal crimp move back : seal前端压附前向后抽动的距离。
- g. Seal pin 供应延迟时间 : seal针将seal移送并供应给seal holder时, holder判断到下一个动作所需的时间。
输入值越大生产数量可能减少。(标准值 - 300)
- h. seal插入检查 : 设定seal插入检查on/off。
- i. seal供应检出 : 设定seal脱皮检查on/off。
- j. seal前后 : 合格品的脱皮及调整范围(为0~5压附的seal的位置调整值)
- k. Move back : 电线上插入seal后稳定的位置调整值(调整范围 - 0~5)

(3) 前端压附

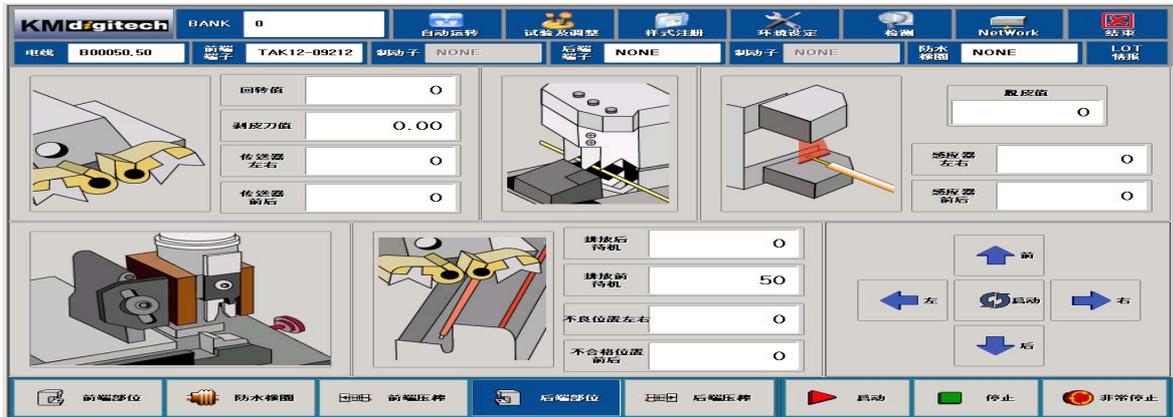


选择下端的前端压附按钮或前端部画面的前端压附图, 将转换为前端压附试验及调整的画面。

- a. 前端压附前延迟时间 : 如果压附前等待电线达到压附位置的时间短, 压榨机会先下来。
- b. 前段压附后延迟时间 : 如果压附后电线等待的时间短, 没等从架子上脱离就要移动, 所以端子部位可能要弯曲。
- c. 前端压附位置左右 : 为了正确的前端压附调整前端滚筒的左右。
- d. 前端压附位置前后 : 为了正确的前端压附调整前端滚轮的前后。
- e. 脱皮值 : 是选项。电线脱皮后感应器读出的电芯值。
- f. 最大值 : 感应器读出的电芯值上相当于输入的%值显示为最大值。
- g. 最小值 : 感应器读出的电芯值上相当于输入的%值显示为最小值。
- h. 压力值 : 压力盒按压附值操作所输入的次数后表示平均值。
- i. 最大值 : 压附值上相当于输入值%值显示为最大值。
- j. 最小值 : 压附值上相当于输入值%值显示为最小值。
- k. 试验后压附的端子判定为合格品时, 按照输入的尺寸开始进行压附试验并表示出平均值。

(4) 后端部

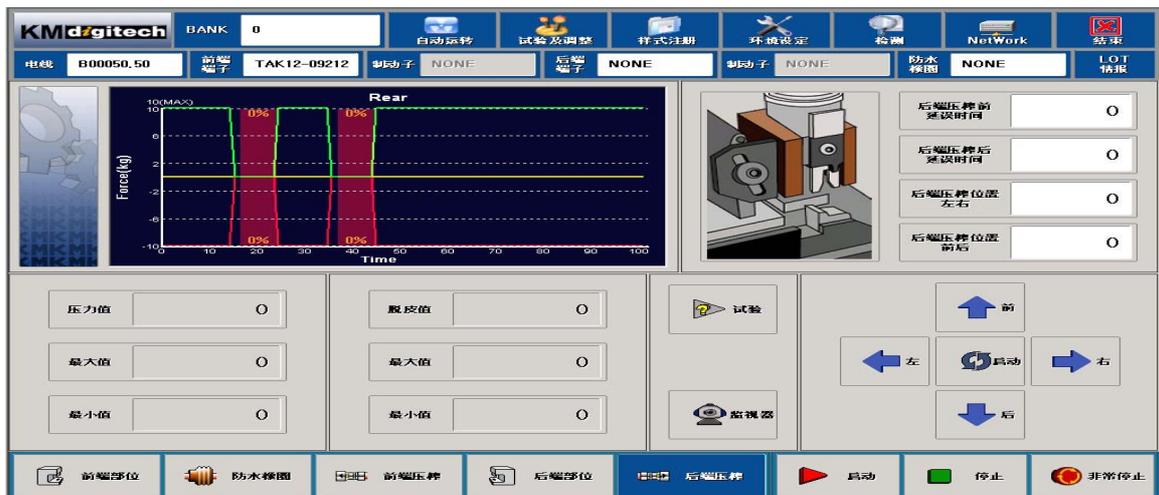
选择后端部下端的后端部按钮，将转换成后端部的试验及调整画面。



- a. 回退值 : 从电线脱皮的输入值上为了保护电芯和减少刀刃的磨损而减去的值。
- b. 脱皮刀值 : 为了脱去操作中的电线皮指定的脱皮刀值。
- c. 线条左右 : 为了使后端线条抓住电线, 调整线段喷嘴和刀刃中心的值。
- d. 线条前后 : 为了使后端线条进行后端压附, 指定的值, 以便能抓住最大限度的电线。
- e. 脱皮值 : 感应器对脱皮电芯的感应值。
- f. 感应器左右 : 指定左右以便前端及后端线条感知脱皮感应器。
- g. 感应器前后 : 指定前后以便前段及后端线条感知脱皮感应器。
- h. 排出后等待 : 后端线条把操作的产品放在运送架上等待下一个动作的时间。
- i. 排出前等待 : 后端线条把操作的产品放在运送架之前等待的时间。
- j. 不良位置 : 后端线条指定把不良产品放在架子上的位置值。
- k. 不良位置前后 : 后端线条指定将不良产品放在架子上的位置前后。

(5) 后端压附

选择后端压附下端的后端压附按钮或后端部画面的后端压附图, 将转换为后端压附的试验及调整画面。



- a. 后端压附前延迟时间：指定线条移动到后端压力机后到压力机开始运作之前的时间。
- b. 后端压附后延迟时间：指定线条压附后端压力机到开始下一个动作的时间。
- c. 后端压附位置左右：指定左右调整以便线条在后端压力机压附。
- d. 后端压附位置前后：指定前后调整以便线条在后端压力机压附。
- e. 脱皮值：感应器读出脱皮电线的感应值并显示。
- f. 最大脱皮感应值在输入的%值上显示最大值。
- g. 最小脱皮感应值在输入的%值上显示最小值。
- h. 压力盒读取压力终端压附的良好产品显示其值。
- i. 最大压力盒压附值在输入的%值显示最大值。
- j. 最小压力盒压附值在输入的%值显示最小值。

(6) 位置调整按钮

- a. 为使用位置调整按钮，按下端的开始按钮开启后分各阶段利用前/后/左/右按钮可调整各自的位置。
- b. 按操作—按钮，设备开始操作下一阶段。

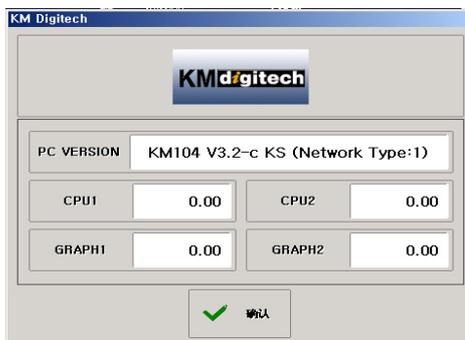
2. 诊断

在诊断，可设定版本信息，ADC诊断，参数，速度设定，管理者模式，数量管理等。
按初始画面(自动运转)上端的诊断按钮，将显示为诊断系统的诊断画面。



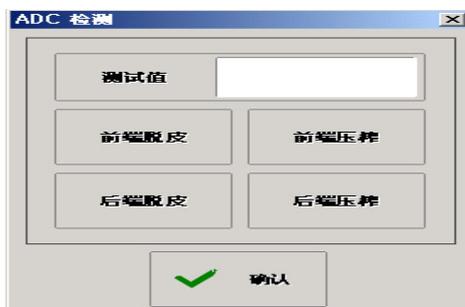
(1) 版本信息

显示构成系统的PC版本，CPU，GRAPH信息和程序。



(2) ADC诊断

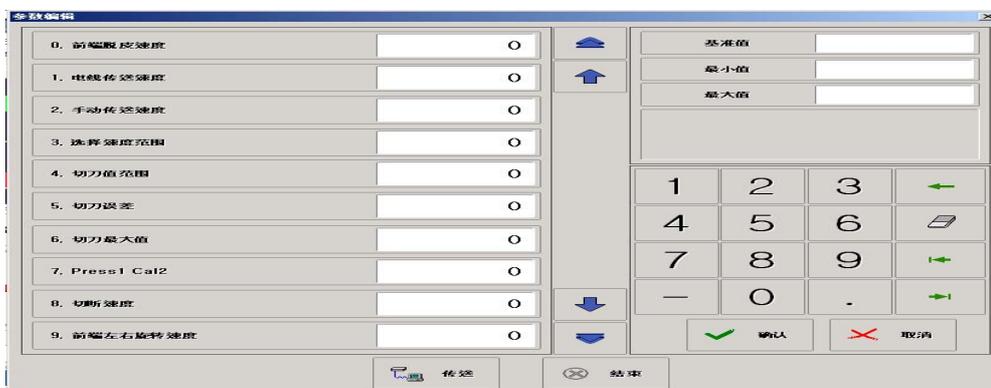
现实系统的前/后端脱皮，前/后端压附ADC测定值。



(3) 参数

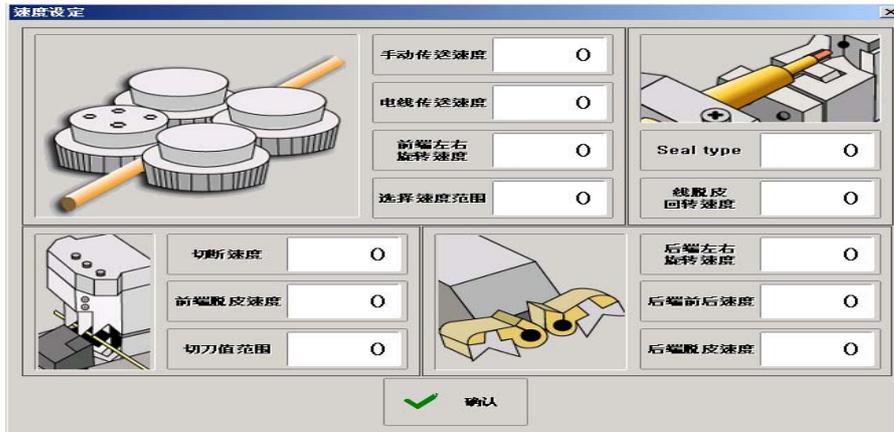
现实系统已设定的各参数值。

选择各参数值，右侧显示标准值和可输入的最小，最大值。



(4) 速度设定

显示有关速度的各种设定。



- a. 手动移送速度：手动移动时的速度设定
- b. 电线移送速度：量产时电线移送速度
- c. 前端左右旋转速度：滚筒线段移动速度
- d. 速度倾斜选择：设定马达加速的阶段
- e. Seal脱皮回退速度：seal脱皮后马达回退速度
- f. 后端左右回退速度：线条左右运作时的马达速度
- g. 后端前后速度：线条前后运作时的马达速度
- h. 后端脱皮速度：线条脱皮时运作的马达速度

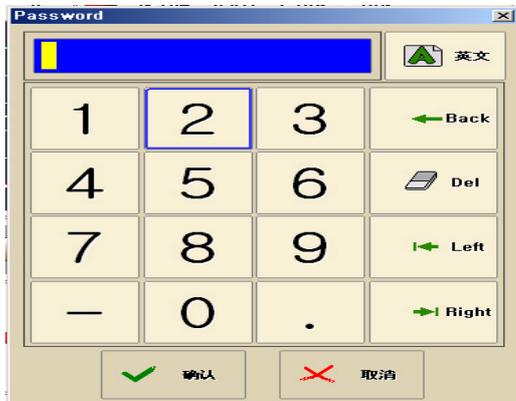
(5) 数量管理

显示累积的生产数量和时间及日生产数量和时间。



(6) 管理者模式

为了防止接近环境设定的设置者，诊断的参数，速度设定，试验及调整等部分设定，设置密码的功能。



- (7) 管理者密码变更
为变更管理者密码的功能。



A dialog box titled "CHANGE PASSWORD" with a close button (X) in the top right corner. It contains two text input fields: "Write Changed Password :" and "ReWrite Changed Password :". At the bottom, there are two buttons: a green checkmark icon followed by the text "确认" (Confirm), and a red X icon followed by the text "取消" (Cancel).

- (8) 管理者初始化
丢失管理者密码时，将管理者密码初始化的功能。
(管理者初始化方法请咨询KM服务中心。)



A dialog box titled "Password" with a close button (X) in the top right corner. It features a blue password input field at the top left, a language selection button labeled "英文" (English) with a green flag icon at the top right, and a numeric keypad below. The keypad has buttons for digits 1-9, 0, and a decimal point, along with navigation buttons: "Back", "Del", "Left", and "Right". At the bottom, there are two buttons: a green checkmark icon followed by "确认" (Confirm), and a red X icon followed by "取消" (Cancel).

3. 网络

按初始画面(自动运转)上端的网络按钮，将显示有关网络的画面。
使用大量的KM104N设备时，利用主服务器提高作业效率。



A dialog box titled "Z" with a close button (X) in the top right corner. It displays a grid of nine menu items, each with an icon and a label: "SPC(端子1)", "SPC(端子2)", "移动传票", "不良现况登陆", "日常清点", "管理度 测定", "径路设定", "DB UpdateCheck", and "确认" (Confirm).

服务指南

1-1) 保证形态

本产品是经过(株)KMDEGITECH技术部门严格的品质管理和精密检查合格的产品。如果在保证期限内发生制造上的缺陷或其他故障，请与购买的代理商或本公司联系，我们将免费为您修理。

1-2) 保证条件

- (1) 保证期限为至购买之日起一年。
- (2) 丢失保证书，如果确认为本公司产品，在保证期限内也可以免费修理。
- (3) 修理产品及保存配件的期限为产品断种后的5年。

1-3) 保证的除外事项

- (1) 超过保证期限(从购买之日起一年)
- (2) 因天灾之变引起的故障
- (3) 由本公司代理店，指定维修点，或本公司职员以外的人修理造成产品内容变更或损伤时。

■ 品质保证书

型号	KM-104N	保证期限	一年
SERIAL NO		购买日期	200 年 月 日
顾客	姓名		
	地址		
销售店	商号		
	地址		

- (1) 请确认有无保证书上没有记载的事项。
- (2) 保证书不能再发行。
- (3) 保管好保证书直到产品寿命结束。

■ 申请服务

- (1) 发生故障时请向购买的销售店或本公司A/S部门提示保证书。
- (2) 修理产品及配件保有期限到产品断种后的5年。