

GYHJ-III 型全自动双面矿用电缆压号机

使用说明书



GYHJ-II 型矿用电缆压号机使用说明书

特别注意

- 1、接线电源线时一定要注意本机所需电压(电源线处有标注 220V 或 380V)
- 2、本机不防爆，不能井下作业。
- 3、接好地线，以防漏电。

一、概述

上海舒佳电气有限公司是专业生产矿用电缆压号机的厂家，技术力量雄厚，设备齐全。主要产品有全自动电缆热补机、压号机、干燥机、电缆探伤测试仪、阻燃热补胶带等。销往全国多个矿业集团，深受煤矿用户欢迎。

GYHJ-II 型矿用电缆压号机为自动控温钢质字号排列压号。具有坚固耐用，不易磨损，导热快和在电缆上压出的号码清晰、整齐等优点，是价廉实用的电缆压号设备。

二、技术参数

- 1、工作电压：220V 或 380V（根据客户确定）；
- 2、工作电流：20A；
- 3、工作功率：上排字号 2KW，下排字号 2KW，电机 1.5KW；
- 4、加热温度：0-399℃（可调）；
- 5、压号规格：4mm²-180mm²（20 字头）；
- 6、钢字号有：0、1、2、3、4、5、6、7、8、M、X、+、—、#，2 套；
- 7、压号长度：上排长 300mm，下排长 300mm；
- 8、升温时间：8 分钟；

三、面板说明



图一

1. 面板右侧部件（如图一）

(1)风鸣器：电缆压号完毕时，鸣响；

(2)指示灯：接通电源时，此灯亮；

(3)开关：钥匙控制电源开关；

(4)上极加热：按下此按钮开始给上排极字号加热；

(5)停止：按下此按钮加热停止一切作业；

(6)下极加热：按下此按钮开始给下排极字号加热；

(7)上行：按下此按钮，下极排字连带电缆向上移动；

- (8)停止（右下）：按下此按钮，下极排字连带电缆向上移动或向下移动停止；
- (9)下行：按下此按钮，下极排字连带电缆向下移动；
- (10)调压表：捻动中心红旋钮，看表盘指示数字即为压力（公斤）；



图二

2. 面板左侧部件（如图二）

- (1)电压表：输入电压指示；
- (2)电流表：输入电流指示；

- (3)温控仪上：控制上压号字模加热温度；
- (4)温控仪下：控制下压号字模加热温度；
3. 工作台面板左侧 32 字号存放库（如图三）
4. 上压号字模放置槽 300mm 长（如图三）
5. 下压号字模放置槽 300mm 长（如图三）
6. 右字号库（如图三）



图三

四、使用说明

- 1、接线：首先把电控系统接到 380V（3 相 4 线，注意 N 相）或 220V 电源上（用 6mm² 电缆），合闸送电，电源已接通，指示灯红灯亮，控温仪表显示环境温度，并且查看电压表、电流表的电压电流是否正常；

- 2、校正控温仪表：把上下两个控温仪表，设定到需要的温度值，看看设定的温度是否在电缆压号所需的温度范围内（注：出厂前已设定在160℃左右）；
- 3、根据要在电缆两面标注的编号，分别选取两边编排号码所需的号码；
- 4、根据电缆料的材质，设定压力大小，捻动中心红旋钮，看表盘指示数字即为压力（公斤）；
- 5、打开开关，加温：起动加温按钮（绿色），此时开始加温，8分钟左右待温度到160℃左右时，按上行按钮，打开卡模把电缆放上去，再按下行按钮，压紧电缆；稍过几分钟即可，按上行按钮打开卡模，取出电缆，压号完成。

友情建议：在设定好后，用一段废电缆试一下压号效果，评估后，再微调，直至有满意的效果；

- 6、重复以上3-4操作规程，可压其它电缆。

五、注意事项

- 1、接线时一定要注意本机所需电压（电源线处有标注220V或380V）
- 2、本机不防爆，不能井下作业。
- 3、接好地线，以防漏电。

220V电源线标志



380V电源线标志



4、不要随意拆卸本机线路，以免接错烧坏零部件。

六、售后服务

我厂生产的产品一律按国家标准和企标加工生产，出售的产品实行免费保修一年（如属人为造成设备损坏除外），保修期外，用户仍享受零部件优惠价格供应和修理，实行售后跟踪服务，确保用户正常使用。

七、装箱清单

- | | |
|-------------------------|-----------|
| 1、GYHJ-II 型全自动双面矿用电缆压号机 | 一 台 |
| 2、钢字号码 | 两套（32 只） |
| 3、产品说明书 | 一份 |
| 4、产品合格证 | 一份（贴在机器上） |
| 5、产品保修卡 | 一份 |