

# DZ 系列自动管型端子机快速使用流程

V196

1. 使用前请阅读说明书“安全及操作注意事项”章节。
2. 请使用 BVR 规格线材。(0.5, 0.75mm<sup>2</sup> BVR 线材有些厂家规格标注为 BV, 实际为 7 芯均可使用)
3. 请使用“德力西”品牌端子。
4. 检查包装有无破损, 打开包装。
5. 取出主机, 电源适配器, 测试线材, 测试端子, 随机资料等。无损坏, 无缺失。
6. 将端子放入上料斗, 放入约上料斗容积 1/3, 不超过 1/2 即可。
7. 连接主机和电源适配器, 电源适配器单相插头接入 AC220V, DC 插头接入主机, 打开主机电源开关, 检查屏幕显示是否正常, 有无断线, 缺行, 花屏等现象, 一切正常后, 等待初始化和上料准备。
8. 准备完成后屏幕最下一行显示“……准备就绪……”。
9. 确定机型与端子线材规格一致, 从进线口插入测试线材, 大约 80mm 顶到平面后无法再继续送入, 主机检测到进线, 线材被锁紧, 机器开始自动工作。屏幕最下一行显示“……压接中……”。
10. 压接完成后, 线材被松开, 机器返回自动上料, 屏幕最下一行显示“……准备中……”, 此时需要手动将压制好的线材抽出。
11. 检查压接质量, 完成压接。
12. 需要切换机型规格时, 按管理键 2 秒, 进入界面 35 用户机型设置, 按上下键切换机型规格, 断电重新上电生效。0.5、0.75 为一种机型。1.0、1.5 为一种机型。2.5 为一种机型。切换机型规格前需排空端子, 放入对应规格端子。
13. 由于端子质量和线材头部弯曲程度存在差异, 会导致部分导体未顺利进入端子金属管, 压接不合格。细规格线材有一定出现几率, 粗规格基本不出现。**必须检验压接后的端子是否合格**, 检验方法如下。
  - 1、压痕深度正常, 铜丝全部进入绝缘管。
  - 2、线材导体平行或稍漏出端子金属管头部, 则为合格。否则不合格。如下图, 左侧合格, 右侧不合格。

