

静音剥皮打端机 苏州鑫汇达电子

产品名称	静音剥皮打端机 苏州鑫汇达电子
公司名称	苏州鑫汇达电子设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省苏州市吴中区临湖镇中安路388号
联系电话	15006265174 15006265174

产品详情

静音端子机安全隐患的处理方法

静音端子机在操作过程中，如果发出了一些异常的响声或者是出现一些异常的反应，那么就要立即关闭端子机电源，并及时的让维修人员来检查调试。在这里提醒静音端子机用户一定要找专业指定的人来维修和调试，不能让非专业维修人员来维修，否则很有可能适得其反。

然后在使用静音端子机的之前一定要检查供电电源是否与端子机的额定使用电源相匹配，以及检查好端子机切刀是否装好，装得牢固，可以手动运行端子机一次，以确保刀模不会被压坏。

超静音端子机使用前的调试

1.模具高度调理:松开冲头压紧螺丝，用小圆棒转变调理丝杆(圆周上共有六个等分孔)，顺时针为上、逆时针为下(每转变一个等分

孔为0.25毫米)，调整冲头至恰当方位，然后锁紧冲头压紧螺丝(即调理好线芯压接高度)。

2..上内刀与上外刀落差调理: PVC压着高度微调理，松开上刀压紧螺丝拉出旋转，由1-8共8个目标，数字越大，PVC刀片高度越

下，每一目标高度相差0.1mm。调至恰当位(即调理好线皮压接高度)。

超静音端子机的故障排除与维修

A .脚踏开关不良，换新。

B. 出现连打请检查接近开关。

C. 保险丝熔断，换新。

D. 机械动作迟钝，每日加黄油1-3次于机台（4孔）与模具（3孔）油孔。机械工作环境温度（-2 °至50 °）。

E. 马达故障（冒烟，臭味），马达750W整换，注意马达电压。

F. 模具卡住，无法上下滑动：

用扳手转动主轴尾部螺丝，使主轴带动滑块上下滑动带动冲头，静音剥皮打端机，看上下铆刀是否碰伤，刮伤端子卡住上刀。

G. 刀模更换：

注意：更换刀模时，请将机器处于手动状态。

a) 压接高度部分：

松开调模压块螺丝，转动吊头，顺时针为下、逆时针为上，调整吊头至适当位置，然后锁紧即调试完毕。

b) 模具部分：

一、全压着高度调节，由0-9共10个指标，数字越大，则高度空隙越小，每一号码相差0.1mm。

二、PVC压着高度微调节，拉出旋转，由1-8共8个指标，数字越大，PVC刀片高度越下，每一指标高度相差0.1mm。

静音剥皮打端机-苏州鑫汇达电子(图)由苏州鑫汇达电子设备有限公司提供。行路致远，砥砺前行。苏州鑫汇达电子设备有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为电子、电工产品制造设备具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!