

东莞线束全自动裁线沾锡机 线束全自动裁线沾锡机 恒海

产品名称	东莞线束全自动裁线沾锡机 线束全自动裁线沾锡机 恒海
公司名称	东莞市恒海自动化设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市寮步镇石步细岭街11号二楼
联系电话	13929267637 13929267637

产品详情

全自动裁线沾锡机就是将电线等外包装的塑料与金属芯剥离的机器，由于线径大小及线的材料及组成不一样有不同的适宜机型。剥线沾锡机是机械行业现在使用的机械，人们现在很多地方都在依赖各种机械自动化。

A、线皮压伤

- 1、适当调节进线传输轮和出线传输轮之间的间隙。
- 2、与厂家联系，更换传输轮。

B、线头剥不开

解决方案：

- 1、检查线的切割深度，将线径值调节变小。
- 2、是否是进线传输轮间隙过大，从而调节进线传输轮的间隙。
- 3、剥头设置是否大于2mm。
- 4、进线管是否有脏物。
- 5、退刀设定太大，需要适当减小。

C、线芯被切坏

- 1、调大线径数值，线束全自动裁线沾锡机公司，直到合适程度。

2、如果线皮很薄，调到线径后发现不能剥皮，线束全自动裁线沾锡机厂家，那么可适当减小退刀值。

D、长短不一、出现实际线长大于或等于设定线长

1、进线传输轮间隙过大，并可能剥不开线头，调节进线间隙调节轮和增大压力。

2、进线管里是否有脏物，请检查且适当清洁。

3、适当调节进线传输轮的压力。

E、长短不一、出现实际线长小于或等于设定线长。

1、导线本身就是粗细不一。

2、滚动轮有脏物，那么就需清理。或者导线表面有蜡，从而导致进出线传输轮打滑。

3、取出线，程序设为空运行，检查进、出线轮转动是否灵活或出现卡滞的现象。

4、放线架有卡滞的现象，从而导致输入线出现打滑现象。

全自动裁线沾锡机的主要部件工作原理

1、进线轮：输送线材及剥出线头。裁线机在剥短线时既剥线头又剥线尾（线长小于50mm），在剥线机剥中剥的时候除剥线头外，还具备剥开中间几处的功能。

2、出线轮：为裁线机输送线材及剥出线尾。（剥线机在剥短线时没有作用，需使“出线轮抬起旋钮”在“u”位置）。

3、进线轮间隙调节旋钮：调节剥线机的进线轮间隙，往上旋动间隙增大，往下旋动间隙减小（根据线材的粗细来调整）。

4、裁线机进线轮压力调节旋钮：调节剥线机的进线轮压力，拉出后顺时针旋转，进线轮压力增大，拉出后逆时针旋转，进线轮压力减小。

5、进线轮抬起旋钮：裁线机穿线时抬起进线轮，顺时针转动旋钮为抬起进线轮，以便能够顺利穿过线材；工作时放下进线轮逆时针转动旋钮为放下进线轮，压住线材。

6、出线轮间隙调节旋钮：为裁线机调节出线轮间隙，往上旋动间隙增大，往下旋动间隙减小（根据线材的粗细来调整）。

7、出线轮压力调节旋钮：为剥线机调节出线轮压力，拉出后逆时针旋转，东莞线束全自动裁线沾锡机，出线轮压力增大，拉出后顺时针旋转，进线轮压力减小。

8、出线轮抬起旋钮：取出线材时抬起出线轮，逆时针转动旋钮为抬起出线轮，以便能够顺利取出线材；工作时放下出线轮，顺时针转动旋钮为放下出线轮。

9、刀架总成：在剥线机中负责线材的切断，剥头和剥尾，停机状态下，上、下两刀片需打开到大，以便线材顺利通过刀具。

全主动裁线沾锡机合适各类电子连接器，LED灯串，视频音频线插头，耳机线，电脑数据线，小型线路板及小型电子元器件在线束中心的焊接和对接等。全主动裁线沾锡机操作要注意些啥？

- 1.查看机台零部件是不是有松动，气动元件是不是漏气。
- 2.试运行机器，查看机器作业是不是正常，有无反常声响。
- 3.打开电源，线束全自动裁线沾锡机，查看电源指示是不是正常，机台是不是漏电。
- 4.承认所裁线材是不是与作业指导书上的一致。
- 5.进线轮抬起旋钮：剥线机穿线时抬起进线轮，顺时针滚动旋钮为抬起进线轮，以便可以顺利穿过线材。作业时放下进线轮逆时针滚动旋钮为放下进线轮，压住线材。
- 6.出线轮空隙调理旋钮：为剥线机调理出线轮空隙，往上旋动空隙增大，往下旋动空隙减小依据线材的粗细来调。

东莞线束全自动裁线沾锡机-线束全自动裁线沾锡机-恒海由东莞市恒海自动化设备有限公司提供。行路致远，砥砺前行。东莞市恒海自动化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!