

恒海沾锡机 衢州五线打端沾锡机 五线打端沾锡机

产品名称	恒海沾锡机 衢州五线打端沾锡机 五线打端沾锡机
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

全自动裁线沾锡机的刀模替换：替换刀模时，请将机器处于手动状态。由人员操作，装刀之前有必要进行手艺比对所选刀片是否配套，比照无误后方可装刀，装刀完成后，有必要运用手摇测验，首要封闭沾锡机电源，按下调摸钮，运用扳手摇动主从动轮，使沾锡机冲压行程至，如手摇不动，则考虑是否压力过大或其他问题，查看调试至OK。

脚踏沾锡机的开关不良，换新的。

当全自动沾锡机发生故障时，一定不要惊慌，首先就是需要镇静，全自动沾锡机在运行过程中有可能会突然停止运转，这个时候我们需要做的就是检查电源，突然停电以后，机器也会无法运转。

在全自动裁线沾锡机这种安装设备模具之前，同样也需要检查整个主机的状况，沾锡机要放到固定不动的工作台上，并且工作台或者是其他的一些表面垫上一些抗震橡胶的话，那么整个沾锡机在工作的过程当中，振动就会慢慢的降低，并且看起来会更加稳定，要按照相关的地方进行各个方面的监控装置的操作，要把螺栓全部都卡紧在工作台上，并且要保证在整个接地线当中压制着整个接地螺栓。

在对沾锡机进行安装之前，五线打端沾锡机公司，不可以开启箱门，把他们所有的零配件全部都给固定不动住，同时如果要进行安装的话，也需要注意使用200行的压膜来进行的安装，安装的时候要检查上下刀片的状况，看下他们的螺栓是否可以固定不动紧，要把这些滑块全部都往上拉，然后，把这些滑块全部都套入到模柄当中。

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，衢州五线打端沾锡机，顺时针转动旋钮为抬起进线轮，浙江五线打端沾锡机，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，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，五线打端沾锡机，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。

恒海沾锡机(图)-衢州五线打端沾锡机-五线打端沾锡机由东莞市恒海自动化设备有限公司提供。东莞市恒海自动化设备有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。恒海沾锡机——您可信赖的朋友，公司地址：东莞市寮步镇石步细岭街11号二楼，联系人：王先生。同时本公司还是从事自动剥皮沾锡机，自动剥线沾锡机，自动裁线沾锡机的厂家，欢迎来电咨询。