

太阳能电池组件配件 组件削边刀 替代美工刀

产品名称	太阳能电池组件配件 组件削边刀 替代美工刀
公司名称	东莞市雄飞电子材料有限公司
价格	1500.00/套
规格参数	原理:插电高温消除
公司地址	东莞市高埗镇下江城一村工业区
联系电话	86-0769-23627480 13652472756

产品详情

工具用途：

切削太阳能电池组件沿eva\tp边料。

操作说明：

准备

- 在工具冷却后，旋开螺母。
- 把切削刀的两个刀腿分别插入两个刀座，旋紧螺母。确保刀片和刀座充分接触。若刀腿没有被正确安装，刀片将不会被加热。

- 接通电源

切削

- 避免两个刀座的直接接触导致短路。
- 把温度调节旋钮调到适当位置，切削温度为320 左右。
- 按下开关，切削刀成15°角度紧贴太阳能电池组件玻璃边沿，匀速向前推销。
建议先在废边料上实验。

- d. 在切削时最好保持温度和速度的谐调。如果烟雾过多的话，可能是因为切削的速度过慢或则刀片温度过高。这样可能会造成切削轨迹不规则，不平坦，这种情况，可以通过调低刀片温度或则在切削时间歇地松开开关，在距离切削完1-2cm时，松开开关。
- e. 用铜丝刷清洁刀片。

注意事项:

- a. 请务必在通风环境下使用本工具。
- b. 不要灼烧刀片上的残杂物，否则刀片会弯曲。
- c. 请勿干烧刀片，请接触切削物后再加热。
- d. 请勿接触刀片，不要把热刀片放置在衣物，或易燃物旁边。
- e. 请不要使刀片烧红而不切削物料。
- f. 请不要重力撞击刀片。

基本规格：

适配刀片：

养：

长时间使用zy-5刀可能会导致eva边料在刀片上的淤积，这样残留物会影响刀片和刀座的性能。使用铜丝刷可以彻底清除残留物，不使用时，建议在刀刃上涂抹普通机油，以防生锈。

太阳能电池组件高频削边刀与普通刀具

削边效益对比分析

削刀类型对比项目	组件规格 (w)	年产能 (mw)	美工刀	高频削边刀
工艺有点	185	10	边料残留物多，不省力，浪费工时，工伤多	玻璃边沿光滑，无胶联物残留与硅胶粘接好
设备/刀架成本 (元)	185	10	10	1000/3=333.3

刀片成本 (元)	185	10	$54055/10*10=54055$	$54055/500/90=9720$
工时费用 (元)	185	10	$54055*4/60*10=36040$	$54055*2/60*10=18010$
工伤费用 (元)	185	10	$54055/600*1000=90091$	0
对比合计				168352.7