

YH-305气动剥线机

产品名称	YH-305气动剥线机
公司名称	东莞市益昱华机械有限公司
价格	1350.00/台
规格参数	
公司地址	东莞市虎门镇大宁社区麒麟东路
联系电话	0769-81692536

产品详情

操作说明 1. 本机是采用气电式控制，使用前请先接上电源及空压机。 2.

加工前将线材放入固线刀内，而后脚踩踏板开关，始可成型。 3.

加工线材之长短可由刀具座前端之小气缸移动前，后而测得。 4.

如加工时，内线有伤到之痕迹，可由刀座气缸后面之微调装置调整。 5.

若加工线材之外皮有严重夹痕时，可用有夹线气缸之微调改善之。 6.

操作时请注意安全，机器不用时，请关掉电源以免误伤。 7.

线材大小不同时，则刀具亦不同，须更换刀具再行使用。 8. 线皮于1mm

以下者，使用固线刀及半圆刀配合使用。 9. 线皮于1mm 以上者，使用交叉v型刀。 10.

夹具之夹线平面须与刀具圆弧弧底切齐，以免伤及内线。 二. 保养说明

1. 随时保持管路顺畅，如有破损则须换新。 2.

机器各部活动之地方均需润滑，以免动作不顺或磨损过大而减低机器之寿命。 3.

气缸之润滑：由进气管加油后接上空压机即可.约4~7天加一次，每次约十滴，建议使用sae-10 机油。 4.

更换刀具前应先先将刀具座清理干净，以保持刀具之精准度。 5.

机器操作完后，请将机器清理干净及上一层薄油以防止铜蚀，更可提高工作效率，延长机器寿命。

三. 机械各部功用说明 1) 主气缸：主要做拉线工作，亦称拉线气缸，主气缸调整螺丝用于调整剥线长度，行程愈大剥线愈长，反之则愈短，若行程调至约3-5mm,亦可作为半剥之功用。 第2页共2页 2)

挡线气缸：线材长度之定位,可视所需之长度调整,以此控制每条线材剥线长度

3) 刀具座：视线材之不同规格及加工程序，变化刀具之组合排列，来完成线材

之切断、分线、剥及半剥等工作。 4) 夹线固定块：夹线面须与刀具圆弧与弧底切齐。

5) 刀座微调：调整剥刀刀口大小，顺时针旋转刀口放大；逆时针旋转刀口缩小。 6)

固定螺丝:微调前请先放松,微调后请旋紧,以免松动造成加工不良。

7) 夹线微调：调整夹具之松紧，以预防夹伤线材。顺时针旋转夹具放松；逆时针旋转具夹紧。

四. 分线及脱皮刀之排列 a：分线总长度 b：脱皮长度 c：已分线未脱皮长度 d：分线刀座之厚度

e：脱皮刀之厚度 f：垫块之厚度 五. 定制刀片之表示法：

1.文字表示法：较简单之线材可利用些法表示，亦分：a.文字法：d×d或d×tb.

线材编号：例如svt18, sjt18, 16, 14等

2.绘图表示法：如参考图，但较复杂之线材容易标示不全。（圆中之四芯线需二次加工）。

3.寄样品线，此法为最妥之方法，请多利用此法。