

## 矽钢片专业摇片机（半自动）

产品名称	矽钢片专业摇片机（半自动）
公司名称	东莞市源穗塑胶电子有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:源穗摇片机 型号:EI/UI型
公司地址	东莞市石碣镇四甲叶屋基草州一巷6号
联系电话	0769-86318964 13712280661

## 产品详情

在人工成本上升的年代，我们考虑了半自动的摇片设备，材料来自台湾，可以提升3倍的产量，大大节约的成品成本。本司可以提供免费摇片技术培训。欢迎新来顾客来电咨询13712280661谢生。以下是摇片机的操作方法。

一.矽钢片厚度的调节方法：4.1.1 e片调节中挡条，i片调节前挡条。4.1.2 将前、中挡条放松，各放入一片矽钢片后，将塞尺放在矽钢片上（相对应0.5mm的片塞尺厚度为0.15mm，0.3mm片则为0.10mm）以塞尺能恰好进入为准。4.1.3 将挡条分别压于塞尺片上能左右移动，待螺丝锁后再将塞尺取出。4.2使用方法4.2.1、将e、i矽钢片放入左右下料板内，毛边向上，以减少矽钢片对机器零件的磨损（28型以下需放入加压铁块压住矽钢片，以防翻片或产生不出片的现象）。4.2.2、左手执线包顶部，将其体积厚的一半放入插片机中滑导之间，在线包底部水平插入两片ei片（注意：毛面向上光面向下，以减小对中滑导及上滑导表面的磨擦），同时让线包底部的钢片水平接触上滑导，底部塑胶水平接触活动板上平面，右手执手轮摇柄，轻按住线包，先慢速启动3-5片时，将矽钢片顶部顶出两片多余i片，取出后可适当加快摇片速度，待插至剩余两片时应减慢速度（否则会撞片或插破线包），左手轻微晃动线包，右手摇片，直至插满。4.2.3、手轮工作时请保持匀速运动。4.3机器保养及使用注意事项4.3.1、不能用重物挤压或敲打机器，以防机器因受外力而产生零件变形、松动，导致机器出故障。4.3.2、机器上的紧固螺丝及所有的调节螺丝请不要随意拆卸，并经常检查紧固螺丝有无松动，过于松动的需要紧固之。4.3.3、机器滑动部分需经常打防锈油（wd-40型），保持整机的润滑。4.3.4、机器工作时，除矽钢片以外不得有任何其他实物进入机体（特别是手！）。二、常见故障产生原因及相应处理方式一、i片打斜：1、前挡条的间隙不一样-----将前挡条松掉，适当加以调节即可。2、i底片高度不一样-----将前后下料板拆掉，然后将卡铁推进至i底片大约1-2mm时，取1个e片将其垂直放在卡铁之上，用0.3mm厚塞尺测量卡铁与i底片间隙是否有0.3mm，如没有，将下滑导松动将其上调，如高度还是不够再将i底片拆掉，下面垫上相应厚度的纸。3、卡铁歪斜---将卡铁螺丝放松，用片放于侧板与卡铁之间，然后卡铁调为直角90度，最后将卡铁锁紧。4、钩片与i底片接触面不是一个平面（此情况通常为机器工作很长一段时间后，因机器磨损而出现的）-----校平之。5、两个钩片的松紧度不一样-----调节钩片上的固定螺丝，使两钩片压力相等。6、前挡条间隙不等（距离为与i底片上表面的距离）--调节中挡条间隙。二、推不出片：1、卡铁高度磨损--在卡铁底平面垫入相应厚度的纸。2、下滑导螺丝松掉（导致活动板向下坠落）--紧固下滑导螺丝。三、e片倒回：1、

钩片压力不够钩片压力不够，钩片前端底面与上滑导接触表面经过长时间工作摩擦，--  
-导致e片推出时压不住，导致卡铁倒回时将e片带回，此现象需更换新弹簧。2、  
卡铁磨损后，在推动e片时，会导致e片推不到钩片下，钩片无法压住e片，待卡铁倒回时又将e片带回---  
-此现象需将卡铁拆下后垫高，使卡铁能顺利将e片推至钩片下。

本产品的加工定制是是，品牌是源穗摇片机，型号是EI/UI型，用途是半自动化摇砂钢片，自动手动是半自动