

# 散装电容剪脚机配盘RJ-203

|      |   |
|------|---|
| 产品名称 | 散装电容剪脚机配盘RJ-203                           |
| 公司名称 | 深圳市龙岗区电子世界正声电子经营部                         |
| 价格   | 面议  |
| 规格参数 | 品牌:日骏<br>型号:RJ-203                        |
| 公司地址 | 中国 广东 深圳市龙岗区 深圳市龙岗区龙岗中心城龙岗电子世界一楼1213-1214 |
| 联系电话 | 86-0755-28939118 13510122919              |

## 产品详情

### 散装电容剪脚机配盘

#### 使用说明书

请在安装和使用前详细阅读本使用手册，并保存好以备日后参考

## 装箱清单

| 序号 | 附件名称  | 单位(件/套) |
|----|-------|---------|
| 1  | 内六角扳手 | 1       |
| 2  | 料盒    | 1       |
| 3  | 使用说明书 | 1       |
| 4  |       |         |

## 产品结构

| 序号 | 零件名称      | 序号 | 零件名称   | 序号 | 零件名称  |
|----|-----------|----|--------|----|-------|
| 1  | 刀座调整钮     | 8  | 电源开关   | 15 | 静刀    |
| 2  | 压料杆调整钮    | 9  | 切刀开关   | 16 | 料槽    |
| 3  | 马达        | 10 | 振动器开关  | 17 | 料盒固定块 |
| 4  | 压料杆       | 11 | 振动调速器  | 18 |       |
| 5  | 挡料铝块      | 12 | 废脚盒    | 19 |       |
| 6  | 轨道        | 13 | 导柱紧固螺丝 | 20 |       |
| 7  | 振动送料器内含线圈 | 14 | 切刀座    | 21 |       |

特点：

- 采用平面直线送料，一机多用，可加装送料盘；
- 特殊切断法，刀具受命长，调整简易；
- 调节长度可调，精确；
- 操作简单，保养容易。

(成型参数)

产品类别: 适用于剪切电容 / 三极管 / led等电子元件

产品名称：散装电容剪脚机

电 压：110v-220v ac 60hz/50hz

重 量: 31.8 kg

整机尺寸: l370xw320xh460(mm)

产品概述

1.适用于散装/管装径向元器件切脚作业；2.采用平面振动送料方式，大小元件均可适用；3.特殊切断方法，采用切刀为日本进口材料skd-11，真空淬火处理hrc600，硬度高、富韧性，经久耐用，调整简易；4.控制器采用日本电子元件，寿命长，送料平稳；5.切脚精度高，最短可切至3mm；6.体积小，操作方法简单，保养方便。

操作说明

- 1.将本机放置在一个平稳桌面或地面上，靠近电源。检查各部机构、零件、有无因搬动而损坏；
- 2.接上电源,此时电源开关(8)指示灯亮(如未通电、请检查插头及保险丝)表示已通电。通电后打开切脚开关(9)现场观看切刀是否在切脚工作,接着打开振动器开关(10),现场慢慢旋转(11)速度旋钮,此时振动器会由慢而快的振动,检查有无损坏后,再将电源开关断电；
- 3.调整挡料铝块,送料入口一个待加工零件,近切刀处也放一个零件,拧松轨道挡料铝块(5)图1上的螺丝,挡料块内宽要比零件本体直径大(约1.5-2.5mm)即可；

图1

图2

- 4.调整压料杆(4)图2,使压料杆压住元件防止切脚时零件跳动,元件顶部与压料杆的间隙(约1.5-2.5mm)压料杆向下压时不防碍零件平送即可；

- 5.调整切座刀座旋钮(1)图3,往顺时针方向旋转(升)反时针方向则(降),并对照脚长表尺调整生产所需尺寸,使其切出来的脚长符合生产所需求脚长；

- 6.调整好所需尺寸后,紧固(13)图4导柱螺丝,将(8)(9)(10)开关打开进入工作状态,再将(11)振动调速器慢慢旋转由慢而快,速度能让零件平稳送过即可,无需调到最快。采用人工喂料(振动盘送料)方式进行送料切剪,适用大量生产。

图4

注意事项

机器转动时,不能用手触及各传动部位,以免手和衣服被卷进去,做到“文明生产,安生第一”;

本机电源必须接地。

## 保养

每天使用后均需清理废脚,在切刀座滑块上加少许机油,并擦拭机台;

检查机器各部份的螺丝是否有松动,有松动出现的将其拧紧;

每隔1个月,打开转动轴防护盖(设在切刀座后方),在转动筐加少许新黄油即可。

## 电容振动盘调整元件使用说明书

拧松过料块上的内六角螺丝,过料时的位置.比电子元件本体大一个半料即可(根据元件的大小来调)图1

图1

调整送料轨道,拧松轨道挡料块1上面的内六角螺丝图2.根据元件大小来调整,轨道的间隙要比元件小约1-2.5mm,与轨道2交接处间隙要小点,元件可以送得过不卡元件即可(交接间隙小点可以被免打横的元件送过来)图3。轨道2的间隙比元件小约1-2.5mm.(根据元件大小来调)

图2

图3

送料出口处的轨道间隙约1-2.5mm.(也可由元件大小来定)挡料块的间隙比元件大(约2-3mm)以免卡料。

图4

调整磁铁的高度,放一个元件在轨道上挂着,然后将磁铁(图5)升高,,约2-5mm不要碰到元件的脚.根据元件的大小来调,元件越大,磁铁就要越接近元件的脚(否则元件无法立起来),元件越小,磁铁不要靠得太近,(否则会吸住元件不走).能立得起来送过去不倒即可。

图5

元件立不起来的时候,请加气压来吹,对准轨道中间吹,(图6)第一个气阀的气压比第二个气阀的气压要稍大,必须接地线,以免静电损坏电子元件。

图(6)

本产品的加工定制是是,品牌是日骏,型号是RJ-203,形式是电动,电源电压是110-220(V),外形尺寸是L370xW320xH460(mm)(mm),重量是31.8(kg)