

CN-908无废料跳线成型机

产品名称	CN-908无废料跳线成型机
公司名称	常州川南电子设备有限公司
价格	面议
规格参数	加工定制:是 品牌:川南 型号:CN908
公司地址	武进区礼嘉镇坂上村
联系电话	13861216716

产品详情

cn—908跳线成型机高速使用说明

一、 成型铜线转轮29—左线槽26—送线轮27—线槽22进入成型刀模成型。

二、 线脚距离的调整：

a) 松开上下成型刀压板，调整螺杆12，把上成型刀16，17调整至所需距离，上好压板。

b) 调整螺杆14、使上下成型刀达到所需间隙即可。

c) 注意调整后各下成型刀要保持相互平行。

d) 调整手轮39使之成型线脚等高为宜，38向上送线距离变短，反之送线距离变长。

三、上下成型刀间隙调整：

a) 成型线径间0.55mm时上下成型刀间隙在0.3—0.4mm之间即可。

b) 成型线径为0.6mm时，上下成型刀间隙在。04—0.5mm之间。

c) 以上数据仅供参考。

四、切断时间的调整：

切断时间经上下成型刀16、18刚好压上成型线进切断刀把线切断为宜。

调整方法如下：

- a) 如图1、松开螺母43，逆时针转动偏心轮6，使上下成型刀16、18刚好压上成型线。
- b) 转动切刀轴13，使切刀向上压上成型线，上紧螺母43。
- c) 调整螺母8，使上下成型刀16、18刚刀压上成型线时，切断刀把线切断为好。

五、送线时间调整：

- a) 逆时针转动偏心轮35带送线刚好把线送出时，停止转动。
- b) 松开偏心轮6，压紧离开下成型刀上刀面，上紧偏心轮6，压紧螺钉即可。
- c) 调整完送线时间后，要重新调整切断时间和切断时间对照调整。

六、送线高低调整：

成型线从切断口出来后，最好是平直进入上下成型刀之间，这样成型效果最好，只须调整弹簧30就可达到目的。

- a) 拉紧弹簧30，成型线向上弯曲。
- b) 放松弹簧30，成型线向下弯曲。

七、切断刀和右线槽间隙调整：

- a) 松开压板21的两螺钉。
- b) 把右线槽22紧靠切断刀面，上紧压板即可。

八、如须成型间距在于25mm以上时，须把pos6a轴承上至偏心轮35的最上孔中。

注意：每次调整机器后先后手动试机，没有问题后再机动！！！！

cn—908跳线机常见故障及消除方法

一、成型两脚不平行

主要是上成型刀间隙不对，或上下成型刀不平行所致。

调整方法风说明三。

二、成型件两脚不在一平面内

主要是上成型刀安装好，下成型刀16、17两转线槽不在一平面内或成型脚没有进入转线槽内。

调整方法：重新安装上成型刀，使之两转线槽在一平面内。

三、成型件两脚或单脚毛刺过大，主要是：

- a) 切断刀和右槽间隙过大所致。
- b) 切断刀不锋利所致。

消除方法：重新调整刀和线槽间隙或修磨切断刀。

四、送线有时长有时短，主要是：

- a) 压线轮紧力不够。
- b) 送线杆27压紧螺钉松动。
- c) 单向轴承松动。

五、送线不畅

可检查左右线槽是否有异物或成型线是否弯曲不流畅。

六、成型件下落不流畅

- a) 上下成型刀间隙不对，重新调整间隙。
- b) 成型线进入上下成型刀之间不平直（向上弯曲）

结构表

序号	名称	序号	名称
1	前面板	22	右线槽
2	刀模	23	压线轮
3	滑块	24	压线轮杆

4	滑块座	25	左线槽压板
5	pos6a轴承	26	左线槽
6	偏心轮	27	送线转轮座
7	psh6a轴承	28	送线转轮
8	m6螺帽	29	送线转轮
9	切断刀连杆调整螺杆	30	压线轮调整弹簧
10	切刀连杆调整螺杆	31	调整螺帽
11	切刀长连杆	32	计数器
12	上成型刀调整螺杆	33	计数器连杆
13	切刀轴	34	摇杆偏心轮
14	下成型刀调整螺杆	35	pos8a螺承
15	下成型刀固定座	36	连轮
16	固定上成型刀	37	pos8a螺承
17	滑动上成型刀	38	调整手轮
18	固定下成型刀	39	螺杆
19	滑动下成型刀	40	摇动杆
20	切断刀	41	侧面板
21	右线槽压板	42	

本产品的加工定制是是，品牌是川南，型号是CN908，电源电压是220VAC60HZ/50HZ（V），功率是120（W），自动跳距范围是3.5-30（mm），外形尺寸是320XW300X50（mm），重量是37（kg）