

自动电容剪脚机（多功能）

| | |
|------|---|
| 产品名称 | 自动电容剪脚机（多功能） |
| 公司名称 | 常州市天宁区天宁川南电子器材经营部 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | 品牌:川南 型号:CN-901A 形式:电动 |
| 公司地址 | 中国 江苏 常州市天宁区 常州市天宁区博爱路67号（机电大厦三楼）21-22号 |
| 联系电话 | 86-051988169850 13861216716 |

产品详情

| | | | |
|------|---------|------|-------------------|
| 品牌 | 川南 | 型号 | CN-901A |
| 形式 | 电动 | 电源电压 | 220（V） |
| 送料形式 | 自动化 | 脚长 | 3-20（mm） |
| 加工量 | 100-180 | 外形尺寸 | 1100/650/1050（mm） |
| 重量 | 145（kg） | | |
| 品牌 | 川南 | 型号 | cn-901a |
| 形式 | 电动 | 电源电压 | 220（v） |

品名：自动散装电容剪脚机(多功能)

型号：cn-901a

电压：220v ac60hz/50hz尺寸：l1100 x w650 x h1050mm重量：145kg效率：100-180pcs/min

特点：

适用：散装/管装径向元器件切脚作业，适合大量生产，节省人力。特殊切断方法，刀具采用日本进口钢材，寿命长，调整容易。切脚精度高，最短可切至3mm（更短则需订制）。马达、电器部份均为台湾、日本产品。切脚机与送料盘组合使用，也可分开使用。适用 \varnothing 3- \varnothing 10电解电容。

技术参数为：

常州市天宁区川南电子器材是一家以线材加工设备，五金设备及耗材研制、销售、服务为一体的企业。

拥有雄厚的技术力量，强大的售后服务网络和一流的精密加工设备。早已投放市场的成熟产品有：全自动切线剥皮机系列、端子自动压着机系列、刀具系列、铜带机系列（连续接线机）、拉力测试器、脱扭机、电话插头压着机、铜带电容剪脚机、电阻成型机、电脑剥线机、无废料跳线成型机、钨钢刀研磨机、v-cut基板折板机、pcb板切脚机、振动盘、ic整型机、气动式零件成型机、钨钢刀片等.....}。以上设备的维修，我们绝对以优良的品质，热忱的服务态度，为合作伙伴创造最佳效益，期待你的光临指导。为增强公司综合竞争实力，特引进日本、台湾等地先进技术及配件；本着“以质量求生存，以诚信求发展”的经营理念，以良好的产品，优质的服务，赢得了客户的好评，产品畅销全国各地。我们将不懈努力，真诚回报长期以来广大新老客户的信任与支持。（本厂已和三星电子、日本松下、abb集团、德赛电子、海尔电器、青岛海信、银河股份、欧普照明、三雄极光、鸿利光、伟来灯饰.....等国内外知名企业建立了长期友好的合作关系。

操作说明

一、开机

- 1、打开电源开关（14），灯亮表示通电。（如未通电，请检查插头及保险丝）
- 2、将所要加工之材料放1pcs在in处的轨道上，再打开振动器开关（11）并调整（10）改变振动速度，使此材料能行走。（振动速度勿需过快，可视材料进速度酌量增减）
- 3、调整轨道上左右两边压克力，使之不影响材料行走，并不需太宽，两压克力内缘宽度比材料宽度大2—3mm即可。
- 4、调整压料杆（4）高度，使压料杆下侧（3）略高于材料1—2mm，并不妨碍材料行走。
- 5、调整切断刀座调整钮（7），并对照脚长表尺（15）使其切出脚长符合所需脚长。再打开切刀开关（12），并试刀1pas测量尺寸，尺寸满意后大量生产。

二、关机

- 1、使振动送料器上之材料，行走完毕，先使振动调整钮归零，再关门（11）（12）（14）之开关，并清除废料盒内之废脚（13），如需长时间关机，请将插头拔掉。
- 2、擦拭轨道，并于切刀座（5）上之油孔点上润滑油或30#机油。

保养

- 1、每日使用后，均需清理废脚，及上润滑油，并擦拭机台。
- 2、每三个月需将传动轴护盖打开，并在偏心轴外表面处打上新黄油。
- 3、每六个月需将座壳撑高（8）查看传动皮带是否过松，有没有打滑现象。

自动送料盘操作说明

一、用途与性能特点：

自动送料盘是一种采用电磁振动作为动力，以可控硅（scr）元件作无级调速的振动方式送料器。其操作简单。性能可靠，送料速度快，噪音小。已越来越广泛的应用在现代电子工业生产中。

二、技术参数：

电源电压：220v/50hz

功率：300w

电磁铁气隙：0.5mm

额定电流：1.2a

三、操作方法：

1、将调速器电源线插入电源插座，送料盘电源线插入调速器输出插座中，调速器速度旋至“30”，再打开调速器开关，缓缓地旋动调速电位器，将送料盘送料速度调整至适当位置（一般约为70—80）。

2、根据元件本体直径的大小，将送料轨道适当调整，使之送料顺畅即可自动送料作业。

四、注意事项：

送料盘为机电产品，其电气性能出厂时已作严格检查。电磁铁气隙不可随意调整。否则将影响电磁铁的性能。

送料调整：

（1）放入少量料入盘内，启动调速器旋钮即图4（5），振动盘产生振动，零件缓缓移动。

（2）当料进入分料口时，请调整a6分料口。往前分料越多进入轨道易卡料，往后接触面积越小不能送料，只能调整一个零件刚好通过。

（3）调整分料口后，请高速度轨道，即a向。如小料（ $\phi 6$ 本体以下）先松开螺丝1，使移动块往右移动，c间隙小于本体，然后再松开螺丝2，使a和b平行成一直线，然后紧螺丝。如大料（ $\phi 6$ 本体以上）同样松开螺丝1，调整移动块，即向左，c处间隙小于零件本体。再松开螺丝2，使a处1轨道平行b处。2、3轨道低于1，调整后，紧螺丝。

（4）调整轨道后，就调整磁铁a8，往上或往下，不能吸住零件脚，否则零件就停止不动。磁力的大小是根据元件本体大小来调整，以达到到向送料的目的。

（5）最后调整出料口挡片a2，a2上有左右挡片(图上无)中间间隙大于零件本体0.5—1.0mm不能小于零件本体，否则会卡料。a2也可以移动。

以上调整后，需要加接地线（防静电），请试料，至到无卡料为止，进入正常生产。调整完毕后，请注意保养，调速旋钮不能太快。