

在操作或调整机器前请务必详细阅读此说明书



ZB103U/ZB103F
全自动散带合并成型机

使用说明书

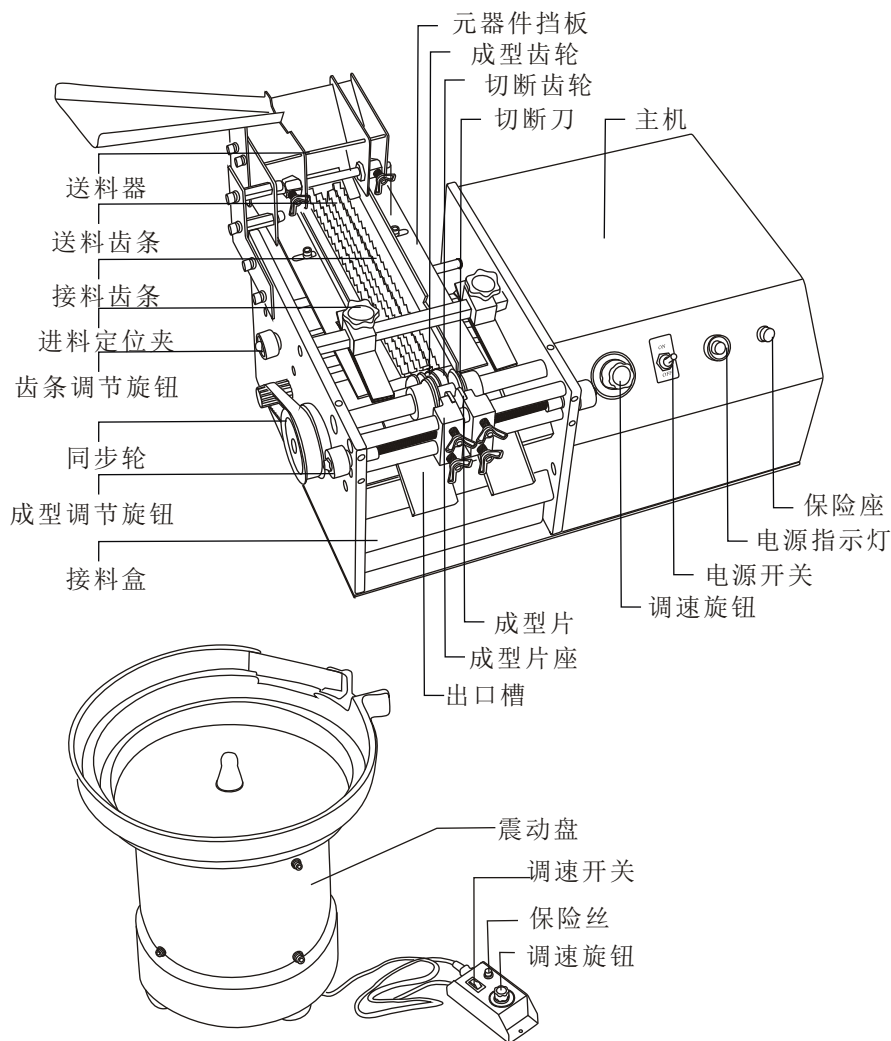
温州市正邦电子设备有限公司

Wenzhou Zhengbang Electronic Equipment Co., LTD

目录

一、产品结构	1
二、产品简介	2
三、技术参数	2
四、安装调试	3
五、操作方式	4
六、注意事项	5
七、附件列表	6
八、售后服务	6

一、产品结构



二、产品简介

ZB103U/ZB103F电动散带电阻成形机主要用于轴向式编带或散装电阻、电容、电感、二极管等电子元件脚进行切断弯曲成形加工成卧式（U型）/立式（F型）装配的专用设备。

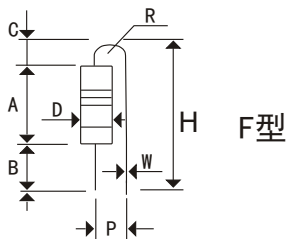
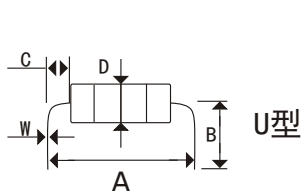
本机器采用高精度零件、优质材料制造，其动作原理对散装元件是将元器件倒入震动盘由震动盘自动排料送至料斗再由料斗横向排列送至接料齿条后端，通过送料齿条斜方向上下运动，逐步将元件一一由后向前自动排列整齐，送到切断齿轮和成形齿轮上完成切断成形加工；对编带元件是由一对进料定位架送至切断齿轮和切断刀完成元件引脚的切断，再由一对成形齿轮和成形片完成成形加工。

其特点如下：

- 机器结构十分轻巧、操作方便。
- 生产效率高，齿轮每转动一圈可成形36个元件。
- 机器内置动力马达实现了自动化生产。

我们的质量方针：“不断改进、持续有效、用户至上” 正邦电子竭诚为您服务！

三、技术参数



型 号	ZB-103U (mm)	ZB-103F (mm)
A	6-40 (mm)	4-18 (mm)
B	3.6-15 (mm)	2.5-20 (mm)
C	1.2 (mm)	3.5 (mm)
D	1.5-8 (mm)	
W	$\Phi 0.35-1$ (mm)	
H	无	25 (mm)
P	无	2.5-13.5 (mm)
电压	AC220V 50Hz	

注: U型和F型非同一台机器

四、安装调试

- 1、卸去包装，仔细阅读本说明书。
- 2、取出并水平放置好机器。
- 3、取出机器附件并将料斗安装于主机上，插上电源开启电源开关，调节速度旋钮则机器各转动齿轮均能正常运转。
- 4、松开进料定位夹上的固定螺钉，移动到机器的两侧。
- 5、用4#内六角扳手分别松开切断齿轮、成形齿轮及成形基座上固定螺钉，根据元件的加工要求，分别将成形齿轮（中间两个齿轮）和切断齿轮（两边两个齿轮）调整到所需要的位置上（注意跟退料片位置左右要对称），再转动成形基座调节旋钮左右移动成形片，使成形片和成形齿轮的间距符合元件引脚的直径，再固定好上述各机件上的螺钉。

成形元件两脚之间内径的宽度为两个成形齿轮外径之间的距离。

元件切脚的长短为两切断齿轮内径之间的距离。

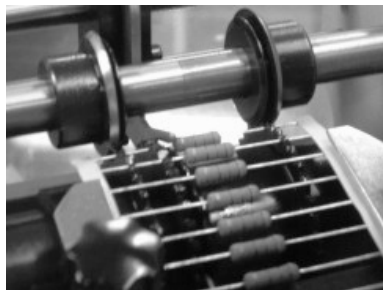
五、操作方式

1. 编带元件：

(1)将编带元件置于进料定位夹之上，调节两边进料轨道使其宽度与编带元件的宽度一至，并且使编带元件通过轨道槽内。U型：元件本体置于二成形齿轮之中(图1)。F型：元件本体置于小口成形齿轮一侧与切断齿轮之间(图2)，拧紧进料定位夹上的固定螺钉，并把元件本体平放在成形齿轮和切断齿轮上。



图（1） U型



图（2） F型

(2)调节速度旋钮，使元件一一跟随成形齿轮送入切断齿轮和切断刀进行切断加工，再由成形齿轮和成形片完成成形加工，加工好元件通过退料片落入元件收集槽，直至全部元件加工完毕。

2. 散装元件

(1)先将进料定位夹移动至两侧。

(2)调节齿条调节旋钮，使两接料齿条与送料齿条位置分别位于两成形齿轮两侧，且两送齿条的间距要大于元件本体长度。

取一平直散装元件放置于齿条上再调节元器件挡板使元件能够在齿条上从后到前平滑移动（注：宽度不能太宽）即可固定挡板支条上固定螺钉,移动两废料出口槽置切断刀外侧且紧贴住,再调节料斗宽度使元件能顺畅通过并落入送料齿条后端，最后把震动盘与料斗对接，把元器件倒入震动盘。

U型：元件本体置于二成形齿轮之中(图1)，F型：元件本体置于小口成形齿轮一侧与切断齿轮之间(图2)。

(3)插上主机及震动盘电源，开启主机电源，调节速度旋钮使机器运转，再开启震动盘电源，调节震动速度，元器件通过震动盘送至料斗转到齿条上，通过齿条斜方向上、下运动，逐步将元件一一前后自动排列整齐送到成形齿轮和切断齿轮上，再由切断刀和成形片完成切断成形加工，加工好元件通过退料片落入元件收集槽，直至全部元件加工完毕。

注：(1)、成形片和成形齿轮的间隙为元件引脚线径。

(2)、F型元件成形的角度可通过成形片基座上的可调螺丝进行调解。

(3)、电机转速不要过快。

(4)、散装元件一次送料不宜过多。

(5)、操作中的废料要及时进行清理。

六、注意事项

1. 成形轮轴、刀片轮轴应经常保持润滑。
2. 切断齿轮、切断刀、成形齿轮、成形片为加工热处理件，应避免相互撞击而产生断裂。

3. 弯曲间隙应根据元件引脚线径大小来调节，元件引脚弯曲处略有扁平属正常，应以不露铜为准。
4. 严禁元件本体咬入齿轮，以免齿型断裂。
5. 对引出脚不平直的元件在操作时要剔除，以免损坏齿轮。
6. 调节同步带松紧轮时应使同步带保持适当状态，同步带不能上油。
7. 对散装元件在送料前必须将送料齿条与接料齿条外表清洗干净方能试机。
8. 正常生产时电机转速应控制在30转/分以下为好。

七、附件列表

1. 震动盘、调速器（选购件）	1 套
2. 料斗（选购件）	1 只
3. 接料盒	1 个
4. 内六角扳手	1 套
5. 说明书	1 份
6. 合格证	1 份

八、售后服务

本机器保修期为自购买之日起十二个月；在保修期内，如不属于人为故障，我们将免费维修，如属人为或超过保修期，我们将酌情收取维修费用，终身维护。

 温州市正邦电子设备有限公司

地址:浙江省温州市瓯海区鹅湖工业区鹅兴路11号

电话:0577-85398666 传真:0577-86701182

销售:15067895666 售后:18968816717

网址:www.wzzbdz.com 邮编:325000