

在操作或调整机器前请务必详细阅读此说明书



正邦电子

ZB102U/ZB102F

手摇散带成型机

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

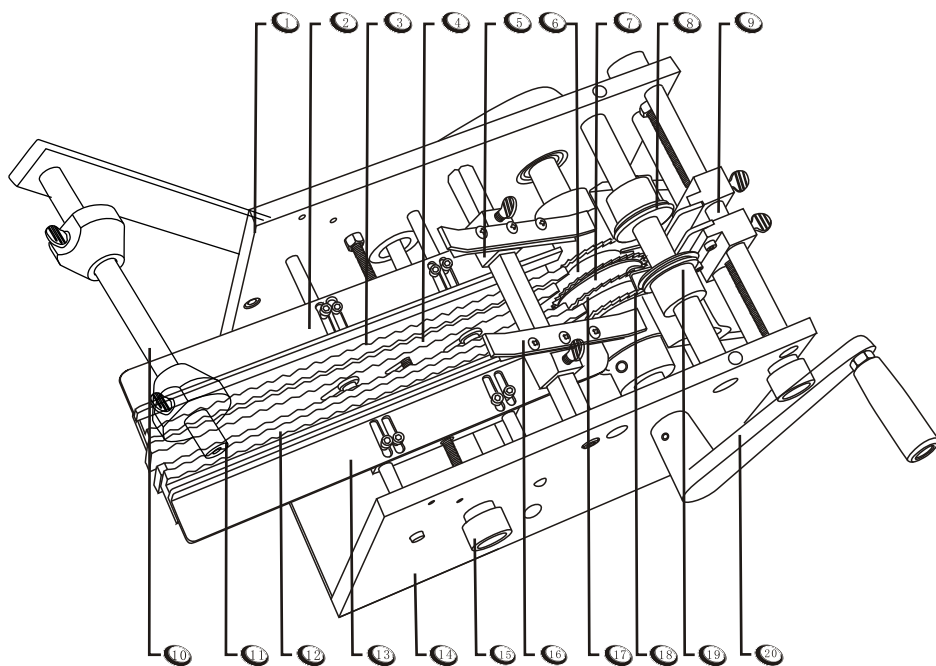
五、操作方式-----4

六、注意事项-----5

七、附件列表-----6

八、售后服务-----6

一、产品结构



说明

- | | | |
|-----------|----------|-----------|
| 1、后主板 | 2、后元器件挡条 | 3、接料齿条 |
| 4、送料齿条 | 5、后进料定位架 | 6、左切断齿 |
| 7、左成型齿 | 8、出口槽 | 9、成型片定位座 |
| 10、架料器 | 11、前送料齿条 | 12、前接料齿条 |
| 13、前元器件挡条 | 14、前主板 | 15、导轨调节手轮 |
| 16、前进料定位架 | 17、右成型齿 | 18、右切断齿 |
| 19、切断刀 | 20、摇手柄 | |

二、产品简介

ZB102U/ZB102F手摇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。

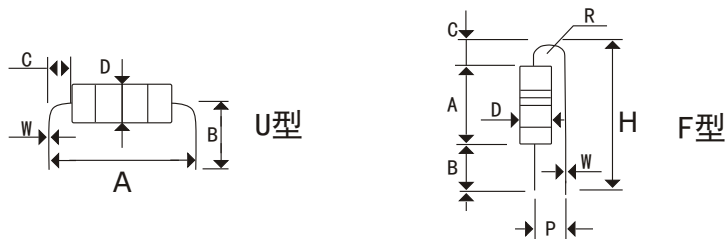
本机器采用高精度零件、优质材料制造，其动作原理对散装元件是一次取十几个元件，使之整齐平直放于两对接料齿条与送料齿条后端，摇动手柄后元件通过送料齿条斜方向上下运动，逐步将元件一一由后向前自动排列整齐，送到切断齿轮和成形齿轮上完成切断成形加工；对编带元件是由一对送料夹送至切断齿轮和切断刀完成元件引脚的切断，再由一对成形齿轮和成形片完成成形加工。

其特点如下：

- 机器结构十分轻巧、操作方便。
- 生产效率高，编带式每摇一圈可成形36个元件。
- 机器为手摇式无须任何电源供应。

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-102U (mm)	ZB-102F (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)

注:U型和F型非同台机器

四、安装调试

- 1、卸去包装，仔细阅读本说明书。
- 2、取出放置好机器，并且将机器固定于桌面上。
- 3、取出机器的附件，安装好手柄，转动手柄则机器各转动齿轮均能正常运转。
- 4、松开进料导轨上的固定螺钉，移动进料导轨到机器的两侧。
- 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（注意跟脱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二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。

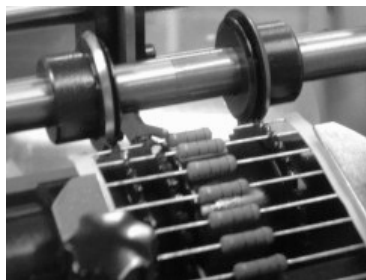
五、操作方式

1. 编带元件：

- (1)将编带元件置于架料器之上，调节两边进料轨道使其宽度与编带元件的宽度一样，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(图2)，拧紧进料轨道上固定螺钉，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)匀速转动手柄，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，加工好元件通过脱料器落入元件收集槽，直至全部元件加工完毕。

2. 散装元件

- (1)先拆卸编带元件进料定位架。

- (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条使元件能够在齿条上从后到前平滑移动不卡住（注：宽度不能太宽）即可固定挡板支条上固定螺钉,移动两废料引出槽置切断刀外侧且紧贴住。

U型：元件本体置于二成形齿轮之中(图2)，F型：元件本体置于小口成形齿轮一侧与切断齿轮之间(图3)。

(3)一次取十几个元件放于齿条后端，匀速转动手柄元件通过动齿条斜方向上、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)、手柄转动速度不要过快。

(4)、散装元件一次抓取不能太多。

(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洁干净方能试机。
8. 正常生产时手摇转速应控制在30转/分以下为好。

七、附件列表

1. 手柄	1 付
2. 架料器	1 套
3. 元件收集槽	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