

# 上海散装发射头成型剪脚机

发布日期：2025-09-17 | 阅读量：107

注：以下排列下料调整与成形后脚距无关，但可使零件整齐排列增进加工效率

- 1、调整左右前后调整片[S3]时，须先放松[S8]两螺丝，将调整左右前后调整片[S3]往外移至适当位置为止再锁紧螺丝
- 2、S2为固定片[S1]片为左右调整片，可依零件本体的大小调整S1[S2]的距离，此距离须比本体长度稍宽但不能太宽，太宽时零件容易倾倒，不足时零件无法进入。
- 3、前后调整片[S4]控制容许通过线径的大小[S4与S2之距离=线径+0.5mm]
- S10共有四支六角螺杆，一边固定于机身上，此处螺母不可动，另一边用薄片螺母锁定S4及S2[S2不能松动，而S4用于调整线径大小
- 4、调整左右调整片[S3]时，先松开S8两个螺丝后，把S3对齐左右调整片S1后锁定紧松的螺丝。
- 5、调整S3[S1]之间隙使用与S2[S4]之间的距离相同，调整前请先松开S6[螺母。人工将物料倒入震盘，震盘分料至直震下料轨道进行一次排料，经依次排列的物料流入两段送料机构的卡槽内。

上海散装发射头成型剪脚机

HL-301型手摇机安装方法、将手柄装在机器本体上

- 2、把机器置于桌边并固定于其上
- 3、把带装零件固定架装于本体的边上（在本体之两边均有双孔可选择）
- 4、把成品盒置于机器的下方，就可以开始设定机器了。

●操作程式

- 1、把带装零件滑过进料轨道（28），并注意不要太紧，把零件本体置于成型齿轮（22）右边（如图FIG4]并先试弯一个看是否符合您的规格。
- 2、高速零件脚距先松开成型齿轮（22）上的固定螺丝，调整成型齿轮（22）之间的间隙，使其达到所需要的脚距（调整完后记得锁紧固定螺丝）
- 3、调整零件脚长度先松开切断齿（221）上的固定螺丝，然后调整所需要的长度（调整完后记得锁紧固定螺丝）
- 4、调整零件肩高零件本体（301）距离成型齿轮（22）约1MM左右，视本体大小而定，距离越大，弯出来高度越高（以下伤到零件本体为原则）

上海散装Y电容成型剪脚机报价整机概念：采用机械与气动结合，结构简明，方便调试与维护。

后焊是SMT贴片加工之后的一道工序（特殊个例除外：只有插件的PCB板），其加工流程如下：

- 1、对元器件进行预加工预加工车间工作人员根据BOM物料清单到物料处领取物料，认真核对物料型号、规格，签字，根据样板进行生产前预加工，利用自动散装电容剪脚机、电晶体自动成型机、全自动带式成型机等成型设备进行加工；要求：①整形后的元器件引脚水平宽度需要和定位孔宽度一样，公差小于5%；②元器件引脚伸出至PCB焊盘的距离不要太大；③如果客户提出要求，零件则需要进行成型，以提供机械支撑，防止焊盘翘起。
- 2、贴高温胶纸，进板→贴高温胶纸，对镀锡通孔及必须在后焊的元器件进行封堵
- 3、DIP插件加工工作人员需带静电环，防止发生静电，根据元器件BOM清单及元器件位号图进行插件，插件时要仔细认真，不能差错、插漏；
- 4、对于插装好的元器件，要进行检查，主要检查元器件是否插错、漏插；
- 5、对于插件无问题

的PCB板，下一环节就是波峰焊接，通过波峰焊机进行各角度自动焊接处理、牢固元器件；6、拆除高温胶纸，然后进行检查，在这一环节主要是目检，通过肉眼观察焊接好的PCB板是否焊接完好；7、对于检查出未焊接完整的PCB板要进行补焊，进行维修，以防出现问题；8、后焊。

过长脚的波峰焊有哪些优势?●经济省电型高脚作业适合各种无铅有铅工艺●操控简单，具有记忆工艺参数、自动加热功能，可选配按键式或触摸屏控制●设备噪音低于60分贝以下，废气过滤回收系统符合5S无尘车间环保要求●自动定位喷雾和喷锡，无杆气缸驱动喷雾，高波喷锡口设计，同比减少25%电量和辅料的消耗●运输系统闭环控制，精确控制PCB板预热和焊接时间●喷流式波峰比较高可喷35mm驼峰平波，可使SMD元件阴影部分焊接无暇●高波波峰焊可无缝对接前端插件线，后端剪脚机，形成整条自动化生产线●400mm热风预热区，均匀迅速抬高PCB板温度，快卸直拉式设计，维护方便●不同于市面普遍的下坡浸焊式(板子容易掉，容易卡板，速度慢，效果差)，水平焊接，速度快，焊接效果好，绝不卡板掉板 Y电容套热缩管成型机、保险管套热缩管成型机、电阻套热缩管成型机，晶体套磁珠成型机。

电容成型机的使用操作方法有哪些？开机1、打开电容成型机电源开关，灯亮标示通电。并将调速器旋钮归零，接着打开送料开关。2、将电容成型机震动盘上的调速器旋钮归零，接着打开震动盘上的拨动开关，并将速度调至合适位置。二：切脚1、将所要加工的元器件放入电容成型剪脚机震动盘中，再打开送料开关和震动盘开关并同时调整震动旋钮与送料旋钮的震动大小，使元件能在震动盘上进行，并且顺利通过接口在轨道上输送。2、插入气源，根据元件本体的大小及重量调整合适的气压。3、调整电容成型机轨道左右距离，使其不影响元件行进，并不需太宽，中间内缘宽度比元件宽度大1-2mm[]震动盘接口要和切脚机轨道顺利接合。4、调整切脚压条高度，使其略高于元件材料。5、调整电容成型机刀盒旋钮，对照标尺指针，使其符合所需脚长。再打开电容成型机切脚开关，并试切1PCS测量尺寸。当脚长符合要求时即可量产。三：关机1、待轨道上的元件行走完毕，关闭电容成型机所有开关并清理废料斗内的废脚。2、擦拭电容成型机轨道并在刀盒的油孔点上润滑油。一段气缸动作将物料送到切脚位开始切脚，切脚完毕后二段气缸动作将物料送到横移机械手抓取位。上海手摇电解电容成型剪脚机参考价格

机器在工作中,如发现电容在送料轨道阻塞时,应及时理顺,再生产运作。上海散装发射头成型剪脚机

HL-111-F型二极管及电阻成型机安装操作说明的后面一部分。此时依缘排料下料片内加工材料增加或减少调整震动送料器速度，使排料下料片内加工材料保持1/2到2/3的位置，请注意加工材料太满漏斗会阻塞，低至成形盘无料时容易卡料造成不顺●如人料漏斗及排料下料片内加工材料阻塞过多，请检查是否由于材料过分弯曲或排料下料片间隙不当（下部分会更详细解说）●如排料下料片内材料将用尽时，可按下暂停开关，等材料辅足至2/3位置再重新启动。上海散装发射头成型剪脚机

深圳市华兰士电子有限公司是一家有着雄厚实力背景、信誉可靠、励精图治、展望未来、有梦想有目标，有组织有体系的公司，坚持于带领员工在未来的道路上大放光明，携手共画蓝图，

在广东省等地区的机械及行业设备行业中积累了大批忠诚的客户粉丝源，也收获了良好的用户口碑，为公司的发展奠定的良好的行业基础，也希望未来公司能成为\*\*\*\*\*，努力为行业领域的发展奉献出自己的一份力量，我们相信精益求精的工作态度和不断的完善创新理念以及自强不息，斗志昂扬的企业精神将\*\*深圳市华兰士电子供应和您一起携手步入辉煌，共创佳绩，一直以来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，员工精诚努力，协同奋取，以品质、服务来赢得市场，我们一直在路上！