NEW · HORIZON · EFFICIENCY

半自动剥漆机说明书

千和精密机械有限公司

QIANHE PRECISION MACHINERY CO., LTD

一、功能参数

1、功能：

半自动剥漆机，本设备主要用于漆包铜线、漆包铝线的脱漆用途。采用伺服电机直驱主轴旋转，主轴头端安装一把可调剥漆刀头。通过主轴快速旋转得到离心力使剥漆刀头的三片刀片向轴心闭合产生抓线力来实现剥漆作用。转速越高抓力越大。

2、参数：

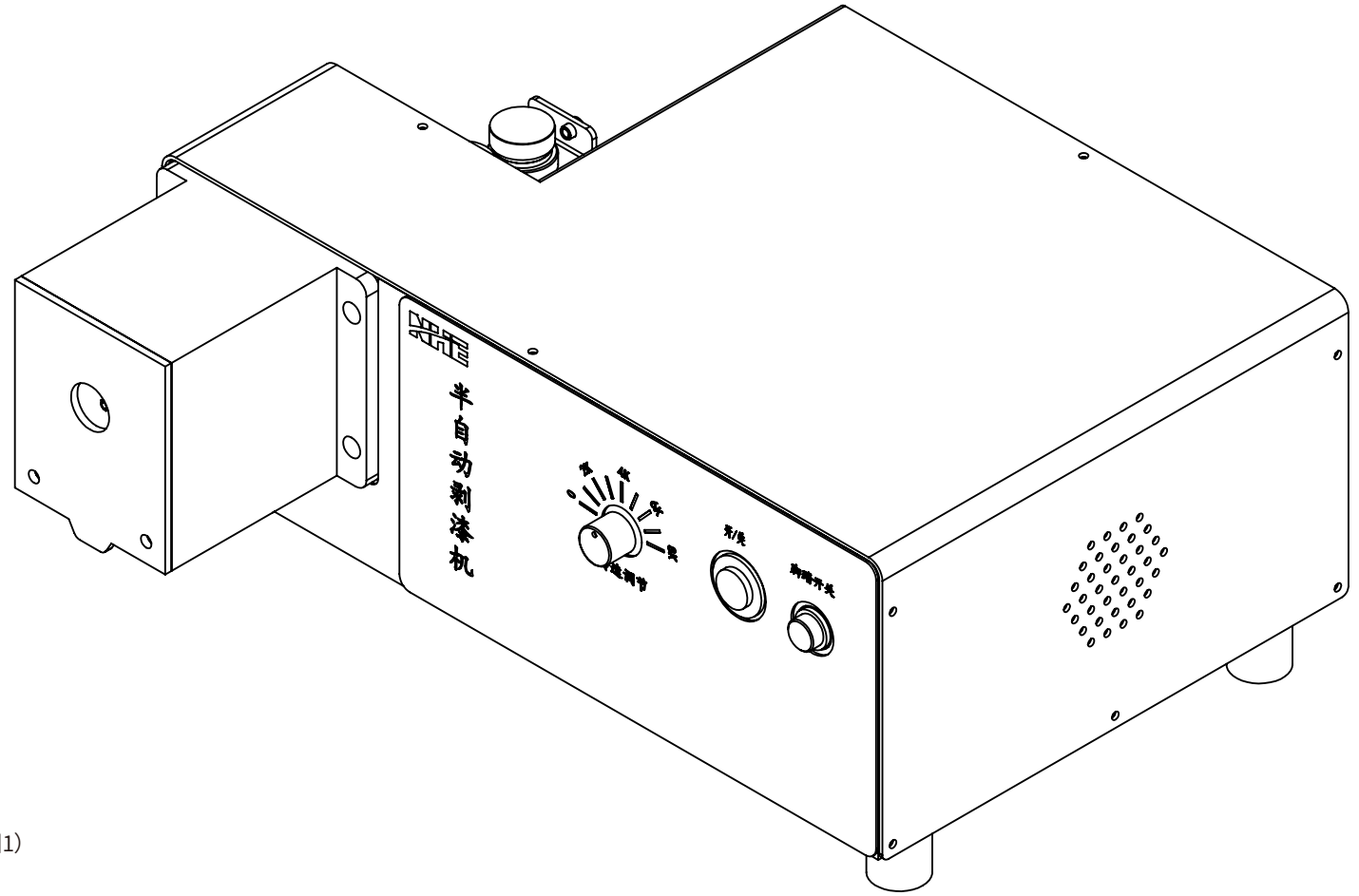
输入电压：AC220V。

功　　率：100W。

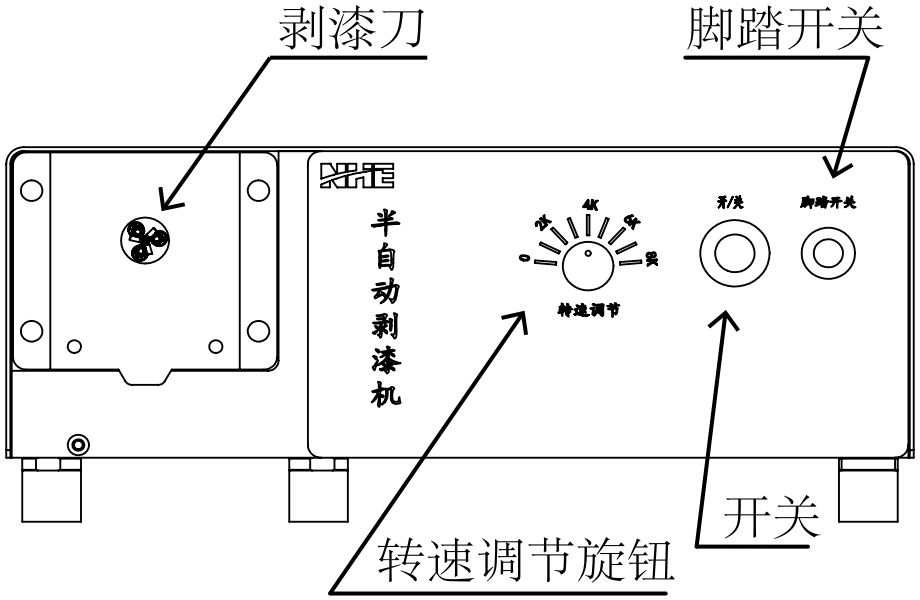
主轴转速：0-8000转/分可调。

二、产品示意图

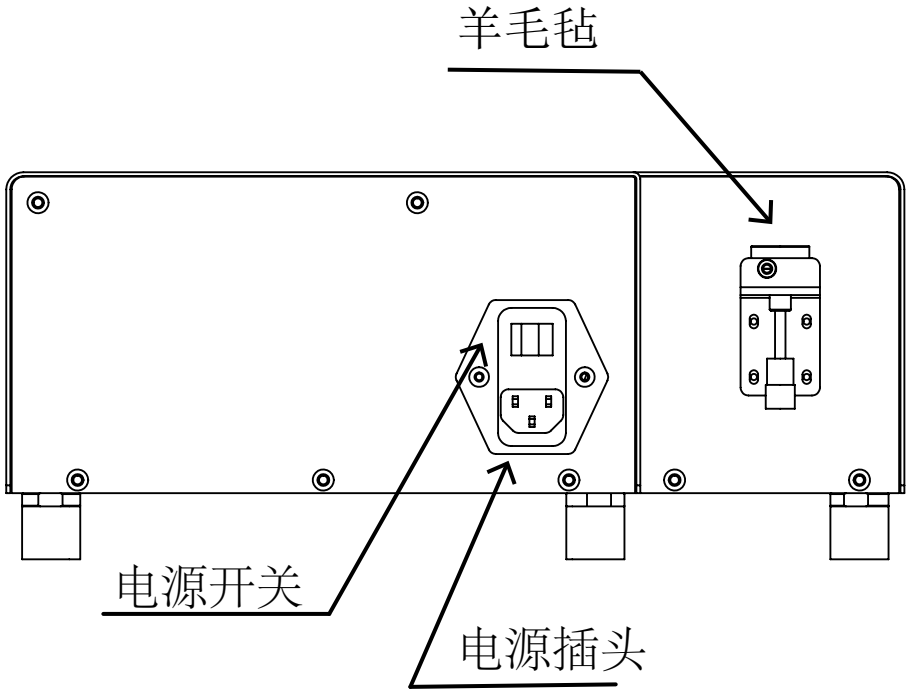
半自动剥漆机结构示意图



(图1)

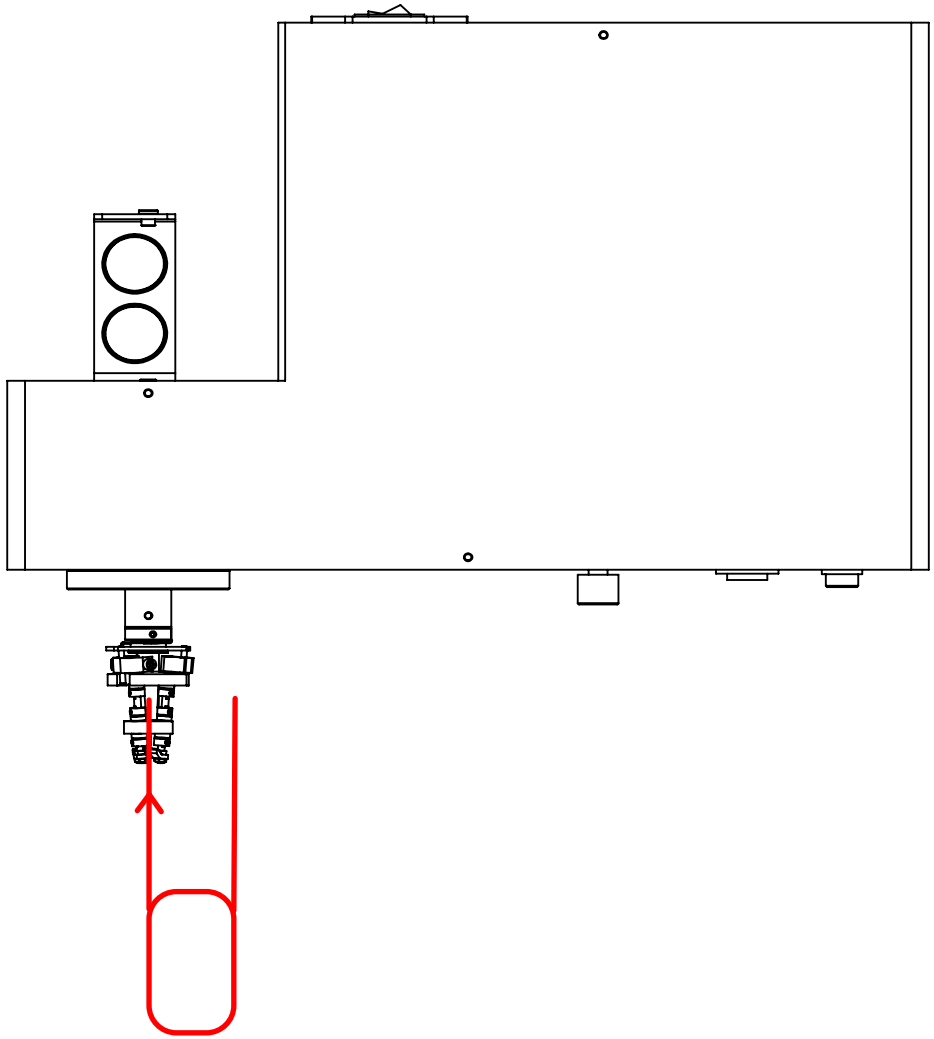


(图2)



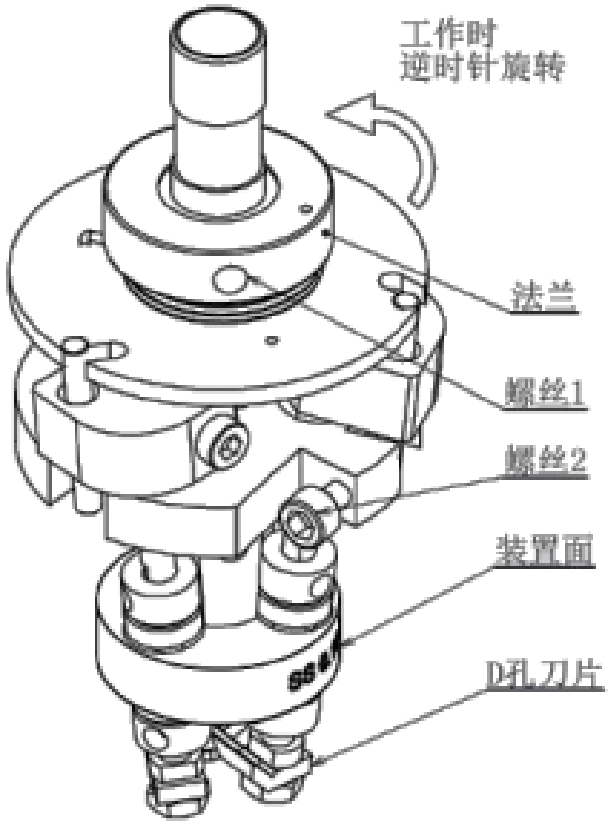
(图3)

半自动剥漆机剥线示意图



(图4)

剥漆刀结构示意图



（图5）

三、使用方法

a.在确认主轴停止状态下，对准中心把线如图4塞入，踩下脚踏开关，启动主轴旋转，将线缓慢拉出。

b.调整转速达至理想的剥漆效果。

四、规格参数表

1、剥漆刀规格对照表

（表1）

规格	线径范围	安装尺寸(mm)	外观尺寸(外径×总长)
PPKSS-19	0.15~0.70	φ7×13.0	φ31(MAX)×68mm
PPKS-19	0.70~1.20	φ7×13.0	φ31(MAX)×68mm
PPKM-19	1.20~1.80	φ7×13.0	φ31(MAX)×68mm
PPKL-19	1.80~2.80	φ7×13.0	φ31(MAX)×68mm
PPKS-24	0.20~1.20	φ7×13.0	φ31(MAX)×63mm
PPKM-24	1.20~2.00	φ7×13.0	φ31(MAX)×63mm
PPKL-24	2.00~2.80	φ7×13.0	φ31(MAX)×63mm

五、剥漆刀调节说明

a,将本装置安装妥当，然后旋转，检查本装置A圆弧面的跳动情况，公差应在 0.1mm 以内。
b.待剽线材应置于刀片的闭合中心，且与本装置同心。
c.离心抓力调整:使用内六角扳手扭松螺丝 1(3 枚)后转动法兰,顺时针方向为减去复位扭力(增加离心抓力)，逆时针则为增加复位扭力(减去离心抓力)。复位扭力应为150g至200g之间，此参数对应在本装置 5000r/min。不同的转速应调整相应的复位扭力,建议转速 5000rhmin 至 6000rhmin 之间为宜。
d.脱漆线径调节，使用内六角扳手扭动螺丝 2，顺时针方向增大线径，逆时针则为减小线径。

售后保证

保修期为一年，在保修期内，由产品自身原因产生的故障，本公司将免费维修。

属于以下情况，不在保修范围内。

- 超过保修期或人为损坏；
- 未经本公司授权对产品进行改造或维修产生的故障；
- 刀片、扭簧、羊毛毡、防尘罩等易损件；
- 因客户要求而改变了基本结构的产品；
- 未使用本公司标准配件或者未按本说明书要求使用、维护、保养造成的损坏；
- 在指定之外的电源（电压、频率）的情况下使用或者在电源异常情况下使用导致的故障；
- 其它非正常使用导致产品故障情况。

维修后，原产品整体保修期不变，为了确保产品使用安全、有效，请注意提示标语、标识。

NEW · HORIZON · EFFICIENCY

杭州地址:中国杭州市拱墅区康中路康桥工业园
德清地址:中国德清新安镇运河智谷产业园28幢
电话:0571-86179330 86179918 86179916 85195235
传真:0517-85195135 86179917
http://www.china-nhe.com