

HAKKO 155 LEAD CUTTER

電阻切割機

使用說明書

日本白光牌

承蒙惠顧，謹致謝忱。
使用HAKKO155之前，請詳閱本使用說明書，正確使用。
閱後請妥為收存，以備日後查閱。

包裝清單

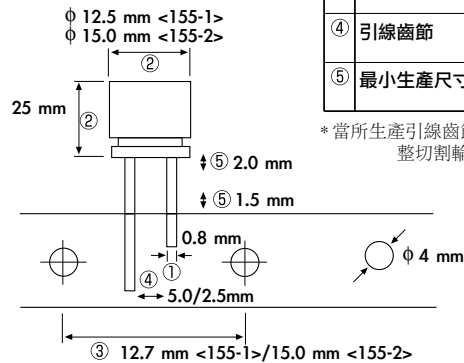
主機	1	六角頭板手 2 mm	1
部件托盤	1	六角頭板手 2.5 mm	1
夾鉗	1	六角頭板手 3 mm	1
手柄	1	六角頭板手 4 mm	1

規格

No.	155-1	155-2	155-1	155-2
名稱	HAKKO 155	HAKKO 155/15 mm 齒節		
外形體積	110 (W) × 140 (H) × 125 (D) mm			
重量	大約 1.7 kg 包括手柄與夾鉗			
① 引線最大直徑	φ 0.8 mm			
② 生產部件最大尺寸	φ 12.5 × 25 mm	φ 15 × 25 mm		
③ 輸送孔齒節	12.7 mm	15 mm		
④ 引線齒節	50 mm 25 mm	50 mm		
⑤ 最小生產尺寸	1.5 mm 由紙帶尾 2.0 mm 由元件尾			

*當所生產引線齒節為2.5mm部件時，須調整切割輪。

注意
此產品只適用於加工軟銅導線電阻。
不適用於與角形導線電阻的加工。



中國RoHS 產品中有毒有害物質或元素的名稱及含量

部件名稱	有毒有害物質或元素					
	鉛(Pb)	汞(Hg)	鎳(Cd)	六價鉻(Cr(VI))	多溴聯苯(PBB)	多溴二苯醚(PBDE)
主機	×	○	○	○	○	○
把手	×	○	○	○	○	○
夾具	○	○	×	○	○	○

○：表示該有毒有害物質在該部件所有均質材料中的含量均在SJ/T 11363-2006 標準規定的限量要求以下。
×：表示該有毒有害物質至少在該部件的某一均質材料中的含量超出SJ/T 11363-2006 標準規定的限量要求。

相關產品

HAKKO 152B MOTOR DRIVE

引線成形機和引線切割機的驅動馬達。確保以穩定的扭矩進行精確而且高速的加工。

名稱	HAKKO 152B
馬達轉速	28 rpm (50 Hz) 34 rpm (60 Hz)
外部尺寸	430 (寬) × 140 (高) × 150 (深) mm
近似重量	5.6 kg
最大加工能力	15,000 條/h (50 Hz)
若配合 HAKKO 153/154	18,000 條/h (60 Hz)

HAKKO

HAKKO CORPORATION HEAD OFFICE

4-5, Shikusa 2-chome, Naniwa-ku, Osaka 556-0024 JAPAN
TEL: +81-6-6561-3225 FAX: +81-6-6561-8466

https://www.hakko.com E-mail: sales@hakko.com

OVERSEAS AFFILIATES

U.S.A.: AMERICAN HAKKO PRODUCTS, INC.

TEL: (661) 294-0090 FAX: (661) 294-0096
Toll Free (800) 88-HAKKO

https://www.HakkoUSA.com E-mail: Support@HakkoUSA.com

HONG KONG: HAKKO DEVELOPMENT CO., LTD.

TEL: 2811-5588 FAX: 2590-0217
https://www.hakko.com.cn E-mail: info@hakko.com.hk

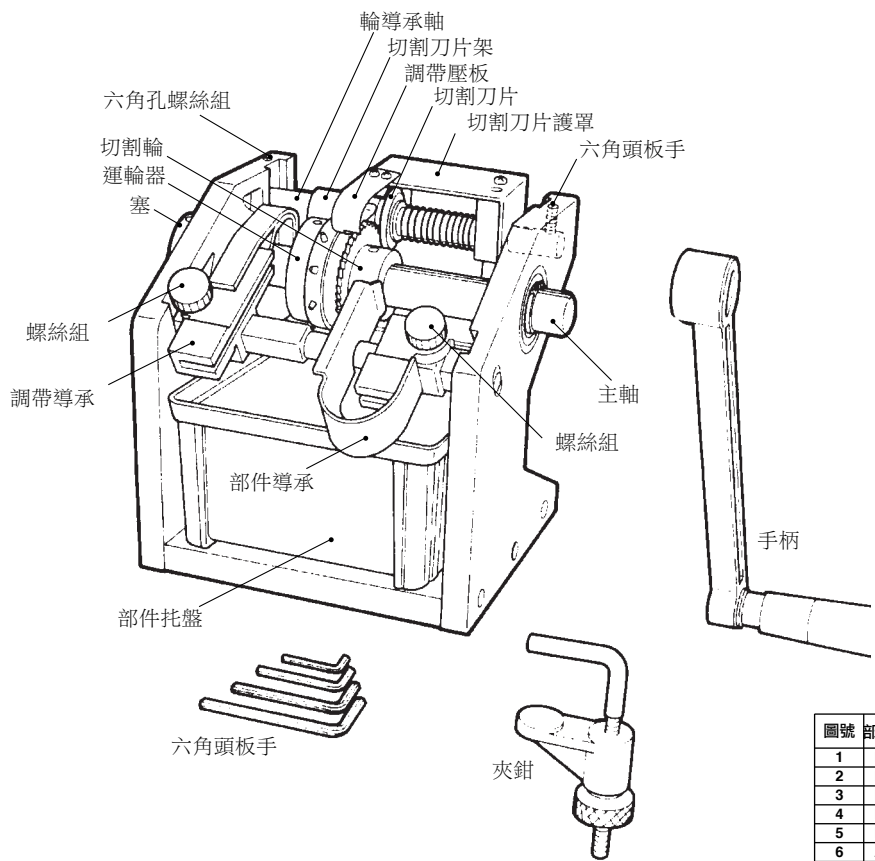
SINGAPORE: HAKKO PRODUCTS PTE., LTD.

TEL: 6748-2277 FAX: 6744-0033
https://www.hakko.com.sg E-mail: sales@hakko.com.sg

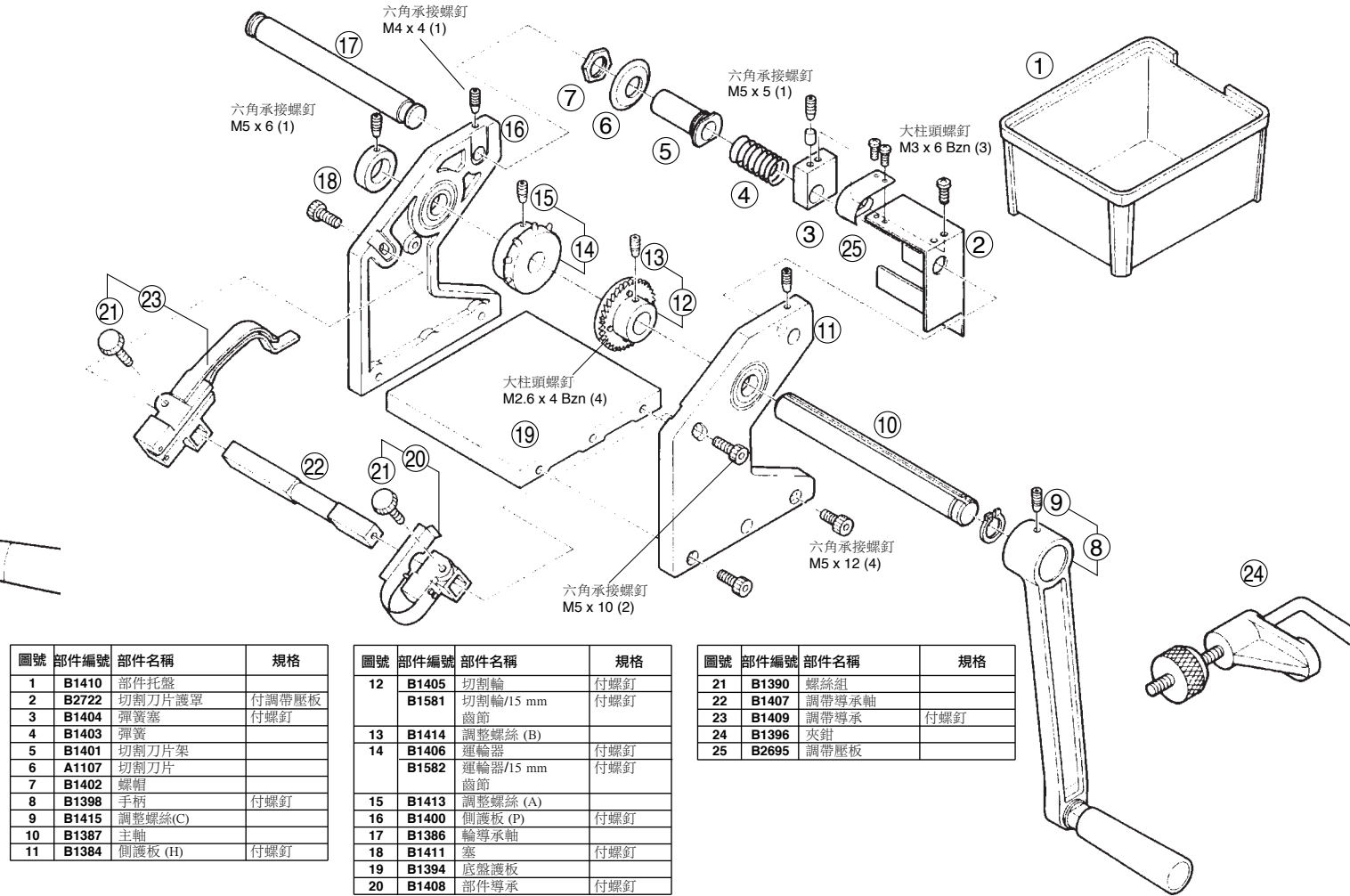
Please access the web address below for other distributors.

https://www.hakko.com

各部名稱



部件清單



使用方法

1. 固定機身位置

- 以夾鉗將電阻切割機拴緊，固定在工作臺上。

2. 裝上切割尺寸

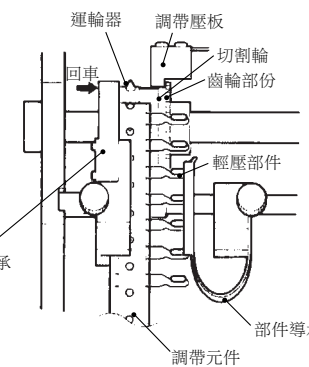
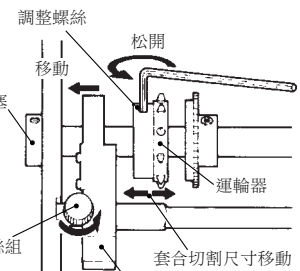
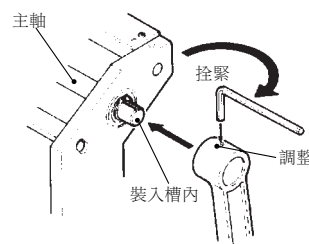
- 插入手柄，使調整螺絲終端進入主軸槽，然後以3mm六角頭板手拴緊螺絲。

3. 設定切割尺寸

- 鬆開調帶導承螺絲組，向塞方向移去。
- 以3mm六角頭板手鬆開運輸器的調整螺絲。
- 將調帶元件的運送孔套配運輸器突出部分，使之套合，調整運輸器位置至所要求的切割尺寸。拴緊調整螺絲。調帶元件的調帶必須面向上方。

4. 設定調帶元件位置

- 暫時取出調帶元件。
- 將調帶導承放回原位，以螺絲拴緊。
- 沿著調帶導承輸送調帶元件，使之與運輸器突出部分的輸送孔徑套合。
- 輕壓部件頂端調整部件導承，拴緊螺絲組。

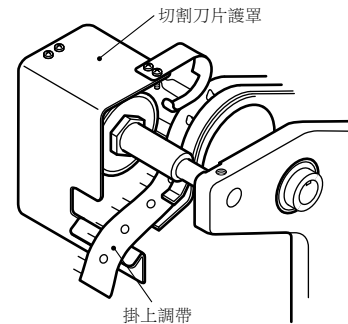


5. 設置部件托盤

- 使部件托盤接觸切割刀片護罩。

6. 旋轉手柄

- 旋轉前，須確定元件引線完全套合切割輪的齒輪。以免調帶進去部件托盤，將調帶掛到切割刀片護罩。



以2.5mm齒節的引線來切割元件時

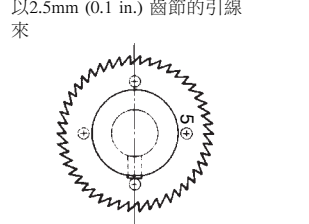
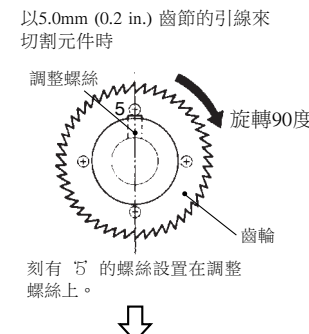
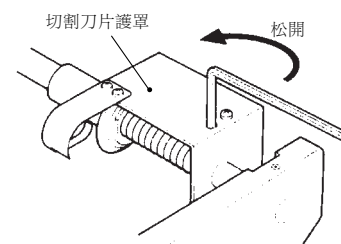
裝船配運時，設置為5.0mm引線齒節的元件。因此，當以2.5mm引線齒節來切割元件時，須先依下述方法設置：

- 取出切割輪
 - 以2.5mm六角頭板手，鬆開切割刀片護罩的螺絲組(六角孔)。
 - 以2.5mm六角頭板手，鬆開塞的螺絲組(六角孔)，取出塞。
 - 以3mm六角頭板手，鬆開運輸器和切割輪的調整螺絲。
 - 向手柄方向移出主軸，取出切割輪。

- 調整切割輪
 - 取出切割輪的調整螺絲4個，旋轉齒輪90度(順時針或反時針方向均可)。轉緊螺絲。

- 重新回裝
 - 按照拆開程序回裝

注意
切割刀片護罩，完全蓋住切割刀片才裝置。如果切割刀片出來的狀態而使用，很危險。



更換切割刀片

- 取出切割刀片架
 - 以2.5mm六角頭板手，鬆開切割刀片護罩的螺絲組(六角孔)。
 - 以2mm六角頭板手，鬆開輪導承軸的兩個螺絲
 - 向手柄方向移出輪導承軸，勿使彈簧脫出，取出切割刀片架。

- 更換
 - 取出螺帽。
 - 從切割刀片架上取出刀片，更換新的。
- 重新回裝
 - 按照拆開順序，回裝。