

AFM-E13U/F Elektrikli Radial Komponent Kesme Bükme Makinesi Kullanım Kılavuzu

Genel Bakış

AFM-E13U / AFM-E13F elektrikli toplu bant direnç makinesi, direnç, kapasitör, indüktör, diyot gibi axial bantlı veya toplu elektronik komponentlerin yatay (U tipi) / dikey (F tipi) dizgi için kesilmesi ve bükülmesi amacıyla kullanılan özel bir ekipmandır.

Makine, yüksek hassasiyetli parçalar ve kaliteli malzemelerden üretilmiştir. Çalışma prensibi; toplu komponentlerin titreşim plakasına dökülmesi, titreşim plakası üzerinden hazneye otomatik olarak boşaltılması, hazne kalıbından alıcı rafın arka ucuna sıralanması şeklindedir. Besleme rafının eğimli hareketi sayesinde komponentler arkadan öne doğru düzenli şekilde dizilir ve kesme dişlisine iletilir. Kesme ve şekillendirme dişlileri ile komponent bacaklarının kesilmesi ve şekillendirilmesi işlemleri tamamlanır.

Örgülü (bantlı) komponentlerde ise, bir çift besleme konumlandırma çerçevesi kesme dişlisine ve kesiciye gönderilerek pinlerin kesilmesi sağlanır. Ardından bir çift şekillendirme dişlisi ve şekillendirme levhası kullanılarak bükme işlemi gerçekleştirilir.

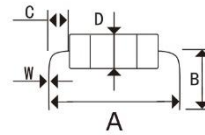
Makinenin özellikleri:

1. Makine yapısı hafif ve kullanımı kolaydır.
2. Yüksek üretim verimliliğine sahiptir; her dişli dönüşünde 36 komponent şekillendirilebilir.
3. Dahili motor sayesinde otomatik üretim yapılabilir.

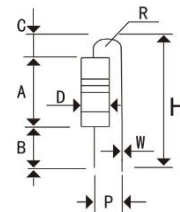
Teknik Parametreler

Model	AFM-E13U(mm)	AFM-E13F(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	Φ0.35-1(mm)	
H	-	25(mm)
P	-	2.5-13.5(mm)
Gerilim	AC220V 50Hz	AC220V 50Hz

Not: U-Tip makine ve F-Tip makine farklı modellerdir.



U-Tipi



F-Tipi



+90 216 652 2300
+90 216 652 1913

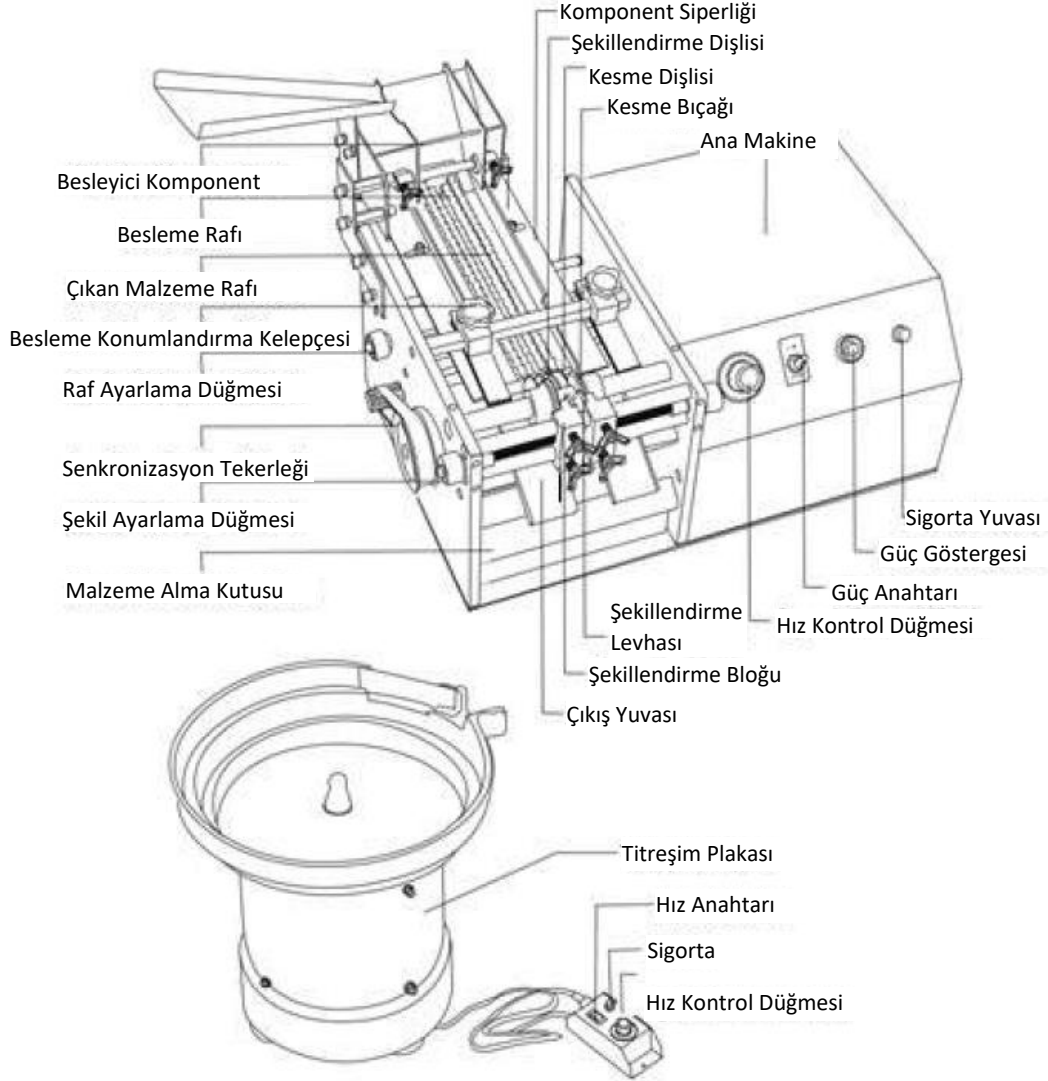


info@prosmt.com
www.prosmt.com



Aydınlı Mah. Turna Sok No:23/B
34953 Tuzla / İstanbul

Ürün Yapısı



+90 216 652 2300
+90 216 652 1913



info@prosmt.com
www.prosmt.com



Aydınlı Mah. Turna Sok No:23/B
34953 Tuzla / İstanbul



Kurulum ve Devreye Alma

1. Paketi açın ve kullanım kılavuzunu okuyun.
2. Makineyi çıkarın ve yatay şekilde konumlandırın.
3. Makineye ait eki çıkarın, hazneyi ana makineye takın, güç kablosunu bağlayın ve güç düğmesini açın. Hız ayar düğmesini çevirerek dişlilerin normal çalıştığını kontrol edin.
4. Besleme konumlandırma kelepçesinin sabitleme vidalarını gevşetin ve her iki yana hareket ettirin.
5. 4# alyan anahtar kullanarak kesme dişlisinin, şekillendirme dişlisinin ve şekillendirme tablasındaki sabitleme vidalarını gevşetin. Komponentin işleme gereksinimlerine göre şekillendirme dişlisini (ortadaki iki dişli) ve kesme dişlisini (her iki yan dişli) istenen pozisyona ayarlayın (*Ejektör parçasının sağ ve sol simetrik olmasına dikkat edin*). Daha sonra şekillendirme tabanını hareket ettirin, ayar düğmesiyle şekillendirme parçasını sağa-sola kaydırın. Şekillendirme parçası ile şekillendirme dişlisi arasındaki mesafe, komponent pin çapına uygun hale getirildikten sonra vidaları sıkın.
- İki şekillendirme elemanı arasındaki iç çap mesafesi, iki şekillendirme dişlisinin dış çapları arasındaki mesafedir.
- Komponent bacak kesme uzunluğu, iki kesme dişlisinin iç çapları arasındaki mesafedir.

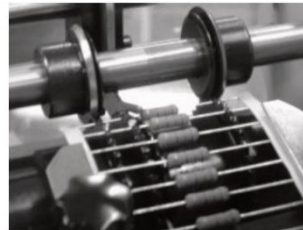
Çalıştırma

Bantlı Komponentler

1. Bantlı komponenti besleme konumlandırma kelepçesine yerleştirin. Besleme raylarını komponent genişliğine göre ayarlayın ve komponenti ray kanalından geçirin.
 - **U tipi:** Komponent iki şekillendirme dişlisi arasına yerleştirilir (Şekil 1).
 - **F tipi:** Komponent küçük ağızlı şekillendirme dişlisi ile kesme dişlisi arasına yerleştirilir (Şekil 2).Sabitleme vidasını sıkın ve komponent gövdesinin şekillendirme ve kesme dişlileri üzerinde düz şekilde durduğundan emin olun.
2. Hız ayar düğmesini çevirin, komponentler tek tek şekillendirme dişlisinden kesme dişlisine ve kesme bıçağına ilerler. Şekillendirme tamamlandıktan sonra komponentler toplama yuvasına düşer.



U-Tipi



F-Tipi



+90 216 652 2300
+90 216 652 1913



info@prosmt.com
www.prosmt.com



Aydınlı Mah. Turna Sok No:23/B
34953 Tuzla / İstanbul



Toplu Komponentler

1. Besleme konumlandırma kelepçesini iki yana hareket ettirin.
2. Raf ayar düğmelerini kullanarak iki besleme rafını şekillendirme dişlilerinin yanlarına yerleştirin. Raflar arası mesafe, komponent uzunluğundan fazla olmalıdır. Düz komponenti rafa koyun, komponentin arkadan öne rahat hareket etmesini sağlamak için siperliği ayarlayın. Siperlik vidalarını sıkın ve atık çıkış yuvalarını kesme bıçağının yanına yaklaştırın. Hazne genişliğini ayarlayarak komponentlerin sorunsuz şekilde besleme rafının arka ucuna düşmesini sağlayın.
 - **U tipi:** Komponent iki şekillendirme dişlisi arasına yerleştirilir (Şekil 1).
 - **F tipi:** Komponent küçük ağızlı dişli yanına ve kesme dişlisine yerleştirilir (Şekil 2).
3. Ana makinenin ve titreşim tablasının güç kablolarını bağlayın. Ana makineyi çalıştırın ve hız ayarını yapın. Ardından titreşim tablasını açıp titreşim hızını ayarlayın. Komponentler hazneye aktarılır, eğimli raf hareketiyle otomatik olarak sıralanır, dişlilere ve kesme bıçağına gönderilir. İşlem tamamlandığında komponentler toplama yuvasına düşer.

İpuçları:

1. Şekillendirme parçası ve şekillendirme dişlisi arasındaki boşluk, komponent pin çapına göre ayarlanmalıdır.
2. F tipi komponent açısı, şekillendirme tabanındaki ayar vidasıyla ayarlanabilir.
3. Motoru çok hızlı döndürmeyin.
4. Tek seferde aşırı miktarda komponent yüklemeyin.
5. İşlem sırasında atıkları zamanında temizleyin.

Dikkat Edilmesi Gerekenler

1. Şekillendirme milleri ve bıçak milleri düzenli olarak yağlanmalıdır.
2. Kesme dişlisi, kesme bıçağı, şekillendirme dişlisi ve şekillendirme parçaları birbirine zarar verecek şekilde bastırılmamalıdır.
3. Bükme aralığı, komponent pin çapına göre ayarlanmalıdır. Hafif düzleşme normaldir, ancak bakır kısmın dışarı çıkmaması gerekir.
4. Komponentleri dişliye düşürmeyin, dişli hasar görebilir.
5. Pinleri eğri veya eşit olmayan komponentler işlem sırasında çıkarılmalıdır.
6. Kayış gerginliği uygun seviyede olmalı, zamanlama kayışına yağ sürülmemelidir.
7. Toplu komponentleri yüklemekten önce besleme ve alma raflarının temiz olduğundan emin olun.
8. Normal üretimde motor hızı 30 rpm'in altında tutulmalıdır.



+90 216 652 2300
+90 216 652 1913



info@prosmt.com
www.prosmt.com



Aydınlı Mah. Turna Sok No:23/B
34953 Tuzla / İstanbul

