

AFM-M11U/F Axial U-Tipi Komponent Form Verme Cihazı Kullanım Kılavuzu

Genel Bakış

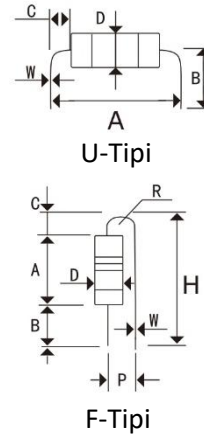
ZB101U/ZB101F manuel bant tipi direnç şekillendirme makinesi, axial tip bükümlü direnç, kapasitör, indüktör, diyot ve diğer elektronik komponentlerin yatay tip (U şekli) veya dikey tip (F şekli) özel şekillendirilmesi için kullanılır.

Bu makine yüksek hassasiyetli parçalar ve kaliteli malzemeler kullanır. Çalışma prensibi; kesme dişlileri ve kesme bıçaklarının etkileşimiyle komponent bacaklarını kesmek ve ardından şekil verme bıçaklarıyla son işlemeyi tamamlamaktır.

Makine yapısı hafif ve kullanımı kolaydır. Yüksek üretim verimliliğine sahiptir. Her bant turunda 36 komponent şekillendirilebilir. Makine elle çalıştırılır ve herhangi bir güç kaynağına ihtiyaç duymaz.

Teknik Parametreler

Model	ZB-101U	ZB-101F
A	6–40mm	4–18mm
B	3.6–15mm	2.5–20mm
C	1.2mm	3–4mm
D	1.5–8mm	1.5–5mm
W	0.35–1mm	
H	–	25mm (Min)
P	–	4–13.5mm



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



+90 216 652 2300
+90 216 652 1913



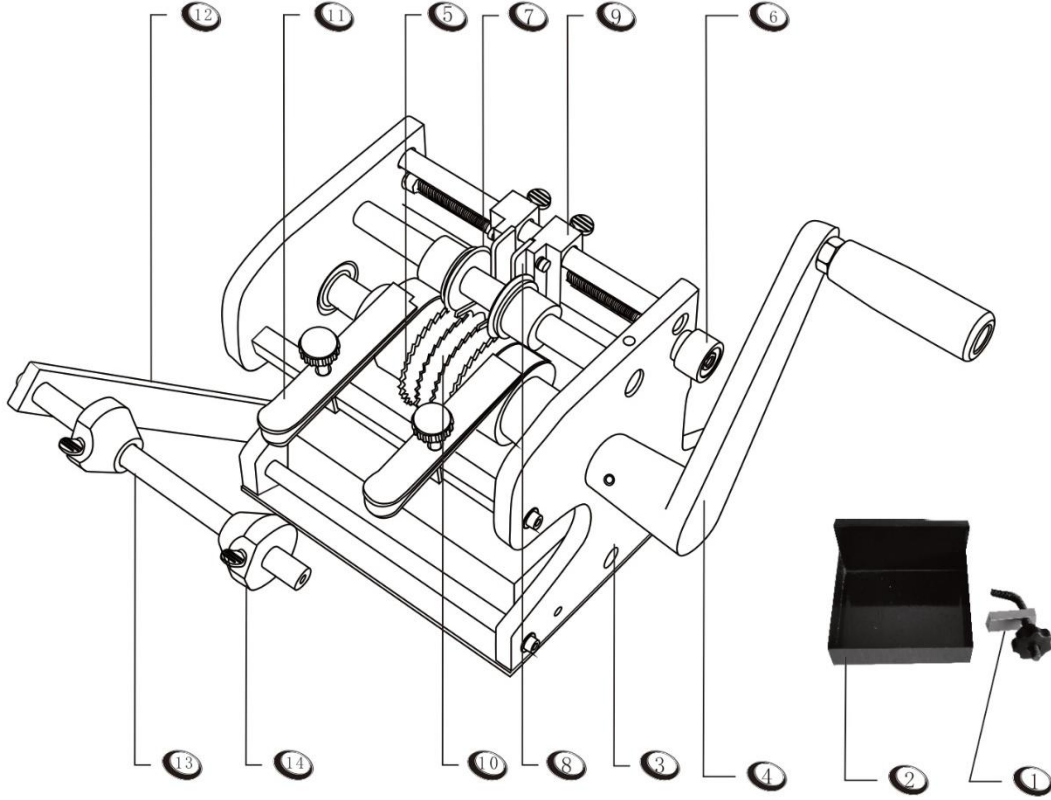
info@prosmt.com
www.prosmt.com



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



Ürün Yapısı



- | | |
|-------------------|--------------------------------------|
| 1 Tezgah Tutucu | 8 Şekillendirme Parçası |
| 2 Toplama Kutusu | 9 Şekillendirme Parçası Konum Yuvası |
| 3 Ana Makine | 10 Şekillendirme Dişlisi |
| 4 Titreşim Çubuğu | 11 Gelen Malzeme Konumlandırma Rafı |
| 5 Kesme Dişlisi | 12 Malzeme Bandı Destek Çubuğu |
| 6 Ayarlama Kolu | 13 Malzeme Bandı Destek Mili |
| 7 Kesme Aleti | 14 Malzeme Bandı Konum Bloku |



+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 Ayar

1. Paketi açın ve bu kılavuzu dikkatlice okuyun.
2. Makineyi çıkarın, düzgün bir konuma yerleştirin ve masaya sabitleyin.
3. Makineyi çıkarın, el kolunu (hand shank) takın ve her döner dişlinin normal şekilde dönebileceğini kontrol edin.
4. Gelen kılavuz rayındaki ayar vidalarını gevşetin ve gelen rayı makinenin iki yanına hareket ettirin.
5. **#4 soket başlı anahtar** kullanarak kesme dişlisinin, şekillendirme dişlisinin ve şekillendirme tablasının ayar vidalarını gevşetin. Komponent gereksinimine göre şekillendirme dişlisini (orta kısımda olan) ve kesme dişlisini (yanlarda olan) istenilen pozisyona ayarlayın (*Not: şerit soyma pozisyonuna simetrik olmalıdır*).
Şekillendirme tablası ayar düğmesini döndürerek şekillendirme parçasını hareket ettirin; şekillendirme parçası ve şekillendirme dişlisinin aralığını komponent bacağına göre ayarlayın. Son olarak, belirtilen vidaları sıkıca sabitleyin.

İki pim arasındaki iç çap mesafesi, şekillendirme dişlileri arasındaki dış çap mesafesidir.

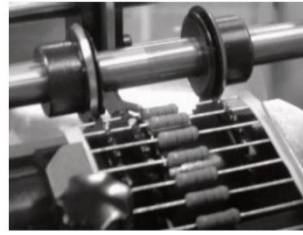
Komponent bacak uzunluğu, kesme dişlilerinin çapları arasındaki mesafedir.

Çalışma Yöntemi

1. Bantlı komponenti besleyiciye yerleştirin; gelen rayın genişliğini, komponent genişliğiyle aynı olacak şekilde ayarlayın ve komponentin ray kanalından geçmesini sağlayın.
 - **U tipi:** Komponent gövdesini iki şekillendirme dişlisinin arasına yerleştirin (Şekil 1).
 - **F tipi:** Komponent gövdesini bir ucundan küçük ağız dişlisi yanına, diğer ucundan kesme dişlileri arasına yerleştirin (Şekil 2).Gelen raydaki ayar vidalarını sıkın ve komponent gövdesini şekillendirme dişlisi ile kesme dişlisi üzerine sabitleyin.



U-Tipi



F-Tipi

2. El kolunu (hand shank) sabit hızda çevirin; komponenti kesme dişlisine ve kesme bıçağına göndererek kesme işlemini yapın; şekillendirme dişlisi ile bükme işlemini tamamlayın. Komponent, şerit soyma cihazından geçtikten sonra tamamlanmış şekilde toplama haznesine düşer. Bu işlem tüm komponentler işlenene kadar devam eder.



+90 216 652 2300
+90 216 652 1913



info@prosmt.com
www.prosmt.com



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

Not:

1. Şekillendirme parçası ile şekillendirme dişlisi arasındaki mesafe, komponent pim çapına eşit olmalıdır.
2. F tipi komponent şekillendirme açısı, şekillendirme tabanı üzerindeki ayar vidasıyla ayarlanabilir.
3. El kolunu (hand shank) çok hızlı çevirmeyin.
4. İşlem sırasında atık malzemeleri zamanında temizleyin.

Uyarılar

1. Şekillendirme milini ve bıçak milini sık sık yağlayın.
2. Kesme dişlisi, kesme bıçağı, şekillendirme dişlisi ve şekillendirme parçası işlem ve ısıl işlem görmüş parçalardır; çarpışmalardan kaçının, kırılmayı önleyin.
3. Ayarlama aralığı, komponent pim çapına göre düzenlenmelidir. Komponent piminde hafif bir kalınlaşma normaldir, ancak bakır kısmı dışarıda kalmamalıdır.
4. Dişlilerin komponenti ısırması (dişliye sıkışması) kesinlikle yasaktır, aksi halde dişli şekli bozulabilir veya komponent hasar görebilir.

Kutu İçeriği

1. Titreşim Çubuğu (Jiggle Bar) – 1 Adet
2. Bant Besleyici (Rack Feeder) – 1 Set
3. Komponent Toplama Yuvası – 1 Adet
4. Soket Anahtar (Socket Head Wrench) – 1 Set
5. Kullanım Kılavuzu – 1 Adet
6. Kalite Sertifikası – 1 Adet

Satış Sonrası Hizmet

Bu makinenin garanti süresi satın alma tarihinden itibaren 12 aydır.

Garanti süresi içinde kullanıcı kaynaklı olmayan arızalar ücretsiz olarak onarılır. Kullanıcı hatasından kaynaklanan veya garanti süresi sonrası meydana gelen arızalarda, uygun bakım ücreti karşılığında cihazın ömür boyu bakımı yapılır.



+90 216 652 2300
+90 216 652 1913



info@prosmt.com
www.prosmt.com



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

