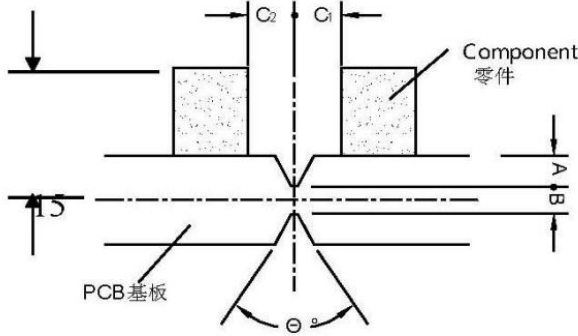


ProTools W96 PCB Panel Ayırma Cihazı Kullanım Kılavuz

Teknik Özellikler ve Fonksiyonlar



Kesme Ucu ve Bileşen Yerleşimi:

- A: > 0.25 mm
- B: Maksimum 1.0 mm
- Standart Kesici: Standart kesici bıçak
- C2: ≥ 2 mm
- C1: ≥ 0.3 mm
- θ (açı): ≥ 20°
- Kesiciler müşteri isteğine göre üretilebilir
- Bıçaklar özelleştirilebilir

PCB Üzerindeki Bileşen Yüksekliği	≤ 8 mm
Güç Beslemesi	AC 220V / 50Hz
Kesme Kalınlığı	0.5 – 3 mm
Ağırlık	58 kg
Ölçüler	Makine Boyutu: 1700 mm x 430 mm x 200 mm Kontrol Ünitesi Boyutu: 300 mm x 280 mm x 200 mm

Özellikler

- Skor çizgisi tarafından oluşturulan iç gerilim, kalay çatlama olasılığını en aza indirmek ve önlemek için azaltılır.
- Geliştirilmiş alt bıçak, atlanan "V" oluğu nedeniyle oluşan parça ayırma sorunlarını çözer.
- Güvenli işlem süreci sağlar.
- Tezgah üstü işlevsellik, esneklik sunar.
- Konveyör bantla donatılabilir (isteğe bağlı).
- 1.0 mm'den daha sıkı "V" oluklu alt tabaka segmentasyonunu çözebilir.
- "V" oluk kılavuzu, üç bıçak üzerindeki dikey yüksekliği ayarlayabilir. Böylece farklı kalınlıklardaki alt tabakalar için kararlı bir besleme sağlar.
- Yuvarlak kesici yeniden kullanılabilir ve daha sonra torna işlemine alınabilir.

Makine Kurulumu

- Makine bir taşıma arabasına yerleştirilmelidir. Kısa mesafeler elle taşınabilir.
- Güç kablosu, ayak pedalları ve fişler dahil olmak üzere tüm bağlantılar rastgele dağılım açısından kontrol edilmelidir.
- Ambalaj bandını çıkarın, makineyi düz bir çalışma platformuna yerleştirin ve bıçaktaki pas önleyici yağı silin.
- Devre kartı bileşenlerinde elektrostatik hasarı önlemek için makine gövdesi topraklanmalıdır.
- Makine düz ve sabit bir alana yerleştirilmelidir.



+90 216 652 2300
+90 216 652 1913



info@prosmt.com
www.prosmt.com

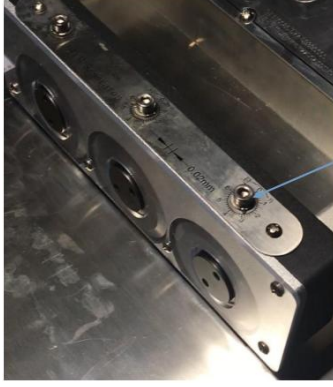


Aydınlı Mah. Turna Sok No:23/B
34953 Tuzla / İstanbul

Güç Bağlantısı

- Güç kaynağını 220VAC 50Hz olarak bağlayın.

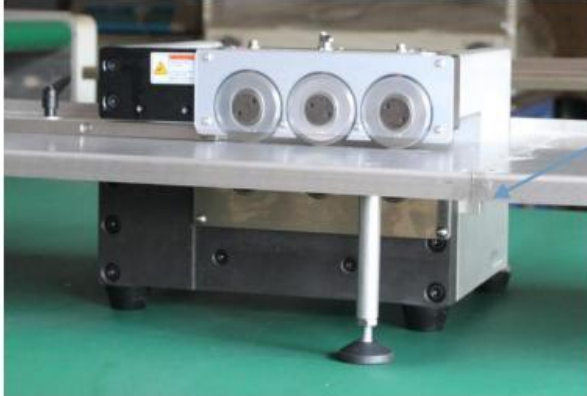
Kesici Mesafe Ayarı



Bıçak yüksekliği ayar düğmesi

- Görünüm 2: PCB kalınlığında değişiklik olduğunda, gereksinimleri karşılamak için üstteki üç bıçağın yüksekliğini ayarlamanız gerekir.
- Ayar düğmesini sıkma prosedürünü gevşetin, ardından üstteki düğmeyi uygun bir yüksekliğe ayarlayın. Sonrasında düğmeyi tekrar sıkın.

Alıcı Paneli Ayarı



Masanın yüksekliğini ayarlamanız gerektiğinde, dört vidayı kullanarak yüksekliği ayarlayın.

Mekanik Çalışma Prensiplerinin Ayarlanması

Güç anahtarı açıldığında, önce iki dakikalık kuru çalıştırma yapılır. Hız orta seviyeye ayarlanır. Devre kartı, V-oluk hizalama ucuna yerleştirilir. Kesim ideal değilse, üstteki üç bıçak üzerindeki düğmelerle yükseklik ayarı yapılır. İlk bıçak en yüksek olacak şekilde, ikinci bıçak daha alçakta ve üçüncü bıçak en alçakta olacak şekilde ayarlanır. Bu üç bıçak, yükü bölerek çalışır. Prensip olarak, bıçak alt kenarla hizalanır veya biraz altında (0-0.2 mm) olabilir. Ardından kilitleme plakası sabitleme vidaları sıkılır.



+90 216 652 2300
+90 216 652 1913



info@prosmt.com
www.prosmt.com



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

Motor Hız Kontrol Düğmesi



Motor hız kontrol düğmesi

Motor hız kontrol düğmesi, teorik olarak ayarlama yapmak içindir. Motor ne kadar hızlı çalışırsa, o kadar az kuvvetle çalışabilir; buna karşılık, motor hızı düştükçe daha fazla kuvvete dayanabilir. Kesim işleminin düzgün yapılabilmesi için uygun hız bu prensibe göre belirlenir. Cihaz ilk çalıştırıldığında, test kartı için genellikle düşük hızda başlatılır ve ardından yavaşça hız artırılır.

Onarım ve bakım

1. İş tamamlandıktan sonra gücü kapatın, kalıntıları temizleyin.
2. Üst ve alt bıçakların korunmasına dikkat edin.
3. Uzun süre çalıştırmayacaksanız, üst ve alt kenarlara pas önleyici yağ sürün ve paslanmayı önlemek için filmle sarın.
4. Bıçak tornalama işlemine izin verir, ancak uzmanlık gerektirir, aksi halde bıçak zarar görebilir.
5. Makine garantisi bir yıldır.



+90 216 652 2300
+90 216 652 1913



info@prosmt.com
www.prosmt.com



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

