

PR-PT-10 手动切片机 使用说明书



目 录

一、产品介绍	1
二、技术参数	2
三、使用操作	2
四、注意事项	4
五、产品保证	4

一、产品介绍

PR-PT-10 手动切片机是专门为实验室试样制备而设计的专用压机, 配备不同规格的模具可在薄片材料冲孔、落料、拉伸、成形等工艺。整机设计小巧, 使用灵活便捷, 非常适用于在 0.01~0.5mm 厚度的电池正负电极、隔膜纸、不锈钢片、镍片等材料上进行落料。也可以用于其他一些小零件的装配。铆压等工作, 用途广泛。

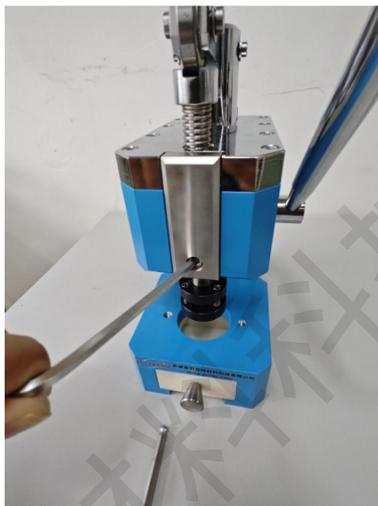


二、技术参数:

- 1.刀模尺寸: 标配 12mm、16mm(可选配或更换 6mm~25mm)
- 2.模柄孔直径: $\Phi 12\text{mm}$
- 3.工作台面尺寸 120*120(mm)
- 4.外形尺寸(长*宽*高): 150*230*310mm (含手柄)
- 5.重量:15Kg

三、使用操作

- 1、安装上模芯,用 M6 的扳手拧紧螺丝



- 2、安装上压料机构固定块, 将下模放入工作台。



3、试压,观察模芯是否能够穿过凹模孔,如果不能,可调节凹模的位置以达到要求



4、调节好位置后,一手按住手动压杆不放,另一只手拧紧凹模固定块的螺丝



5、安装完成,即可使用



四、注意事项:

- 1、在调整模具上模芯和下凹模之间的配合间隙时,要使上模芯无阻碍的进入下凹模,上模芯进入下凹模的距离为 **0.5-1mm** 时冲裁效果最好。因为上模芯和下凹模的配合为小间隙,在未调整好间隙时切不可用力扳动手柄,以免损坏上模芯和下凹模的刃口。
- 2、在冲裁 **0.02mm** 左右的隔膜纸时,因其太薄而且又软,需将隔膜纸放在 A4 纸上,使其在冲裁时能够被压料机构充分压紧,以达到最佳的冲裁效果;
- 3、当需要更换上模芯和下凹模时,需先松开下凹模紧固螺丝,取出下凹模。上模芯的更换步骤一样,先松上模芯上的紧固螺丝,然后取出上模芯。在每次更换完上模芯和下凹模之后,必须先按照上面的对模步骤重新调整上下模具配合间隙后再开始操作冲片。

五、产品保证:

- 1、用户在正常使用情况下,设备因质量问题不能正常工作的,本公司保证自发货之日起十二个月内,无偿为用户维修或更换。超过十二个月的,收取相关的费用为用户维修或更换。
- 2、如因用户使用不当或没有经本公司同意自行拆卸而造成设备损坏不能正常工作的,本公司可为用户维修,但应收取相关费用。