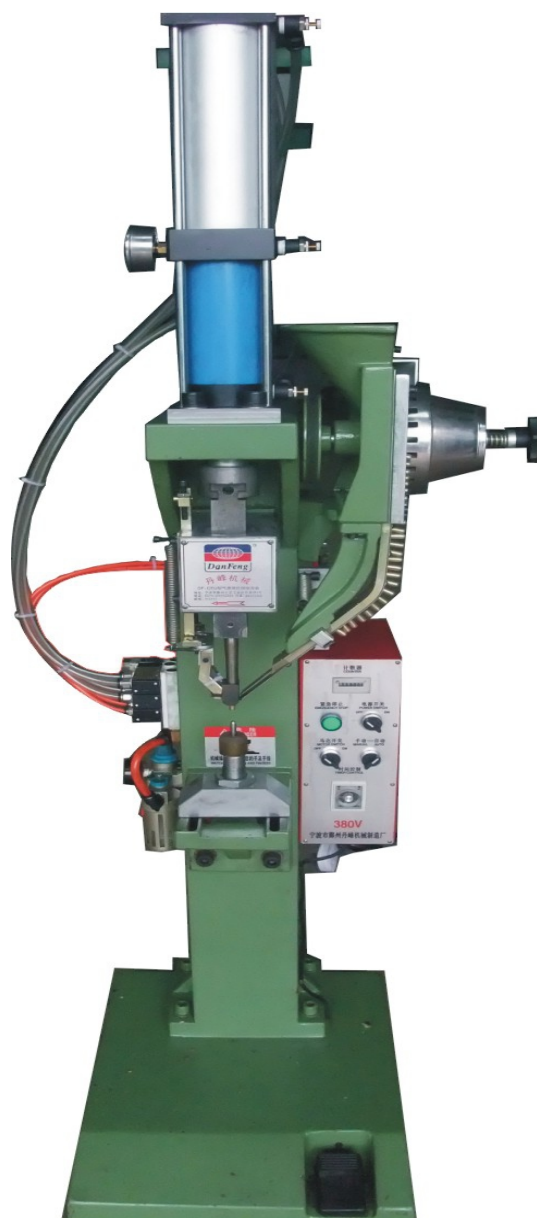




宁波市鄞州丹峰机械制造厂



地址：宁波市鄞州云龙工业区云莫路5号

电话：0574-88493264 0574-88494468

传真：0574-88493468 QQ:2558088758

售后服务：18967848081

网址：<http://www.nb-dfjx.com>



警告:

此机器出厂后,客户如有需要作变更设计,请将机器运回生产工厂再作变更;如果客户自行作变更设计,发生机器损毁、故障或人员操作受伤,本公司(宁波市鄞州丹峰机械制造厂)一律不负任何责任。

使用者在操作此机器时,也同其它机器一般,皆有其之危害性。如果您确实遵守机器使用程序及以下的的安全守则,其危险的产生机率或伤害程度将减至最低。反之,若操作者未遵守正确使用程序及以下的的安全守则,则会造成相当大的危险。

1. 认识您使用的机器: 仔细阅读机器使用说明手册,了解机器在操作时可能产生的情况与危险。
2. 保持防护板的位置不变及定时保养维护。
3. 机器必须有接地线的安装设置。
4. 保持工作场所的整洁: 凌乱不洁的场所和工作台,容易发生危险。
5. 避免危险的环境: 切勿置放机器于潮湿或露天雨淋的处操作使用。保持工作场地光线充足明亮。
6. 确定孩童与访客保持安全距离: 所有的孩童及访客都必须与工作场所有一定的安全距离。
7. 切勿勉强使用机器: 确实使机器在其设定的速度及使用安全守则范围运作。如此必将保持运作上顺畅。
8. 正确使用工具: 不可做机器功能设定范围以外的使用。
9. 穿标准的工作服: 切勿穿戴过松的衣物、手套和饰品、否则容易在机器运作时,因勾到拉扯而造成伤害。建议您,穿有防滑功能的鞋子及戴工作帽以保护头发不被牵扯。
10. 双脚随时保持标准平放姿势以平衡操作时身体的稳定。
11. 随时保持机器在最佳状态: 确实保持零件的锋利与清洁,以达到理想、安全的运作。请依说明指示,作定期润滑与更换。
12. 切断电源: 保养维修或更换零件时,务必确定插头是在不插电的状态下。
13. 使用合乎标准规格的附属品: 维修更换附属零件时,请确实使用合乎机器使用说明手册中的标准规格,若使用不标准规格的零件,则易导致危险生产。
14. 避免意外启动,在插上电源插座之前,务必确查机器电源开关键在(OFF)的状态。
15. 确实检查损坏的机件: 每次启动机器之前,请确实仔细检查保护板及各部零件,是否有无松动、损坏或稳合度不正...等的情况。损坏的零件,务必确实维修与更换。
16. 切勿擅离已启动运作中的机器: 切断电源后,务必确定机器已经完全停止在静止不动的状态才可离开。
17. 切勿饮用酒类、药物或毒品: 绝对禁止操作者在服用酒类、药物、毒品的情况下操作机器。

使用本机前，请先阅读这本操作手册，并置于随手可取之处以供参考

引言

这本手册的章、节和机器标有符号的，是为了保护使用者和其他人以及周围物品的安全警告，以确保机器的正确和安全使用。各项符号的意义说明如下：

符号说明



警告：在危险场所，没有注意或使用不当，可能导致严重损害甚至人员伤亡。



注意：没有注意或使用不当，可能造成个人损伤及机器损坏。



注意：操作时留意必要的动作。

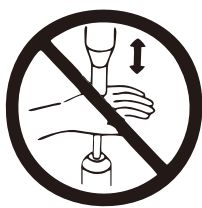


接地线连接到接地插座。

{A1} 在括弧内数字是解说零件的代号。

标签说明

为了安全起见,下面所指的位置,机器已经贴上注意标签,操作时要特别小心避免产生意外。



机器运转时不要将手伸入铆合区域内，避免将手打伤。



马达旋转方向

环境


注意：

不良的环境，可能影响机器的安全操作，也会影响性能与寿命，所以避免下列场所使用：

- 避免放置在会摇动或不平坦处，以免掉落或翻覆，而导致个人受伤或机器毁损。
- 避免放置在潮湿或有灰尘处，如插头有灰尘或脏物附着，请清洁插头以免引起火花或触电。
- 避免放置在靠近窗户或阳光直射处。
- 避免放置在容易产生震动的场所。

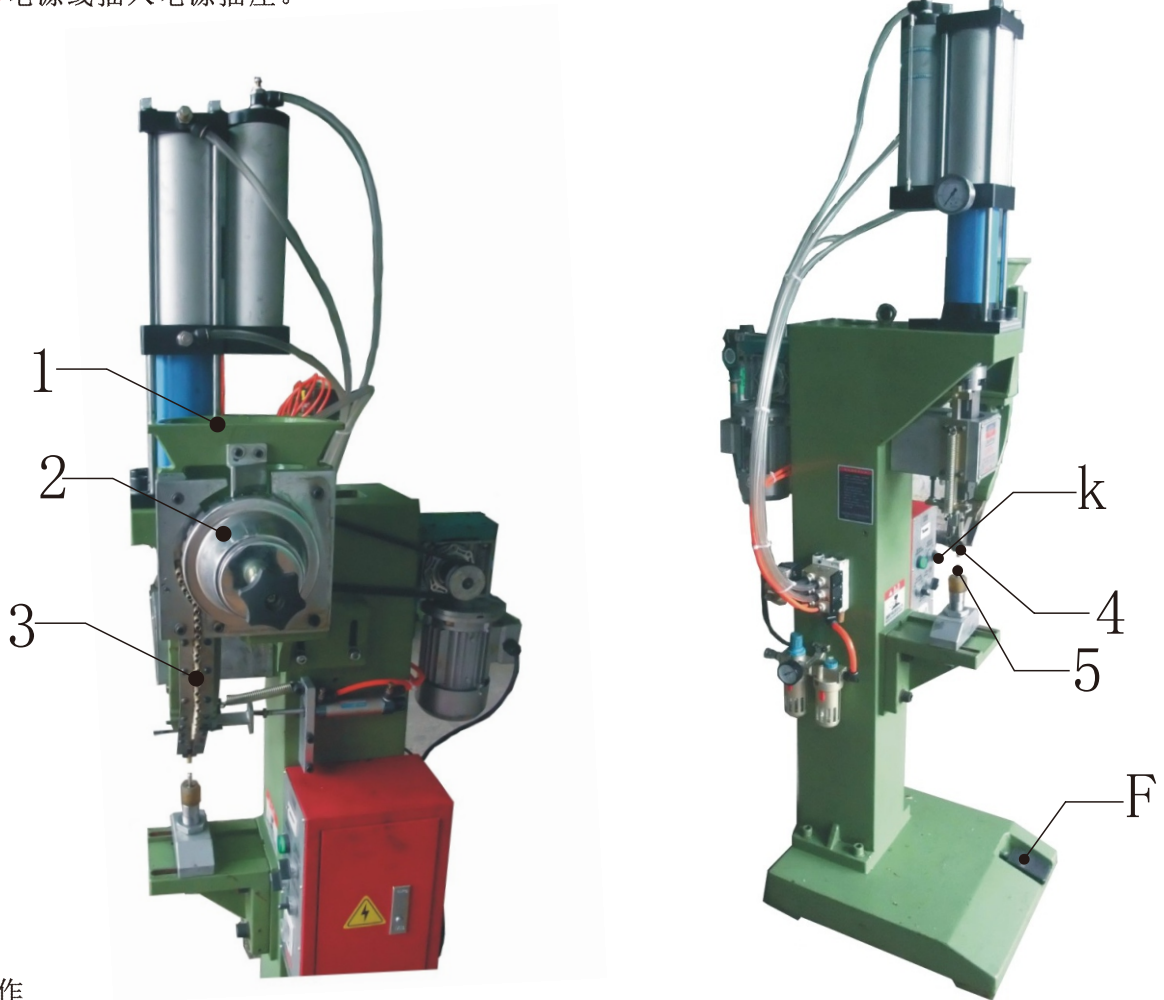
电源接地

警告：

- 勿使用超过电压规格电源，避免用多孔式插座，否则会引起火花或触电危险。
- 插头务必插入插座，以免金属物碰触插头而产生火花。
-  随时连接机器到接地插座以避免发生短路时，引起火花或触电危险。

1-1 操作前准备工作

- 铆钉由(1)漏斗填入(2)漏斗碗内。
- 用手转动(2)漏斗碗,让钉子排满(3)流道。
- 检查零件连接处是否有松脱。
- 有油杯处或需润滑的地方请加入润滑油。
- 上、下模擦拭干净。
- 电源线插入电源插座。



1-2 操作

(K)开关

- 旋转开关(K)钮至“ON”,机器立即启动。

(F) 踏脚板

- 踩下脚踏板(F),空打一次让钉子进入(4)夹嘴。
选取物料放入(5)下模,并对准铆合位置。
踩下(F)脚踏板以进行铆合。
取出铆合完成的物料,结束操作。

夹嘴高低的调整

原因： • 钉子无法顺利进入（C1）夹嘴内时。

❗ 注意： • （C2）弹簧必须在正常状态下拉着（C3）夹嘴支座才能作调整。

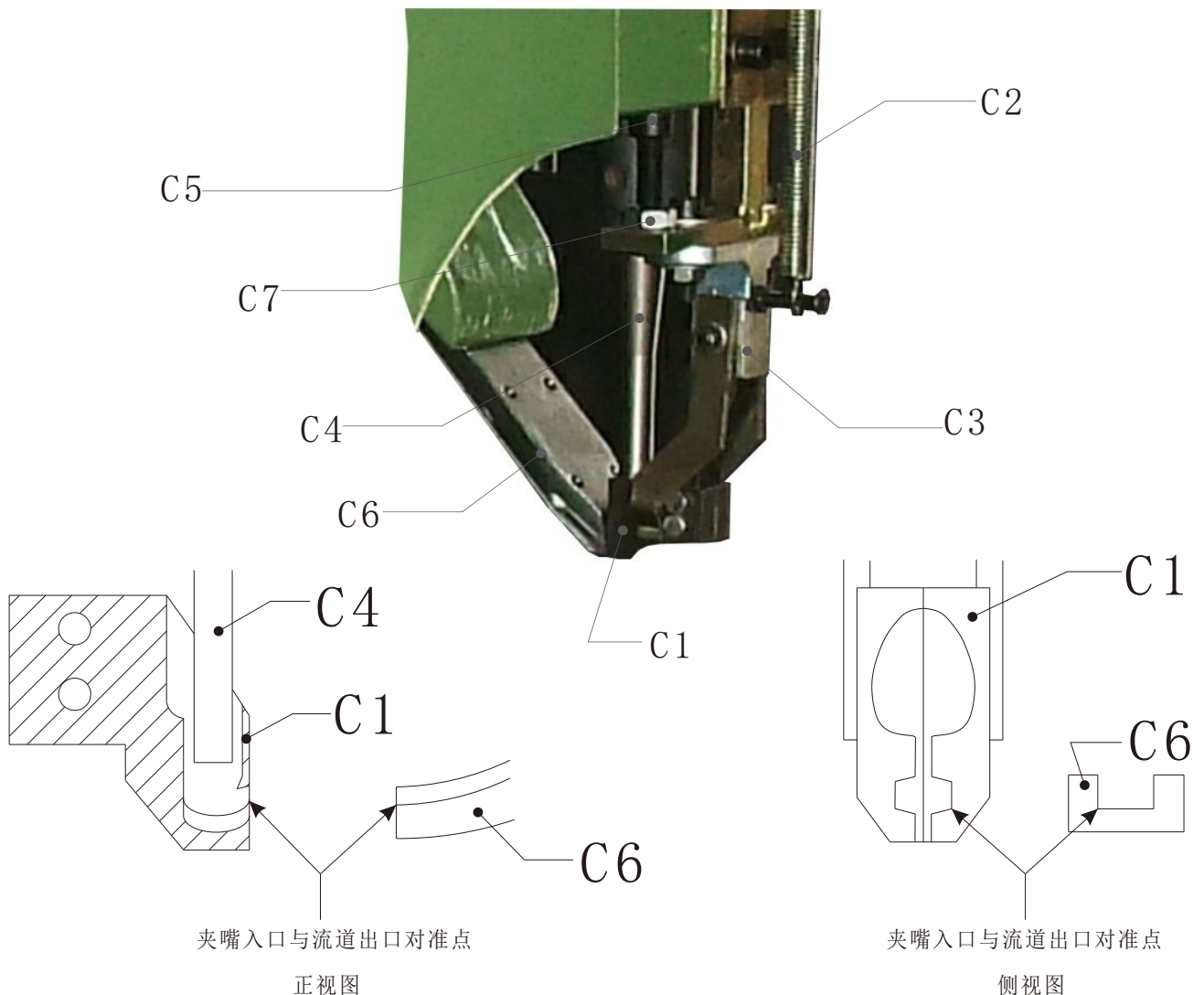
调整： • 调整时让（C4）上模停止在最高点。

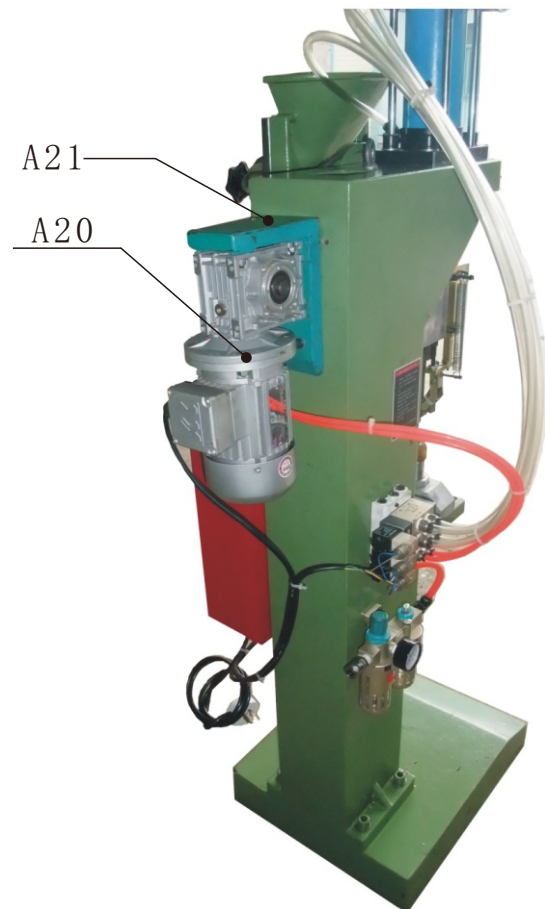
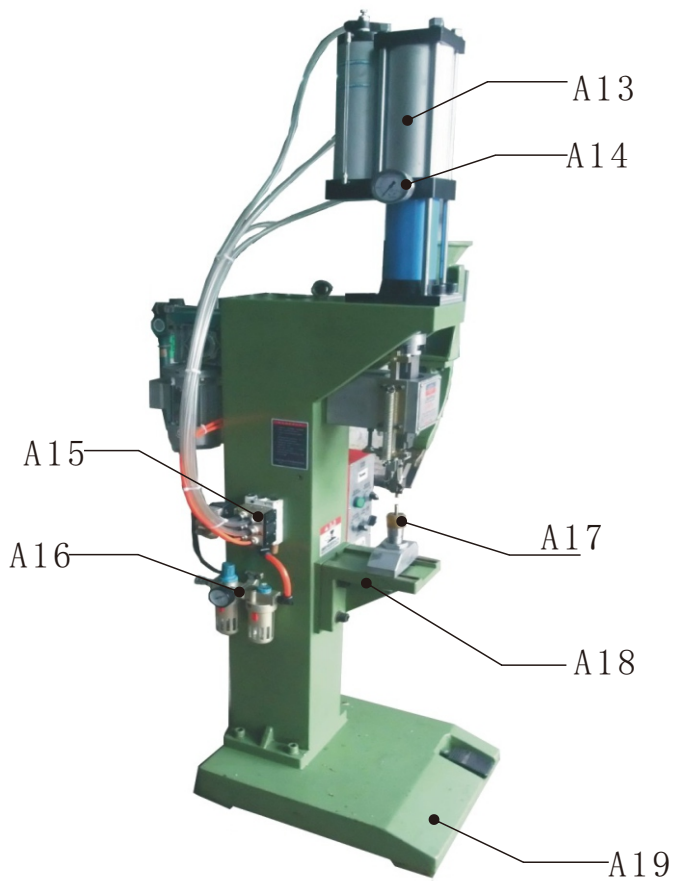
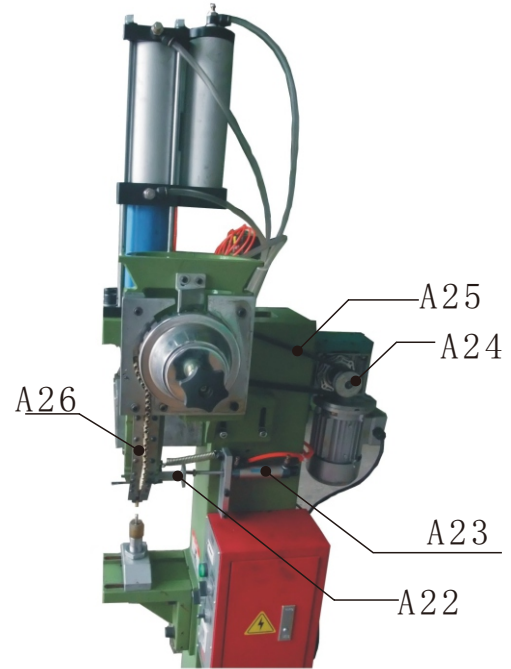
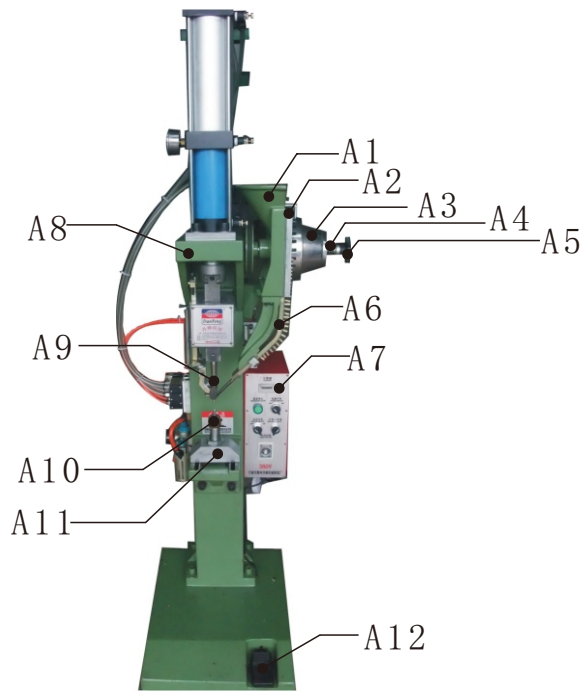
旋松（C5）螺帽。

• （C1）夹嘴入口高于（C6）流道出口时，将（C7）螺丝以顺时方向调整，使（C1）夹嘴入口对准（C6）流道出口。

• （C1）夹嘴入口低于（C6）流道出口时，将（C7）螺丝以逆时方向调整，使（C1）夹嘴入口对准（C6）流道出口。

• 旋紧（C5）螺帽。







零件明细表

DF-2000D系列

分解编号	零件编号	名称	数量	备注
A-1		漏斗	1	
A-2		卡盘	1	
A-3		滚钉盘	1	
A-4		弹簧	1	
A-5		尼龙六角把手	1	
A-6		铆钉流道	1	左右各一个
A-7		配电箱	1	
A-8		机身	1	
A-9		上模	1	
A-10		下模	1	
A-11		下模座固定座	1	
A-12		踏脚板	1	
A-13		汽缸	1	
A-14		汽缸压力表	1	
A-15		换向气阀	1	
A-16		空气过滤阀	1	
A-17		下模橡胶垫块	1	
A-18		下模座	1	
A-19		机身底座	1	
A-20		电机	1	
A-21		电机固定板	1	
A-22		活动锁钉座	1	
A-23		小汽缸	1	
A-24		小皮带轮	1	
A-25		三角带轮	1	
A-26		流道薄片	1	左右各一个