

走刀式分板机
型号：JLV-600

操
作
说
明
书

东莞市捷利电子有限公司

地址：东莞市大岭山镇大塘工业区大塘路 145 号

电话：0769-82780381 传真：0769-81626620-808

手机：13356471516 于先生

公司网址：<http://www.jielidz.com>

<http://www.jielidz.cn>

联系邮箱：13502881516@163.com

前言

走刀式"V"槽分板机对分板质量有更进一步的提高 适用于各类带V槽的 PCB、SMT 电路板、铝基板、LED 电路板、LED 灯条的切分，无毛边，效果佳，速度快，不损伤电路板上的元器件。进口高速钢刀片，寿命长，主要应用于 LED 行业、SMT 行业、手机/mp3 行业、电动玩具行业、各类电子行业、使用电路板的各行业。

“用户至上，质量第一” 是本公司宗旨，我们不断改进产品质量，提高产品性能以满足用户需要，同时我们重视售后服务，欢迎广大用户提出宝贵意见。

本公司另有多款"V"型槽分板机 自动分板机及各种非标自动化设备，见公司网站 www.jielidz.com 欢迎选购。

东莞市捷利电子有限公司

注意事项:

*使用本机前，请仔细阅读本书说明书，它将能使您的机器安全顺畅地运转。

*任何情况下，切不可将刀片周围的防护板和导板去掉，以免造成危险。

*本机仅为分开经 V-CUT 的线路板而设计，请勿用于其它用途。

*操作本机时，不应穿过于宽松衣服，长头发应扎好，避免被机器卷入。

一、机器各部分名称（参看图 1、2）

1、电源指示灯（单/双向选择按钮） 2、分板行程按钮 3、分板速度调整钮 4、停止开关 5、上刀片 6、上刀片挡板 7、刀片高度调整旋钮 8、上刀片座 9、下刀片 10、下刀片挡板 11、外托盘 12、外托盘高度调整旋钮 13、外托盘固定螺丝 14、内托盘 15、限位

片固定螺丝 16、上刀片高度限位片 17、调整旋钮固定螺丝 18、脚踏开关 19、红外安全开关（选装件） 20、防护传感器反光板（选装件） 21、辅助定位板 22、托盘高度调整手柄 23、精密直线滑轨

二、技术指标：

最大分板长度	600mm
分板厚度	0.5~3mm
送板速度	300~500mm/秒
刀片材料	SKH7 HSS
电源	220V/50HZ , 25W
工作温度	10~35℃
存储温度	-20~50℃
外形尺寸	900mm(长)*390mm(宽)*370mm(高)



机身重量	80kg
------	------

三、机器安放和使用前的准备工作

- 1、检查包装箱内的物件，包括以下几部分：主机壹台、脚踏开关壹个、电源线壹条、调整用六角扳手贰支、说明书壹本。
- 2、取下机器包装袋，放置于平整结实的工作台上，擦去机器刀片上的防锈油脂。
- 3、为防止静电对线路板上的零件造成损害，应将机器可靠接地，如果电源插座内的地线可靠有效，则当机器通电时已可靠接地，否则应将图示 2 所示的两个接地点之一接地。如果机器未可靠接地，工作时可能会出现轻微的麻电现象，这是因为马达感应所致，并非机器漏电，对人体没有伤害。但机器还是应该可靠接地。
- 4、将外托盘（11）用 8 粒托盘固定螺丝（13）固定在机器上，根据电路板上的零件的高度，拧动托盘高度调整手柄（22），即可将托盘调整到合适的高度。
- 5、将脚踏开关插头插入机器背后相应的 5 芯插座，红外保护开关插入机背的 4 芯插座，电源线也插入形影的电源座。确认电源电压正确



后即可通电开机。

四、机器调整和操作

1、确认线路板上的零件不会和机体及刀片相碰，机器上相关尺寸见图 1 电路板上零件高度不应超出图示范围。如果电路板上的零件碰到刀片的话，可联系我公司对刀片的特殊加工，以避免切到零件。

2、分板行程调整

根据需要切割的电路板的大小，按下对应的分板行程按钮（2），该按钮就会立即发亮，选择了相应的分板行程。

3、上刀片高度调整（图 2）

电路板沿导板送入机器内部以后，能否干净利落的被刀片分开，取决于上刀片（5）和下刀片（9）间距是否合适。因此应根据被分割电路板的厚度和材质，对刀片间距进行调整，方能达到最佳效果。刀片间距调整时，先松开调整旋钮固定螺丝（17），沿顺时针方向旋转刀片高度调整旋钮（7），即可降低上刀片（5）的高度。沿逆时针方向旋转，即可升高上刀片（5）的高度。将电路板 V-CUT 槽卡在下刀片上，轻踩脚踏开关（18）初试，如果电路板未被分开，则应调低刀片高度，如电路板被切下许多粉末，则说明刀片高度过低，应调高，试切完毕后，拧紧调整旋钮固定螺丝（17），完成调整。



4、 刀片高度下限调整

调整刀片间距时，为防止上下刀片相撞造成损坏，机器出厂时已设定了上刀片高度下限。但当因某种原因需要改变时（如刀片经过刃磨），可依照下文进行调整。松开限位片固定螺丝（15）和调整旋钮固定螺丝（17），即可旋转刀片高度限位片（16）对刀片高度下限进行调整，刀片高度限位片上标记所指向的刻度，即为刀片高度下限。调整完毕后，锁紧限位片固定螺丝（15）和调整旋钮固定螺丝（17）。

5、 分板速度调整

上述调整工作完成后，即可将电路板送入机器内分割，本机分板速度为 1-4 共四档，由分板速度调整旋钮（3）调整，用户可根据工作习惯和工艺要求，调整分板速度。一般而言，板上的 V 型槽较深或操作技术熟练的可选高速，反之则选低速。

6、 辅助定位板的使用

为了在分割大量距离相等的电路板时能更加快速定位，可使用辅助定位板，使用时将电路板 V 槽卡在下刀片的刃口上，松开定位板固定旋钮（22），即可将辅助定位板（21）移动至紧贴电路板边缘的位置，然后拧紧定位板固定旋钮（22）后即可使用。

7、红外防护传感器的安装使用（选装件）

为进一步保证操作安全，本机设置了红外防护传感器，当使用者的手

伸到上刀片前面，就会挡住红外传感器发出的红外光束，此时机器将自动停止，保护操作者。使用前按照图 2 所示按照红外防护传感器（19）和防护传感器反光板（20），确保红外防护传感器发出的红外线能照射到反光板（20）上，并根据电路板上的零件高度调整红外防护传感器（19）的位置，以免被板上的零件遮住红外线而误动作。

五、机器日常维护

机器使用过程中的维护工作相当简单，只需保持机器本身清洁，并每星期对精密直线滑轨（23）滴注润滑油，并对上下挡板涂抹防锈油即可。应当指定专人负责操作和维护，为保证机器精度，请勿在温度过高或过低的地方使用或保存。（参看第三节）

六、刀片更换：

机器经过长期使用后，如果上刀片损坏，松开六粒刀片压紧螺丝，即可拆下损坏的旧刀片。然后按相反的顺序将新刀片装上即可。如果下刀片损坏，应先拆下辅助定位板（21），取出内托盘（14），即可方便的更换下刀片。

!! 敬告：

非专业人士，请不要擅自拆动我们公司的设备，如有拆动，恕不保修！

谢谢您的合作与支持！

如果机器设备本身有故障，请速与我公司联系！

