



TCS-101C 操作說明

1. 首先將(A) 4 只固定螺絲鬆開.
2. 將(B),(C)模具固定護盤上下推開.
3. 將(E)向上拉抬使模具槽全開.
4. 將模具放置入槽內 .*(一手使用(D)壓力桿上下輕壓,同時兩指將模具下壓至固定位置.) P.S 請勿使用手掌.
5. 將(B),(C)模具固定護盤上下推回原始位子.
6. 並將(A) 4 只固定螺絲鎖緊.
7. 將(D)壓力桿下壓至加壓位子. *(會有喀啦的聲音)
8. 順時旋轉(E)調節模具大小間距 .*(間隙約為線材的 4/3 寬).
9. 將(G1)(G2)向左右邊推開並將線材放入模具置中位置,(F1)(F2)為線材置入口
*(線材須相互對準接觸)
10. 將(D)壓力桿下壓約 5~6 下即可.
11. 將(E)向上拉抬使模具槽全開,取出線材即完成冷接.
12. 將(D)壓力桿下壓至加壓位子. *(會有喀啦的聲音)即可準備下次預備動作.