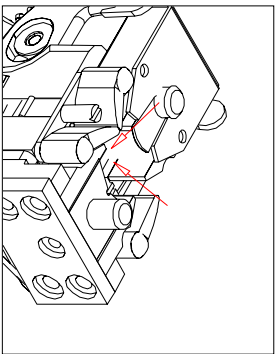
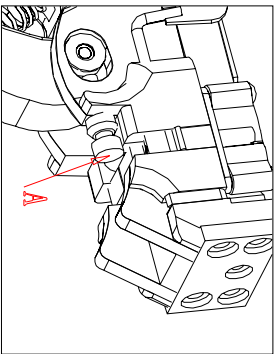
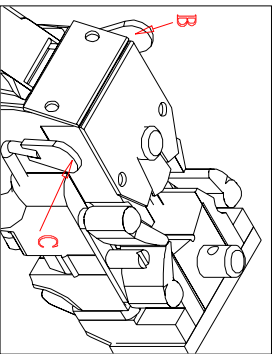
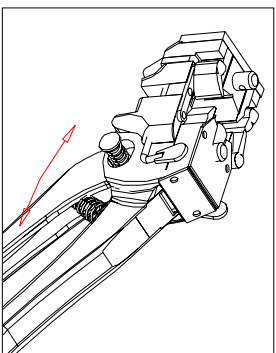


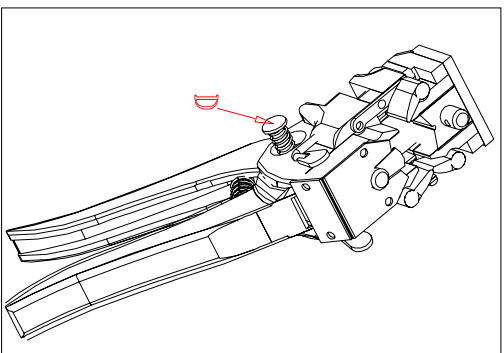
1. 首先將模具置入固定位置。

2. 將A微調至所需位置。
模具間隙約為線徑的1/3寬。3. 按壓左右夾門把手B,C,將線徑置於模具置中
位子,並確實線材末端相互抵觸。

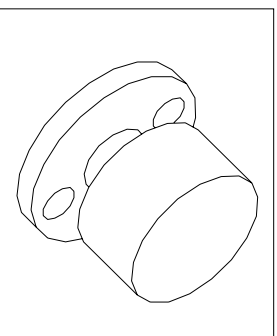
4. 壓接約5~6下。



5. 壓下全開鈕,將線材取下完成壓接。



* DIE EXTRACTION CLIP X1



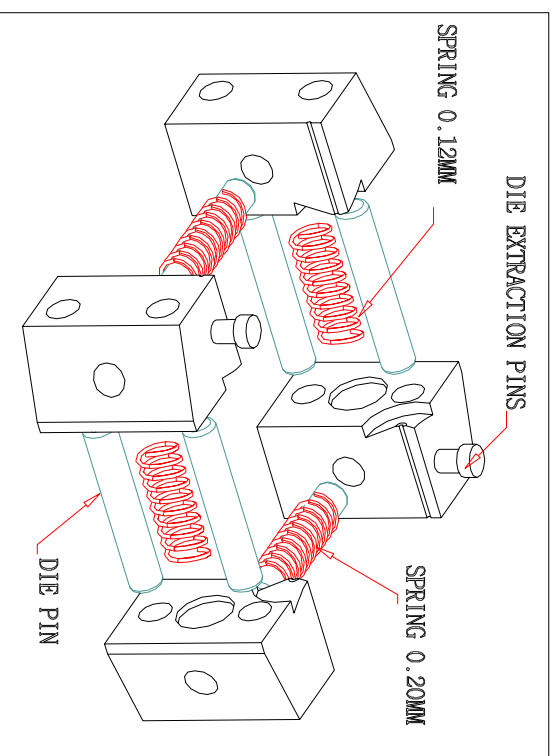
CAPACITIES: ALUMINIUM/COPPER 0.10mm-0.50mm

TCS 101A COLD PRESSURE WELDER

模具附件 -

DIE PIN X6
 SPRING 0.12X2
 SPRING 0.20X2
 DIE EXTRACTION CLIP X1
 DIE EXTRACTION PINS X2

* DIE PARTS



村盛機電有限公司

TSUSUN