

HAKKO 155

リードカッター 取扱説明書

このたびは、「ハッコー155」をお買い上げいただきまことにありがとうございます。
お使いになる前に必ず本書をお読みください。
また、お読みになった後も、後日お役に立ちますので
大切に保管しておいてください。

セット内容

本体	1	六角レンチ/2mm	1
パートレイ	1	六角レンチ/2.5mm	1
クランプ	1	六角レンチ/3mm	1
ハンドル	1	六角レンチ/4mm	1

仕様

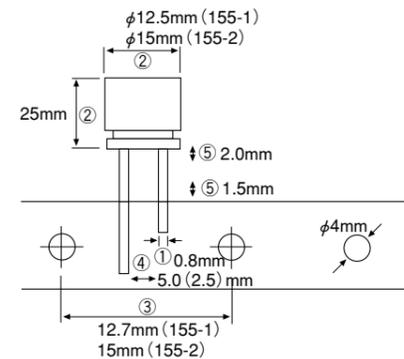
品番	155-1	155-2
品名	ハッコー155	ハッコー155/15mmピッチ
外形寸法	110(W)×140(H)×125(D) mm	
重量	約1.7 kg (ハンドル、クランプ含む)	

	155-1	155-2
①加工リード線径(Max.)	φ0.8 mm	
②最大加工部品寸法	φ12.5×25 mm	φ15×25 mm
③送り穴ピッチ	12.7 mm	15 mm
④リードピッチ	5.0 mm・2.5 mm(※注1)	5.0 mm
⑤加工可能寸法(Min.)	テーピング端から1.5 mm 部品端から2.0 mm	

△注意

軟鋼リードのみ加工可能です。
角リードは適しません。

※注1…リードピッチ2.5mmの部品加工は、155-1でのみ可能です。
また、出荷時は5.0mm用に合わせておきますので、2.5mmの部品加工時には必ずカッティングホイールの調整を行ってください。



関連商品

HAKKO 152B

安定したトルクで正確・ハイスピード加工。
リードフォーマー、リードカッター用モーター
ドライブ。

<仕様>

品名	ハッコー152B
入力電圧	AC 100 V 50/60 Hz
モーター回転数	28 rpm (50 Hz), 34 rpm (60 Hz)
外形寸法	430 (W) × 140 (H) × 150 (D) mm
重量	5.6 kg
最大加工能力 (155との組合せ)	15,000本/h (50 Hz) 18,000本/h (60 Hz)

HAKKO

白光株式会社

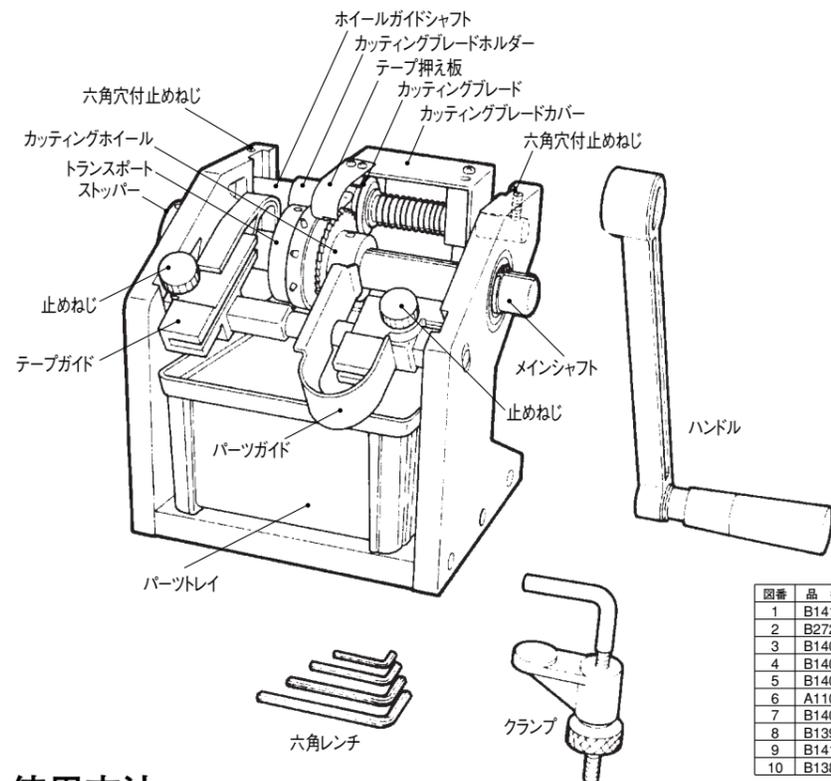
https://www.hakko.com

〒556-0024 大阪市浪速区堀草2丁目4番5号
TEL: (06) 6561-1574 (代) FAX: (06) 6568-0821

© 2004-2020 HAKKO Corporation. All Rights Reserved.

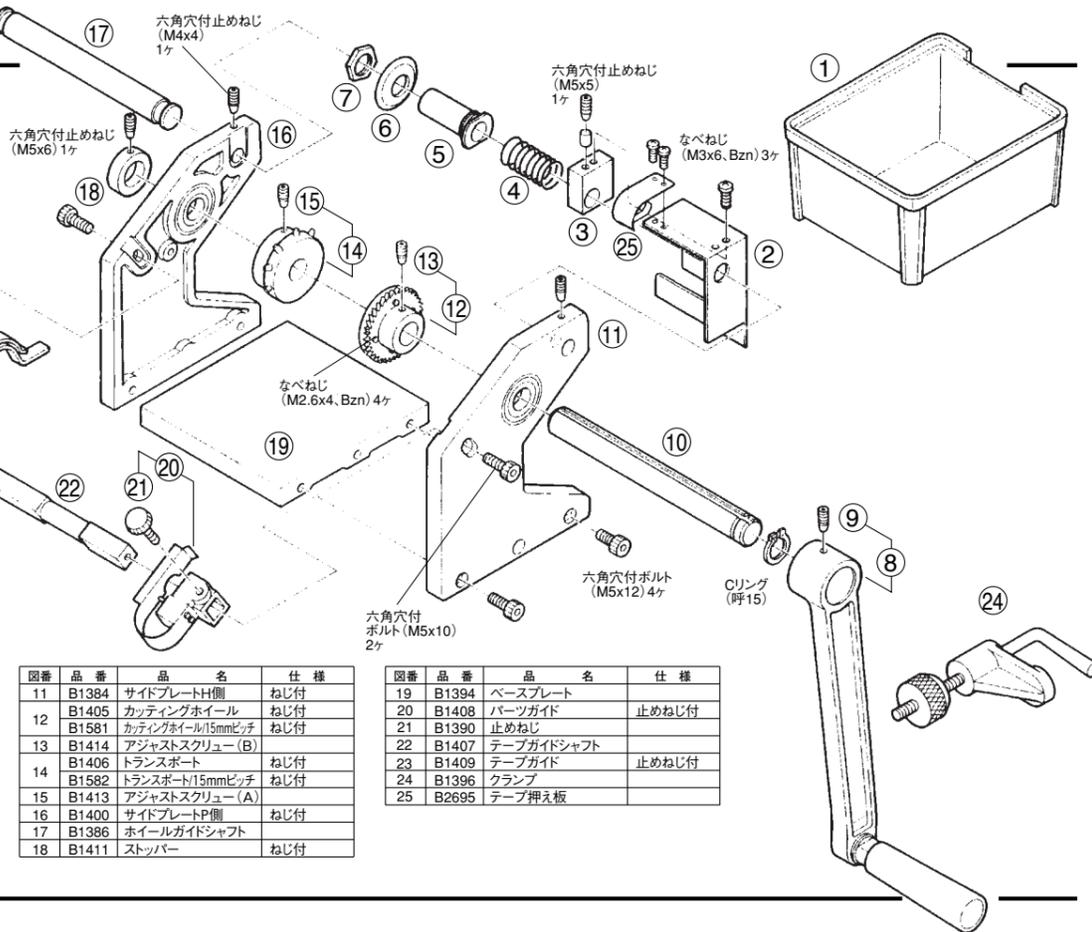
2020.3
MA00275XZ200330

各部名称



分解図・部品リスト

図番	品番	品名	仕様
1	B1410	パートレイ	
2	B2722	カッティングブレードカバー	テープ押え板付
3	B1404	スプリング押え	ねじ付
4	B1403	スプリング	
5	B1401	カッティングブレードホルダー	
6	A1107	カッティングブレード	
7	B1402	ナット	
8	B1398	ハンドル	ねじ付
9	B1415	アジャストスクリュー(C)	
10	B1387	メインシャフト	



図番	品番	品名	仕様
11	B1384	サイドプレートH側	ねじ付
12	B1405	カッティングホイール	ねじ付
13	B1581	カッティングホイール15mmピッチ	ねじ付
14	B1414	アジャストスクリュー(B)	
15	B1406	トランスポート	ねじ付
16	B1582	トランスポート15mmピッチ	ねじ付
17	B1413	アジャストスクリュー(A)	
18	B1400	サイドプレートP側	ねじ付
19	B1386	ホイールガイドシャフト	
20	B1411	ストッパー	ねじ付

図番	品番	品名	仕様
19	B1394	ベースプレート	
20	B1408	パーツガイド	止めねじ付
21	B1390	止めねじ	
22	B1407	テープガイドシャフト	
23	B1409	テープガイド	止めねじ付
24	B1396	クランプ	
25	B2695	テープ押え板	

使用方法

①本体を固定する

- クランプで本体を作業台にとりつけます。

②ハンドルを取り付ける

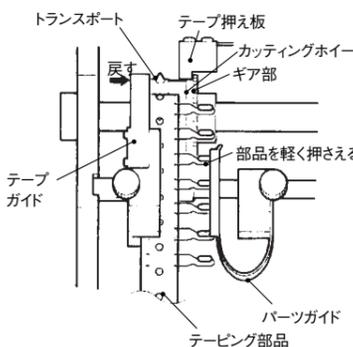
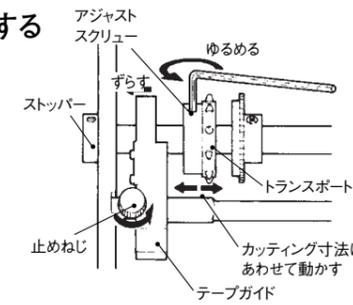
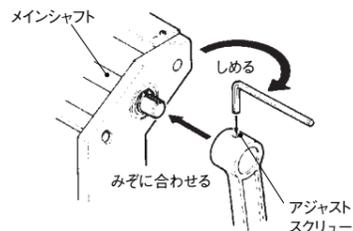
- アジャストスクリューの先端がメインシャフトの溝に入るようハンドルをはめ、六角レンチ(3mm)でアジャストスクリューをしめます。

③カッティング寸法を設定する

- テープガイドの止めねじをゆるめ、ストッパー方向にずらします。
 - トランスポートのアジャストスクリューを六角レンチ(3mm)を使ってゆるめます。
 - テーピング部品の送り穴をトランスポートの突起部分に合わせ、希望のカッティング寸法になるようトランスポートの位置を調節してアジャストスクリューをしめます。
- ※テーピング部品のはり付けテープが上になるようセットしてください。

④テーピング部品をセットする

- いったんテーピング部品をはずします。
- テープガイドを元の位置に戻し、止めねじで固定します。
- テーピング部品をテープガイドに通し、送り穴とトランスポートの突起部分を合わせます。
- 部品の頭を軽く押す程度にパーツガイドを調節し、止めねじで固定します。

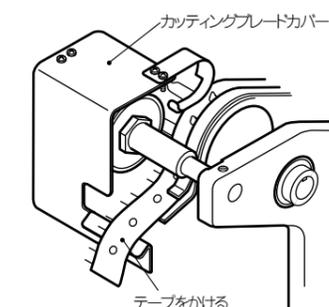


⑤パートレイを置く

- パートレイはカッティングブレードカバーにあたる位置に置いてください。

⑥ハンドルを回す

- 部品のリード線がカッティングホイールのギア部にきっちりかみ合っているのを確認してから回してください。テープはパートレイに入らないように、カッティングブレードカバーにかけてください。



リードピッチ2.5mmの部品を カットする場合

本製品はリードピッチ5.0mm部品に合わせて出荷しておりますので、2.5mmの部品をカットする場合は、下記のようにセットしてからご使用ください。

①カッティングホイールをはずす

- カッティングブレードカバーの六角穴付止めねじを六角レンチ(2.5mm)でゆるめます。
- ストッパーの六角穴付止めねじを六角レンチ(2.5mm)でゆるめ、ストッパーをはずします。
- トランスポートとカッティングホイールのアジャストスクリューを六角レンチ(3mm)でゆるめます。
- メインシャフトをハンドル側に抜き、カッティングホイールをはずします。

②カッティングホイールを調節する

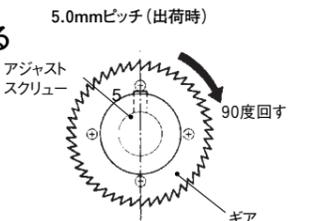
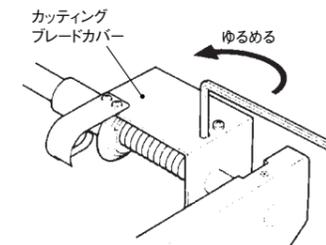
- カッティングホイールのねじ(4ヶ)をはずし、ギア部を90度(左右どちらでも可)回してねじをしめます。

③元通り組み立てる

- 逆の手順で組み立てます。

△注意

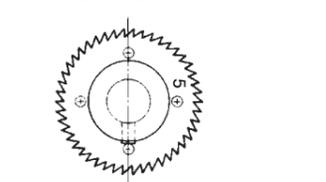
カッティングブレードカバーは、カッティングブレードをカバーできる位置に取り付けてください。カッティングブレードが出た状態でご使用になると、危険となる場合があります。



「5」と刻印のあるねじがアジャストスクリューの上になります。

↓

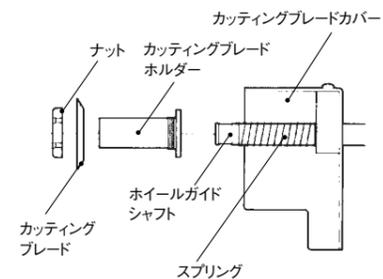
2.5mmピッチ



カッティングブレード交換方法

①カッティングブレードホルダーを取り出す

- カッティングブレードカバーの六角穴付止めねじを六角レンチ(2.5mm)でゆるめます。
- ホイールガイドシャフトを止めているねじ(2ヶ)を六角レンチ(2mm)でゆるめてください。
- スプリングがはずれない所までハンドル方向にホイールガイドシャフトを抜き、カッティングブレードホルダーをとり出します。



②交換

- ナットをはずします。
- カッティングブレードホルダーからカッティングブレードを抜き、新しいものと交換します。

③元通り組み立てる

- 逆の手順で組み立てます。

HAKKO 155

LEAD CUTTER

Lead Cutter

Instruction Manual

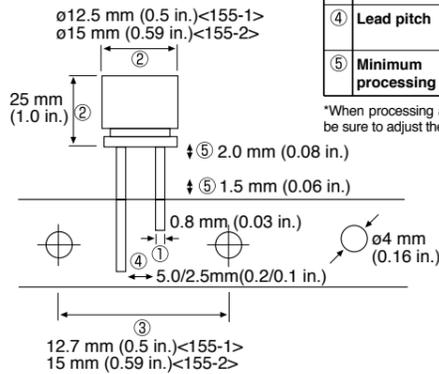
Thank you for purchasing the HAKKO 155 Lead Cutter. Please read this manual before operating the HAKKO 155. Keep this manual readily accessible for reference.

PACKING LIST

Body	1	Hexagon wrench 2 mm (0.08 in.)	1
Parts tray	1	Hexagon wrench 2.5 mm (0.1 in.)	1
Clamp	1	Hexagon wrench 3 mm (0.12 in.)	1
Handle	1	Hexagon wrench 4 mm (0.16 in.)	1

SPECIFICATIONS

No.	155-1	155-2	155-1	155-2
Name	HAKKO 155	HAKKO 155/15 mm (0.59 in.) Pitch		
External diameter	110 (W) x 140 (H) x 125 (D) mm 4.3 (W) x 5.5 (H) x 4.9 (D) in.			
Weight	Approx. 1.7 kg (3.7 lb) with Handle and Clamp			

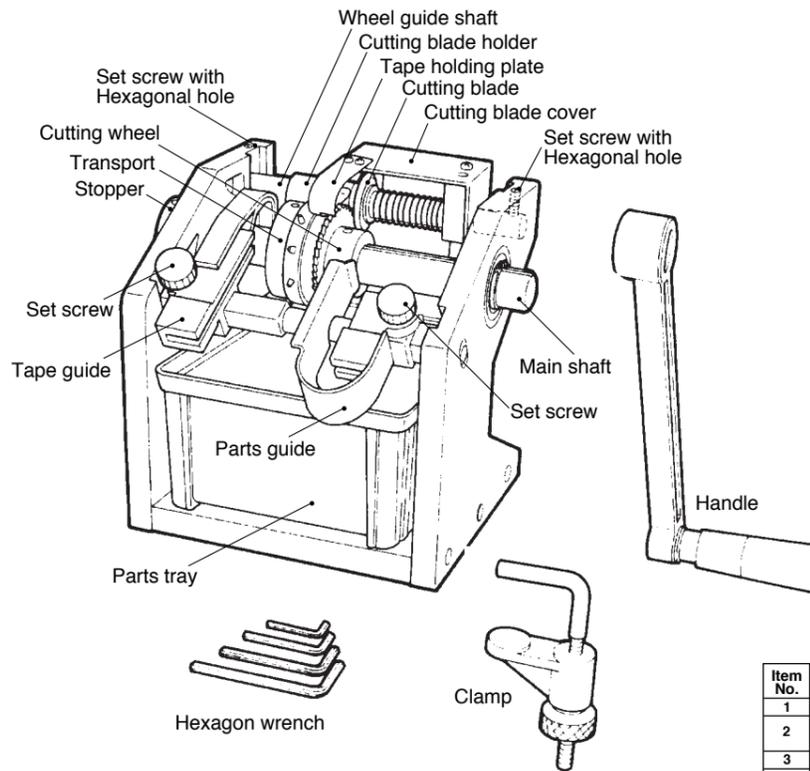


① Maximum diameter of lead wire	ø0.8 mm (0.03 in.)	
② Maximum processing	ø12.5 x 25 mm (0.5 x 1.0 in.)	ø15 x 25 mm (0.59 x 1.0 in.)
③ Feed hole pitch	12.7 mm (0.5 in.)	15 mm (0.59 in.)
④ Lead pitch	5.0 mm (0.2 in.) 2.5 mm (0.1 in.)	5.0 mm (0.2 in.)
⑤ Minimum processing size	1.5 mm (0.06 in.) from taping end 2.0 mm (0.08 in.) from part end	

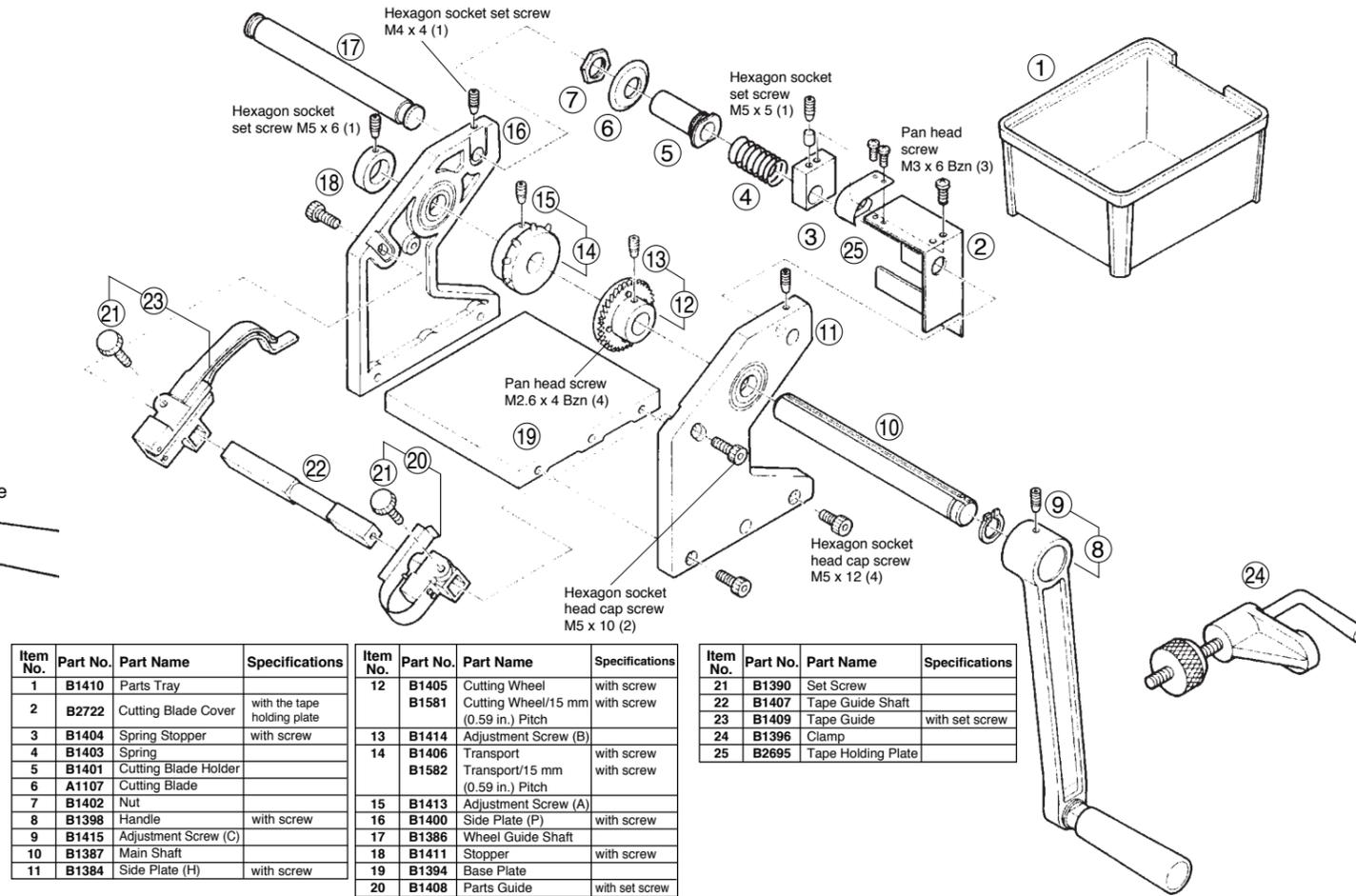
*When processing a part with lead pitch of 2.5 mm (0.1 in.), be sure to adjust the cutting wheel.

CAUTION
For annealed copper lead wire only. Square lead wire is not adapted.

PART NAMES



PARTS LIST



Item No.	Part No.	Part Name	Specifications
1	B1410	Parts Tray	
2	B2722	Cutting Blade Cover	with the tape holding plate
3	B1404	Spring Stopper	with screw
4	B1403	Spring	
5	B1401	Cutting Blade Holder	
6	A1107	Cutting Blade	
7	B1402	Nut	
8	B1398	Handle	with screw
9	B1415	Adjustment Screw (C)	
10	B1387	Main Shaft	
11	B1384	Side Plate (H)	with screw

Item No.	Part No.	Part Name	Specifications
12	B1405	Cutting Wheel	with screw
13	B1414	Adjustment Screw (B)	
14	B1406	Transport	with screw
15	B1413	Adjustment Screw (A)	
16	B1400	Side Plate (P)	with screw
17	B1386	Wheel Guide Shaft	
18	B1411	Stopper	with screw
19	B1394	Base Plate	
20	B1408	Parts Guide	with set screw

Item No.	Part No.	Part Name	Specifications
21	B1390	Set Screw	
22	B1407	Tape Guide Shaft	
23	B1409	Tape Guide	with set screw
24	B1396	Clamp	
25	B2695	Tape Holding Plate	

OPERATION

1. Fasten the unit to the work bench.

- Use the Clamp to attach the Unit to the work bench.

2. Attach the handle.

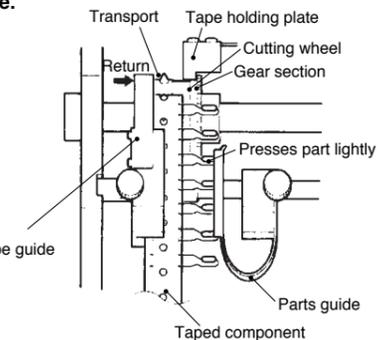
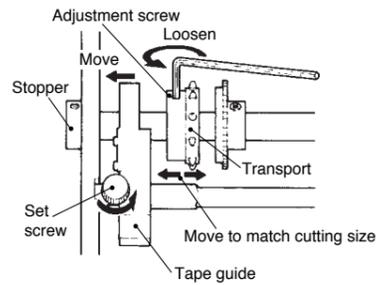
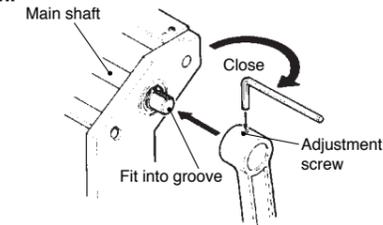
- Fit the Handle in so the end of the Adjustment Screw goes into the groove on the Main Shaft, then tighten the Adjustment Screw with a Hexagon Wrench 3 mm (0.12 in.).

3. Set the cutting size.

- Loosen the Set Screw on the Tape Guide and move it in the direction of the Stopper.
- Use a Hexagon Wrench 3 mm (0.12 in.) to loosen the Adjustment Screw on the Transport.
- Match the feed holes on the taped component with the protruding portion on the Transport and adjust the position of the Transport to the desired cutting size. Then tighten the Adjustment Screw.
- *The tape on the taped component should be facing up.

4. Set the taped component in place.

- Temporarily remove the taped component.
- Return the Tape Guide to its former position and fasten it in place with the Set Screw.
- Pass the taped component along the Tape Guide and match the feed holes with the protruding portion of the Transport.
- Adjust the Parts Guide so it lightly presses the top of the part, then fasten the Set Screw.

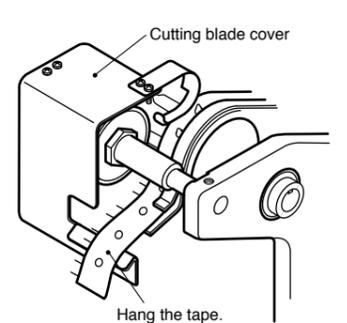


5. Set the parts tray in place.

- Place the parts tray so it comes in contact with the Cutting Blade Cover.

6. Turn the handle.

- Before turning the Handle, check to make sure that the lead of the component meshes perfectly with the gear section of the Cutting Wheel. Hang the tape on the cutting blade cover to avoid the tape getting in the parts tray.



When Cutting a Component with a Lead Pitch of 2.5 mm (0.1 in.)

When shipped, the Unit is set for components with a lead pitch of 5.0 mm (0.2 in.). Therefore, when cutting component with a lead pitch of 2.5 mm (0.1 in.), it must first be set as follows:

1. Remove the cutting wheel.

- Use a Hexagon Wrench 2.5 mm (0.1 in.) to loosen the Set Screw (with the hexagonal hole) on the Cutting Blade Cover.
- Use a Hexagon Wrench 2.5 mm (0.1 in.) to loosen the Set Screw (with the hexagonal hole) on the Stopper, then remove the Stopper.
- Use a Hexagon Wrench 3 mm (0.12 in.) to loosen the Adjustment Screws on the Transport and Cutting Wheel.
- Remove the Main Shaft in the direction of the Handle, then take off the Cutting Wheel.

2. Adjust the cutting wheel.

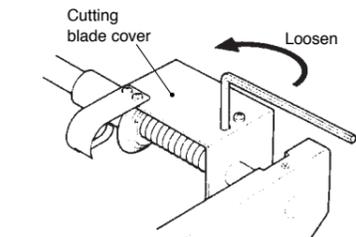
- Remove the screws (4) on the Cutting Wheel, then turn the gear section 90° (either clockwise or counter-clockwise) and refasten the screws.

3. Assemble as before.

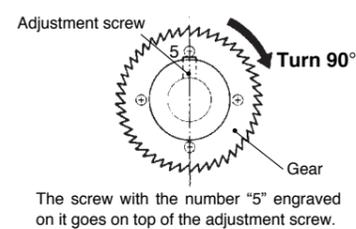
- Use the same procedure in reverse to assemble.

CAUTION

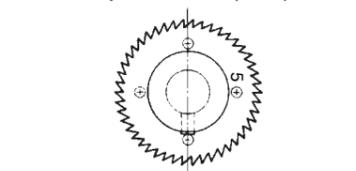
Fasten the Cutting Blade Cover so it encloses the Cutting Blade. It is dangerous to use the Unit with the Cutting Blade exposed.



For Cutting Component with a lead pitch of 5.0 mm (0.2 in.)



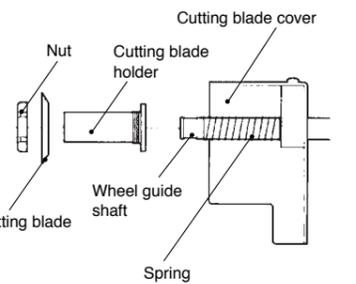
For Cutting Component with a lead pitch of 2.5 mm (0.1 in.)



Replacing the Cutting Blade

1. Remove the cutting blade holder.

- Use a Hexagon Wrench 2.5 mm (0.1 in.) to loosen the Set Screw (with the hexagonal hole) on the Cutting Blade Cover.
- Use a Hexagon Wrench 2 mm (0.08 in.) to remove the two Screws holding on the Wheel Guide Shaft.
- Move the Wheel Guide Shaft in the Handle direction, being careful not to move it enough to dislodge the screw, then remove the Cutting Blade Holder.



2. Replace the cutting blade.

- Remove the Nut.
- Remove the Cutting Blade from the Cutting Blade Holder and insert the new blade.

3. Assemble as before.

- Use the same procedure in reverse to assemble.

Related Products

HAKKO 152B

MOTOR DRIVE

Motor drive for Lead Formers and Lead Cutters. Ensures accurate, high-speed processing at stable torque.

Specifications	
Name	HAKKO 152B
Motor Speed	28 rpm (50 Hz) 34 rpm (60 Hz)
External Dimensions	430 (W) x 140 (H) x 150 (D) mm (16.9 x 5.5 x 5.9 in.)
Approximate Weight	5.6 kg (12.3 lbs)
Max. Processing Capacity with the HAKKO 153/154	50 Hz: 15,000 pcs/h 60 Hz: 18,000 pcs/h

HAKKO

HAKKO CORPORATION

HEAD OFFICE
4-5, Shiokusa 2-chome, Naniwa-ku, Osaka 556-0024 JAPAN
TEL: +81-6-6561-3225 FAX: +81-6-6561-8466
https://www.hakko.com E-mail: sales@hakko.com

OVERSEAS AFFILIATES
U.S.A.: AMERICAN HAKKO PRODUCTS, INC.
TEL: (661) 294-0090 FAX: (661) 294-0096
Toll Free (800) 88-HAKKO
https://www.HakkoUSA.com E-mail: Support@HakkoUSA.com

HONG KONG: HAKKO DEVELOPMENT CO., LTD.
TEL: 2811-5588 FAX: 2590-0217
https://www.hakko.com.cn E-mail: info@hakko.com.hk

SINGAPORE: HAKKO PRODUCTS PTE., LTD.
TEL: 6748-2277 FAX: 6744-0033
https://www.hakko.com.sg E-mail: sales@hakko.com.sg

Please access the web address below for other distributors.

https://www.hakko.com