HAKKO 153 154 LEAD FORMER

使用說明書

日本白光牌

153 [標準]
154 [5 mm間距]

感謝您購買HAKKO 153/154 引線成形機。
本說明書扼要說明本機的使用方法。使用HAKKO 153/154 之前請務必仔細閱讀本說明書，並保留於近處以方便參閱。

包裝清單

主機 1
部件托盤 1
夾鉗 1
手柄 1
六角頭板手/2 mm 1
六角頭板手/2.5 mm 1
六角頭板手/3 mm 1
六角頭板手/4 mm 1

規格

名稱	HAKKO 153	HAKKO 154
成形尺寸	5.6 mm間距	5 mm間距
外部尺寸	125（寬）× 130（高）× 110（深）mm	
近似重量	2 kg，含手柄和夾鉗	

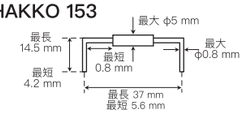
■ 相容的膠帶密封尺寸

膠帶外部寬度	最大 85 mm
間距	5 mm

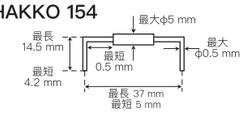
⚠ **注意**
僅適用於退火銅引線。
方形引線不適用。

•切割與成形

HAKKO 153

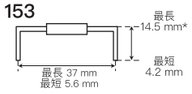


HAKKO 154

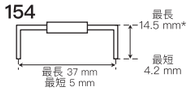


•僅成形

HAKKO 153

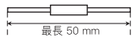


HAKKO 154



•僅切割**

HAKKO 153・154



* 用單物品的加工時。
** 僅切割時，切割端變成稍微斜線。

相關產品

HAKKO 152B
MOTOR DRIVE

引線成形機和引線切割機的驅動馬達。確保以穩定的扭矩進行精確而且高速的加工。

規格

名稱	HAKKO 152B
馬達轉速	28 rpm (50 Hz) 34 rpm (60 Hz)
外部尺寸	430（寬）× 140（高）× 150（深）mm
近似重量	5.6 kg

最大加工能力 若配合 HAKKO 153/154	30,000 條/h (50 Hz) 36,000 條/h (60 Hz)

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
CHINA: HAKKO DEVELOPMENT CO., LTD.
TEL: (020) 8135-0112, 8135-0113, 8135-1086 FAX: (020) 8135-0181
https://www.hakko.com.cn E-mail: sales@hakko.gz.cn
SINGAPORE: HAKKO PRODUCTS PTE., LTD.
TEL: 6748-2277 FAX: 6744-0033
https://www.hakko.com.sg E-mail: sales@hakko.com.sg

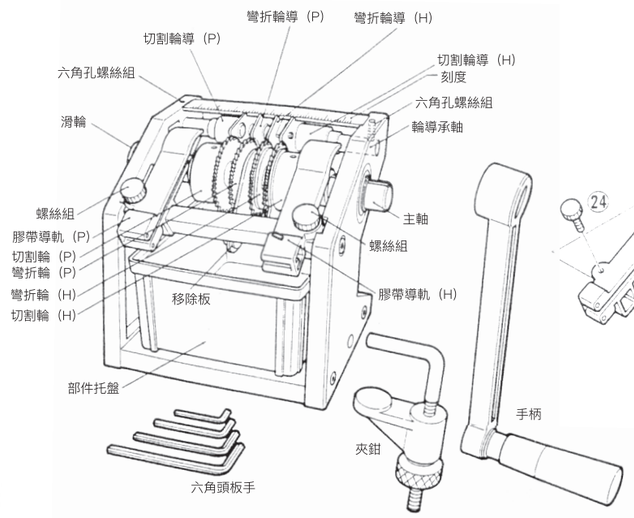
Please access the code for overseas distributors.
https://www.hakko.com/doc_network

© 2004-2025 HAKKO Corporation. All Rights Reserved.

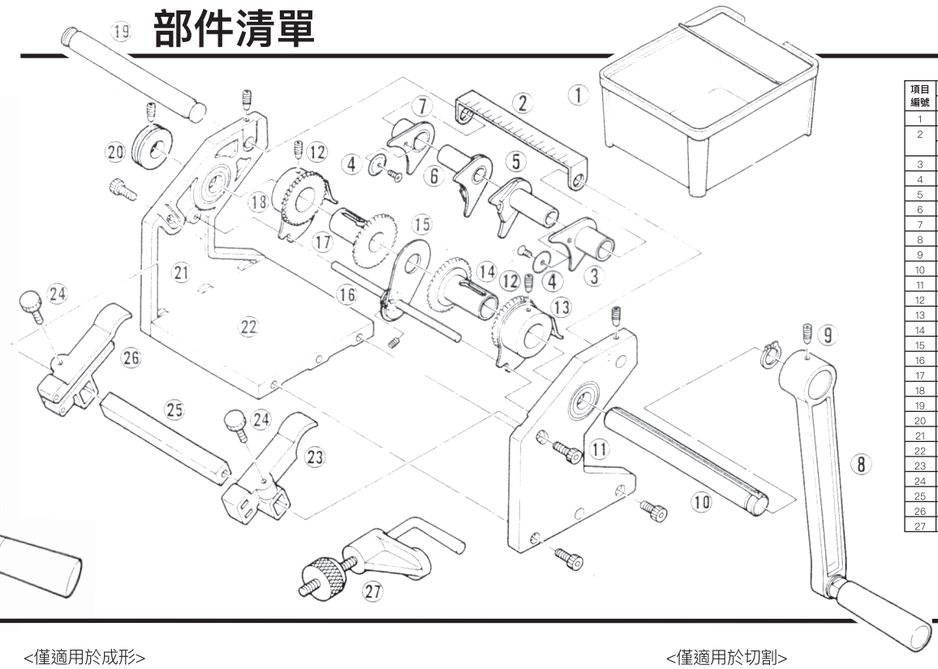
2025.12
MA00274XZ251218

各部名稱

*(P)=滑輪側
(H)=手柄側



部件清單



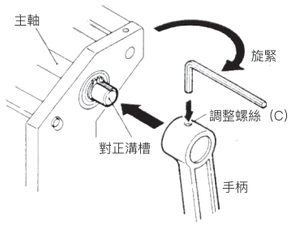
項目編號	部件編號 HAKKO 153	部件編號 HAKKO 154	各部名稱	說明
1	B1397		部件托盤	付蓋子
2	B1385		刻度	
	B1546		刻度（英吋）	
3	A1095		切割輪導（H）	
4	A1106		切割刀	
5	A1099	A1103	彎折輪導（H）	
6	A1098	A1102	彎折輪導（P）	
7	A1094		切割輪導（P）	
8	B1398		手柄	付螺釘
9	B1415		調整螺絲（C）	
10	B1387		主軸	
11	B1384		側護板（H）	付螺釘
12	B1413		調整螺絲（A）	
13	A1097		切割輪（H）	
14	A1101	A1105	彎折輪（H）	
15	B1395		移除板	付螺釘
16	B1393		護板軸	
17	A1100	A1104	彎折輪（P）	
18	A1096		切割輪（P）	
19	B1386		輪導承軸	
20	B1391		滑輪	付螺釘
21	B1383	B1399	側護板（P）	付螺釘
22	B1394		底盤護板	
23	B1388		膠帶導軌（H）	付螺絲組
24	B1390		螺絲組	
25	B1392		膠帶導軌軸	
26	B1389		膠帶導軌（P）	付螺絲組
27	B1396		夾鉗	

操作

<使用前的準備工作>

① 固定本機的位置。
- 以夾鉗將本機固定到工作平台上。

② 連接手柄。
- 插入手柄，使調整螺絲的末端（C）插入主軸上的溝槽，然後以 3 mm 六角頭板手來旋緊螺絲。



<切割與成形>

① 設定成形尺寸。
- 以 3 mm 六角頭板手鬆開切割輪上的兩個調整螺絲。
- 將彎折輪導的位置調整為所要的成形尺寸。

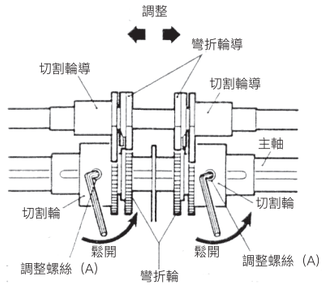
彎折輪導的外緣是成形點。引線將沿著彎折輪導的外側來彎折。

② 設定切割尺寸。
- 將切割輪導的位置調整為所要的切割尺寸。

請記住，切割輪導的內側將是切割尺寸。

- 完成所要的設定後，旋緊切割輪上的調整螺絲。

螺絲應能完美插入主軸或彎折輪上的溝槽，然後旋緊。



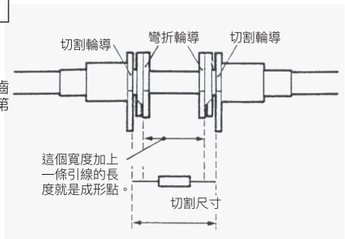
③ 安裝部件托盤。
- 蓋子應位於刻度旁。

④ 固定膠帶導軌。
- 鬆開膠帶導軌上的螺絲組。
- 將膠帶導軌調整為要加上膠帶的部件寬度，然後旋緊螺絲組將它固定。

為保證膠帶不會夾住，膠帶導軌的寬度應稍微大於要加上膠帶的部件寬度。請注意不要將它設定得太寬，否則可能會無法對正。

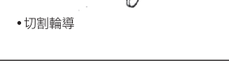
⑤ 將要加上膠帶的部件放至定位。
- 放置部件讓它們能被彎折輪和切割輪的齒輪抓住，然後慢慢轉動手柄，同時握住第一列部件，直到它們被輪導抓住。

•切割尺寸
切割輪導的內側將是切割尺寸。



<僅適用於成形>

僅用於將部件成形時，可以加工的最大尺寸請參閱下表：



注意 尺寸若超過 14.5 mm，無法保證成形的準確性。

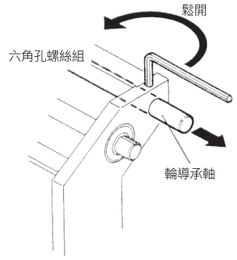
① 移除切割輪導。
- 以 2 mm 六角頭板手鬆開固定於輪導承軸上、具有六角孔的兩個螺絲組。
- 拉出輪導承軸，移除切割輪導。

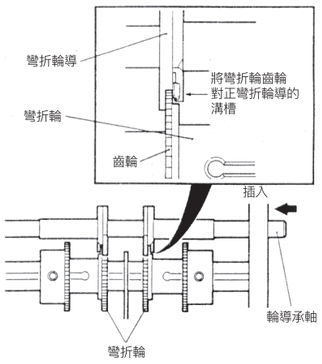
② 將彎折輪導放置於定位。
- 插入輪導承軸，連接切割輪導。

安裝時請將彎折輪導對正彎折輪齒輪，如左圖所示。

- 如先前旋緊具有六角孔的兩個螺絲組。

③ 設定成形尺寸。
- 若要設定成形尺寸，請按照“切割與成形”一節中“①設定成形尺寸”所述的相同程序。





切割/彎折輪導的方向

下圖顯示輪導的 (P)(滑輪) 側。
請按照正確的方向小心安裝它們。

•切割輪導

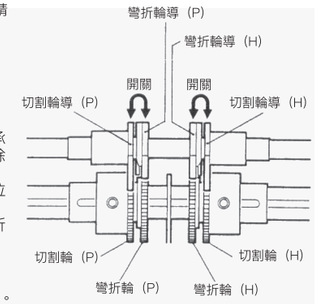
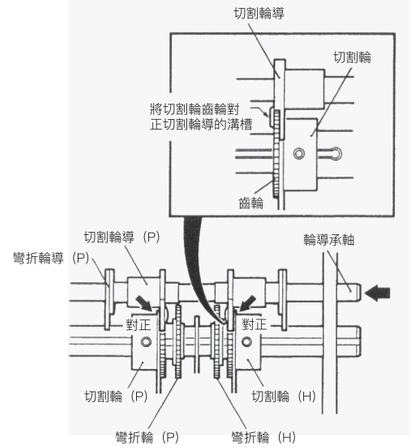
•彎折輪導

<僅適用於切割>

僅用於將部件切割時，可以加工的最大尺寸請參閱下圖：

① 交換切割輪導和彎折輪導。
- 以 2 mm六角頭板手鬆開用於固定輪導承軸、具有六角孔的兩個螺絲組，然後移除輪導承軸。
- 交換切割輪導（P）和彎折輪導（P）的位置。
- 以相同方式，交換切割輪導（H）和彎折輪導（H）的位置。

② 組裝整個機制。
- 插入輪導承軸，安裝切割輪導和彎折輪導。

安裝時請將切割輪導上的溝槽對正切割輪齒輪，如左圖所示。不需要對正彎折輪和彎折輪導。

③ 設定切割尺寸。
- 若要設定切割尺寸，請按照本說明書“切割與成形”一節中“②設定切割尺寸”所述的相同程序。