HAKKO 155
LEAD CUTTER

電阻切割機

使用説明書

日本白光牌

承蒙惠顧，謹致謝忱。
使用HAKKO155之前，請詳閱本使用説明書，正確使用。
閱後請妥為收存，以備日後查閱。

包裝清單

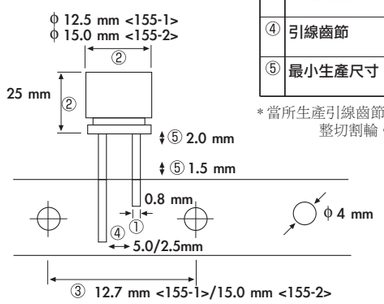
主機 …… 1
部件托盤 …… 1
夾鉗 …… 1
手柄 …… 1
六角頭板手 2 mm …… 1
六角頭板手 2.5 mm …… 1
六角頭板手 3 mm …… 1
六角頭板手 4 mm …… 1

規格

No.	155-1	155-2
名稱	HAKKO 155	HAKKO 155/15 mm 齒節
外形體積	110 (W) × 140 (H) × 125 (D) mm	
重量	大約 1.7 kg 包括手柄與夾鉗	

		155-1	155-2
①	引線最大直經	ϕ 0.8 mm	
②	生產部件最大尺寸	ϕ 12.5×25 mm	ϕ 15×25 mm
③	輸送孔齒節	12.7 mm	15 mm
④	引線齒節	5.0 mm 2.5 mm	5.0 mm
⑤	最小生產尺寸	1.5 mm 由紙帶尾 2.0 mm 由元件尾	

＊當所生產引線齒節為2.5mm部件時，須調整切割輪。



⚠ 注意
此產品只適用與加工軟銅導線電阻。
不適用與角形導線電阻的加工。

本产品的中国 RoHS 有害物质信息可在网页上查看。
https://www.hakko.com/doc_cr_155

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

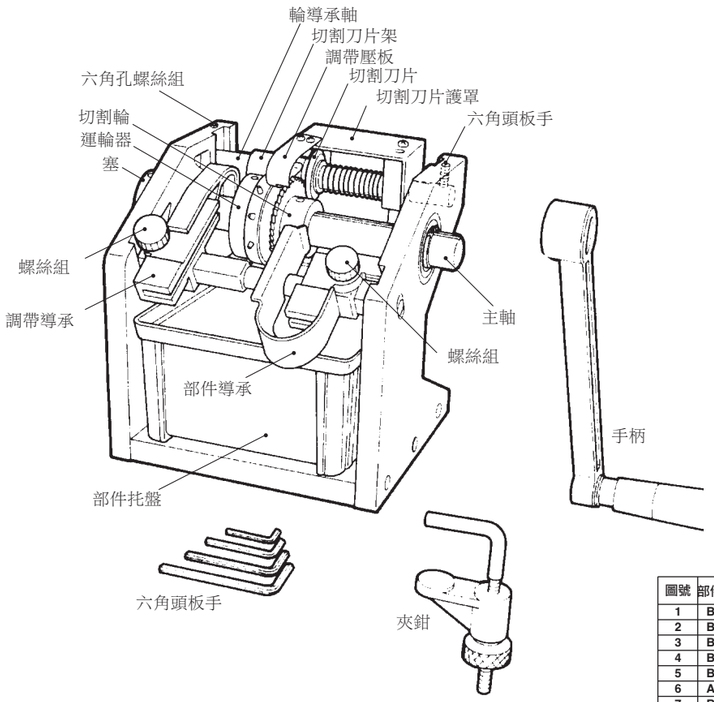
最大加工能力	15,000 條/h (50 Hz)
若配合 HAKKO 153/154	18,000 條/h (60 Hz)

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
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

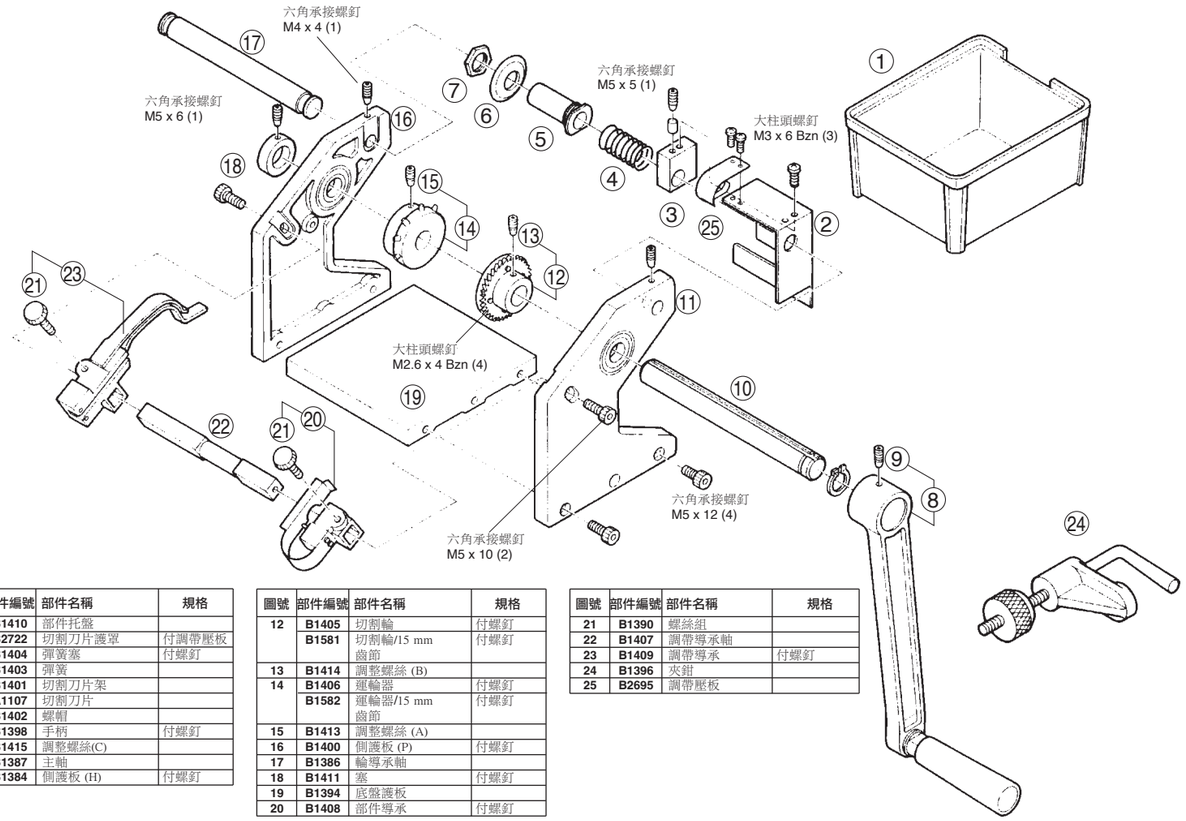
© 2004-2025 HAKKO Corporation. All Rights Reserved.

2025.8
MA00276XZ250809

各部名稱



部件清單



圖號	部件編號	部件名稱	規格
1	B1410	部件托盤	
2	B2722	切割刀片護罩	付調帶壓板
3	B1404	彈簧塞	付螺釘
4	B1403	彈簧	
5	B1401	切割刀片架	
6	A1107	切割刀片	
7	B1402	螺帽	
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

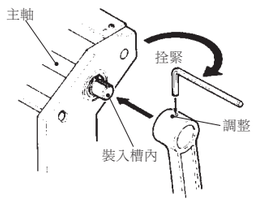
圖號	部件編號	部件名稱	規格
12	B1405	切割輪	付螺釘
	B1581	切割輪/15 mm 齒節	付螺釘
13	B1414	調整螺絲 (B)	
14	B1406	運輪器	付螺釘
	B1582	運輪器/15 mm 齒節	付螺釘
15	B1413	調整螺絲 (A)	
16	B1400	側護板 (P)	付螺釘
17	B1386	輪導承軸	
18	B1411	塞	付螺釘
19	B1394	底盤護板	
20	B1408	部件導承	付螺釘

圖號	部件編號	部件名稱	規格
21	B1390	螺絲組	
22	B1407	調帶導承軸	
23	B1409	調帶導承	付螺釘
24	B1396	夾鉗	
25	B2695	調帶壓板	

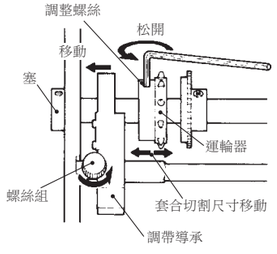
使用方法

1. 固定機身位置
- 以夾鉗將電阻切割機拴緊，固定在工作臺上。

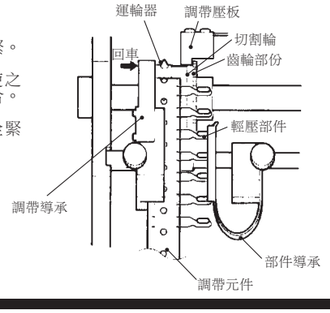
2. 裝上切割尺寸
- 插入手柄，使調整螺絲終端進入主軸槽，然後以3mm六角頭板手拴緊螺絲。



3. 設定切割尺寸
- 松開調帶導承螺絲組，向塞方向移去。
- 以3mm 六角頭板手松開運輪器的調整螺絲。
- 將調帶元件的運送孔套配運輪器突出部分，使之套合，調整運輪器位置至所要求的切割尺寸。拴緊調整螺絲。調帶元件的調帶必須面向上方。

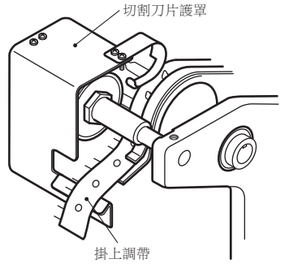


4. 設定調帶元件位置
- 暫時取出調帶元件。
- 將調帶導承放回原位，以螺絲拴緊。
- 沿著調帶導承輸送調帶元件，使之與運輪器突出部分的輸送孔徑套合。
- 輕壓部件頂端調整部件導承，拴緊螺絲組。



5. 設置部件托盤
- 使部件托盤接觸切割刀片護罩。

6. 旋轉手柄
- 旋轉前，須確定元件引線完全套合切割輪的齒輪。 以免調帶進去部件托盤，將調帶掛到切割刀片護罩。



以2.5mm齒節的引線來切割元件時

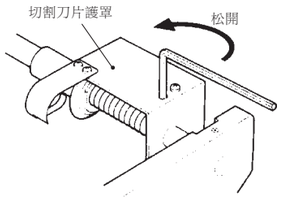
裝船配運時，設置為5.0mm引線齒節的元件。因此，當以2.5mm 引線齒節來切割元件時，須先依下述方法設置：

1. 取出切割輪
- 以2.5mm六角頭扳手，松開切割刀片護罩的螺絲組(六角孔)。
- 以2.5mm 六角頭扳手，松開塞的螺絲組(六角孔)，取出塞。
- 以3mm六角頭扳手，松開運輪器和切割輪的調整螺絲。
- 向手柄方向移出主軸，取出切割輪。

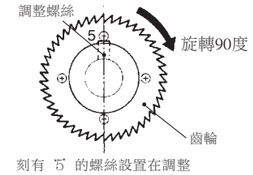
2. 調整切割輪
- 取出切輪的調整螺絲4個，旋轉齒輪90度(順時針或反時針方向均可)。轉緊螺絲。

3. 重新回裝
- 按照拆開程序回裝

⚠ 注意
切割刀片護罩，完全蓋住切割刀片才裝置。如果切割刀片出來的狀態而使用，很危險。

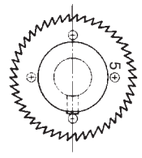


以5.0mm (0.2 in.) 齒節的引線來切割元件時



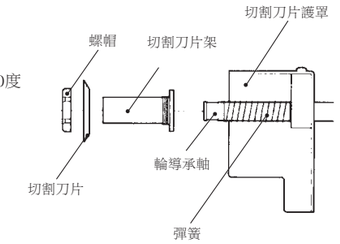
刻有 5 的螺絲設置在調整螺絲上。

以2.5mm (0.1 in.) 齒節的引線來



更換切割刀片

1. 取出切割刀片架
- 以2.5mm六角頭扳手，松開切割刀片護罩的螺絲組(六角孔)。
- 以2 mm六角頭扳手，松開輪導承軸的兩個螺絲
- 向手柄方向移出輪導承軸，勿使彈簧脫出，取出切割刀片架。



2. 更換
- 取出螺帽。
- 從切割刀片架上取出刀片，更換新的。

3. 重新回裝
- 按照拆開順序，回裝。