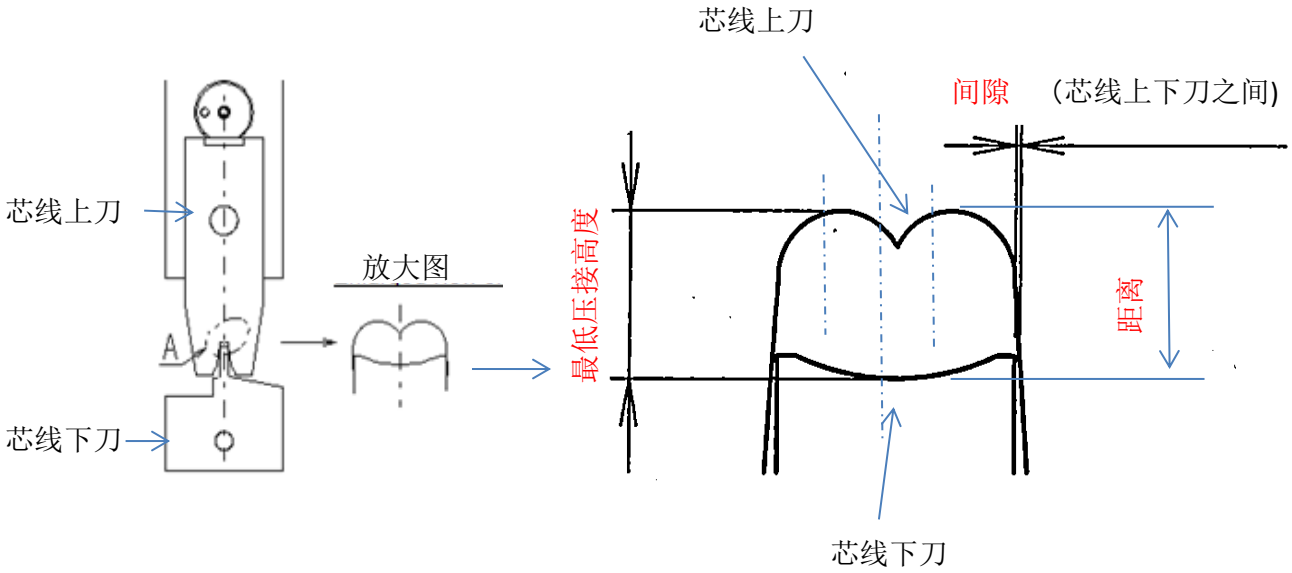
关于如何专业地操作及维护JAM模具用刀片
---刀片损坏的防止方法

Created date: 2019.12.25
By Engineering section
Reimi kato

一、关键点的说明



为保证质量（预防毛刺过大），设计时会将上下刀之间的间隙（如图）设定得非常小。

所以在操作或搬运时，如果距离（如图）小于最低压接高度，上下刀之间没有间隙，

刀片相互挤压摩擦甚至是碰撞，导致刀片损伤。

下记项目将会有效地防止上述情况的发生。

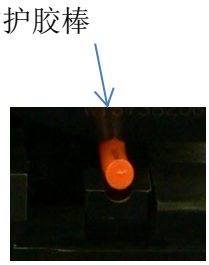
二、如何维护

1. **不操作期**间 (包括运输，搬运，在库等)

即使在不使用的时候也要将模具保存好。

JAM在包装模具时会在上下型之间垫一根防护胶棒，以保护上下刀片。

请确保在不使用模具时将此胶棒垫回去。



2. 操作期间 (从模具装到压着机上到调试、取样完成)

在调整送料位置或进行其他调试时，请确保距离大于最低压接高度

当模具空压或者只压端子没加电线时，由于负载减小压接高度会过低，

进而导致上下刀片受损，最终影响刀片的寿命。

因此，切勿进行那样的操作。