

## Or-t260充电打包机 升级了哪些功能 有哪些特点

产品名称	Or-t260充电打包机 升级了哪些功能 有哪些特点
公司名称	深圳市凯比奇包装器材有限公司
价格	22000.00/台
规格参数	品牌:瑞士 型号:ort260 产地:瑞士
公司地址	深圳市宝安区沙井镇步涌铺头桥一路6号
联系电话	075586066996 13510216369

## 产品详情

ORT-260打包机规格书展示：

型号：ORT-260

品牌：ORGPACK

产地：瑞士

重量：3.8kg 含电池

模式：自动/半自动/手动

锁扣：摩擦粘合式

拉力： 打包带本体强度80%（视打包带质量）

捆紧：标准：900-2500N 柔和：400-1360N

规格：宽（9-16）mm 厚（0.5-1.0）mm

带料：PP带/PET包装带

尺寸：370\*141\*135mm

Or-t260手提式充电打包机 适合砖厂打包吗：

1、一台OR-T260要多少钱，是许多砖厂老板关心的话题。互联网时代，打包机加入了网购行列。所有打包机的价格在网络公开化，砖厂老板们不用再担心不了解市场行情，花高价买次货的问题。

2、通过百度，360，谷歌，神马这些浏览器，我们能轻易搜索到一台打包机的价格。但是！小编提醒大家，明码标出的价格只是一个行情价，并不是真正的成交价格。那么想了解一台OR-T260要多少钱，究竟需要做些什么？

Or-t260蓄电池式包装机 采购时 注意事项 你不会买贵：

，购买前需要在网络上浏览大量的信息，这样能让我们搜集到足够的资源去对比，根据页面质量、企业信息、打包案例、浏览人数等信息，剔除不靠谱的店铺，挑选出安全，优质的店铺，尽量避免网购风险。

第二，选定店铺之后，根据该店铺的网站信息，联系客服并议价，后的成交价格才是OR-T260的真正的价格，并非市场行情价。

第三，也是重要的一点，必须和客服确认一台OR-T260的价格是否包括健全的售后服务，以免出现商品质量问题，无法保证消费者权益。有的店铺价格确实便宜，但是服务与售后无法保证，所以不要只是看价格，需要看的是性价比。

Or-t260进口电动打包机常见故障分析：

一、故障现象：无法收紧。

原因：1、83#弹簧断裂

2、束紧轮或下齿板磨损

磨损严重，不能较好的配合卡紧。

4、57#断裂，使动力无法传到束紧轮，此时按动收紧按钮，能听到电机转动的声音，但束紧轮不转。

解决方法：使用者需要急停机器时，可以按动束紧按钮或熔接按钮进行急停。8 1 # 弹簧需经常检查，方法为在不使用情况下，轻轻拉动提拉杆并松开，提拉杆若能干脆回位，则表示正常，反之应更换8 1 # 弹簧。若不及时更换弹簧或者不及时更换已磨损的由于剧烈震动，是导致57#断裂的主要原因。

---

二、故障现象：粘合效果不好

原因：1、158#和9#磨损

2、153#与158#配合间隙由于磨损而增大

3、166#切刀磨损

故障分析：1、此问题和客户的操作习惯和带子质量有直接关系，在机器没有放带子的情况下直接进行熔接动作，上下摩擦片就会直接接触进行摩擦，同样材质的摩擦会加速零件的损伤。在市场上有些带子内部会参杂石灰，机器零件与参杂石灰的带子和塑料制成的带子摩擦，摩擦的系数是不一样的，损伤也会不一样。在环境相当恶劣的地方使用机器，上下摩擦片之间不仅放着带子，还夹杂着很多杂质，这个也是造成零件损伤的重要原因。另外158#和9#是损耗品，在使用一段时间后磨损是正常情况。

2、153#与158#配合间隙得增大，是随着使用次数的增加，在长期没有加注润滑油和使用环境过于恶劣的情况下，加速零件的磨损，导致上摩擦片下压不严，从而熔接效果不好。

3、166#切刀磨损，在进行打带操作时，已磨损了的切刀切带不断，153#刀架被切刀顶住导致下压力度不够，从而造成熔接效果不好。

### 三、故障现象：频繁出现E13报警

原因：103#微动开关故障

故障分析：出现E13报警，从原理上分析是微动开关未将机械部分传来的动作传达到控制器，从而出现报警，此原因有三：1、微动开关由于达到使用寿命而损坏；2、微动开关线断；3、142#销轴与125#和96#配合间隙过大，使140#无法有效压住微动开关弹片。

解决方法：由于出现E13报警并不一定是103#损坏，应根据实际情况更换损坏零件。

### 四、故障现象：机器卡带，提拉杆无法提起

原因：1、机械部分润滑不良2、在熔接过程中电源中断3、在熔接过程中暴力拉动提拉杆，电机可能因为过流而关机4、微动开关损坏5、控制电路板损坏。

解决方法：出现此种情况，禁止暴力拉动提拉杆，可使用重置功能。先切换到全自动模式，触按并保持按住熔接按钮，然后触按收紧按钮，熔接功能被激活，同时凸轮环被从不利位置转出，此过程多可执行3次，否则会有损坏电机的危险。如果以上方法不能成功，说明电机动力不足，必须用以下方法手动解除阻滞。将3mm内六角扳手通过机器前部底板中的开孔插入到圆柱头螺钉，并沿逆时针旋转10圈，拧动时要略为用力，拉动提拉杆即可。