

半自动打包机烫合不牢的原因分析

产品名称	半自动打包机烫合不牢的原因分析
公司名称	耐力新型包装材料沧州有限责任公司
价格	3000.00/台
规格参数	101:201 301:305
公司地址	河北海兴经济开发区（注册地址）
联系电话	19103160289

产品详情

打包机维修时经常碰到的就是烫合不牢，分析完成烫合动作的各个环节：大变压器、热导线、烫头、上滑板、下滑板、滑板拐手、拐手横杆、凸轮片、烫头拐手拉簧、线路板、LS4。先把打包带放到烫头上，看看能否迅速融化— 1烫头是全冷的，一般是变压器问题2烫头升热很慢，一般先检查热导线是否变黑氧化3检查温控部分，温度控制是否传导正确，开很高才能烫化带子并热熔连接一般是热导线问题，开高也热的很慢，有可能是温控故障4温控正常，但是不同的带子有不同的熔点，带子与温度不匹配，越好的带子，温度要开高，差的便宜的带子温度要降低，调整温控与带子匹配5检查热导线和烫头座的连接点和热导线与变压器的连接点是否牢固连接，新换的烫头必须检查连接点是否牢固连接的很紧，看看传热是否充分二 烫头能迅速融化带子，也能伸进打包带中间，还是烫合不佳，一般先考虑烫头偏斜，烫头不平、烫头积炭。用锉刀或砂纸去掉积炭，把烫头掰平，后从烫头根部整个调整烫头的角度三 烫头顶在上滑板上，（这种情况发生多）烫头也是平的，烫头位置偏高，仰角太高这是要关机冷却后，用钳子从烫头根部整个向下掰，让烫头能伸进带子中间方可四 烫头偏右，顶在了右刀或前刀，偏左偏向风扇，偏下顶在中刀上，掰正（支架）拉到中间！外观比较明显，容易判断五 烫头不能全部伸进带子中间1更换烫头拐手弹簧，注意这个弹簧是长拉的短弹簧，比中刀弹簧细很多。烫头拐手轴承极少出现问题，就是用很便宜的轴承，受力不大，可以关注，一般不用更换2中刀偏高。有的机器是加高的中刀，为了打薄带，中刀升起顶住了滑板，进而影响烫头伸进，换一个标准高度的中刀，试试3烫头支架上的固定弹簧疲乏或失效，造成烫头频繁移位，时好时坏3下滑板拐手磨损，下滑板退位不足，正好与烫头对顶，可把下滑板磨掉一部分4下滑板拐手轴承磨损，更换轴承5下滑板拐手轴承的固定销松开，调整好位置后锁紧；要求轴承要与凸轮片对正6拐手固定横杆弯曲，造成下滑板大幅前移，拉后不足。这需要拆下来更换7上滑板定位销缺损或丢失，更换并确定好上滑板位置8凸轮片磨损，向回拉滑板的位移不足，核心部件更换，必须zhuanye

维修9面板质量不佳，打包时面板压到滑板，影响滑板进退，更换面板或打包时上提包装物 还可以在机器中撑上加垫高片，认为增加面板的高度，使得面板和滑板留出间隙10上滑板尾部限位装置，偏高，磨到了面板，滑板动作不灵活，用砂轮机磨掉一部分六 烫头加热正常，平整也能伸进带子中间，那就考虑压带的问题1上滑板磨损松动甚至底座磨损，除了换上滑板，可以换个加高的中刀，加高的中刀能够弥补底座和上滑板的磨损。或把带子的厚度提高，带子厚了也能换个方式增加压紧的力量。这种情况薄带烫不住，厚带就烫的住，并适当的降低温度2中刀轴承破损，上顶压力不足。外观比较明显，换中刀轴承3中刀刀内弹簧疲乏，上顶压力不足，尤其打薄带时，表面还看不出来。换中刀4中刀下的凸轮片隔圈破损，凸轮片偏移、凸轮上顶中刀的压力太小七

各个环节检查都没问题，烫头平整有温度，能全部伸进带子中间，中刀滑板压紧力足够，1 线路板是否故障，换块线路板试试2线路板上的冷却时间是否能调整延长，有的线路板可以直接调整冷却延时3捆紧力与冷却时间是否匹配，降低捆紧力试试，捆紧力小，需要的冷却时间也短4排烟风扇故障，特别是夏天，局部高温又没有及时冷却，粘合效果不理想5在机器的右侧盖板打开，看看LS4是否连接，这是一个冷却延时设定微动开关

上海打包机维修

时，主要需要判断找出故障点，需要思路清晰，顺序排查，把涉及烫合动作的各个环节都要检查，防患与未然