

打包机配件_泉州打包机维修_免费维修打包机——

| | |
|------|--------------------------------------|
| 产品名称 | 打包机配件_泉州打包机维修_免费维修打包机—— |
| 公司名称 | 闽昌（泉州）包装器材有限公司 |
| 价格 | 40.00/台 |
| 规格参数 | 类型:PP带打包机 品牌:四达/中意品牌 型号:SD006H |
| 公司地址 | 中国 福建 泉州市丰泽区 云谷工业区淮云路18号 |
| 联系电话 | 86 0595 28017569 |

产品详情

| | | | |
|--------|-----------------------------|--------|--|
| 类型 | PP带打包机 | 品牌 | 四达/中意品牌 |
| 型号 | SD006H | 功率 | 250 (Kw) |
| 重量 | 100 (kg) | 外形尺寸 | 895*565*730 (mm) |
| 打包带宽度 | 6-15 (mm) | 最大包装宽度 | 不限 (mm) |
| 最小包装宽度 | 60 (mm) | 最大捆紧力 | 60 (N) |
| 纸蕊尺寸 | 20 (mm) | 打包能力 | 1.5秒/道 (包/小时) |
| 适用对象 | 金属、棉花、秸秆、稻草、 服装、谷物、废纸、其他 | 包装类型 | 箱、带、杯、袋、碟、管、 罐、盒、瓶、桶、碗、 易拉罐、利乐包、泡沫、 软管、其他 |
| 动力类型 | 电动 | 自动化程度 | 半自动 |

打包机的故障机排除方法

状况一：卡带处理，当带子卡在滚轮之间，或有异物塞住无法取出时，请参考处理方法如下：1．拆下1部分的六角螺帽的垫卷。2．松开中间连接轴心上的两个m 5 沉头螺丝，由于此两个螺丝固定在连接轴心的缺口部分，所以需将螺丝转上些。3．取下连接轴心，将上轮机拿起，取出卡住物。4．依以上3 - 2 - 1方式装配复原。5．注意1螺帽及2螺帽与1型曲板保持0.3~0.5mm的间隙。状况二：不自动出带，遇到此情形时，首先检查“出带长度调整”是否在0处，然后再看穿带是否正确，如果不行，则参考（图12），Is5如在归0状态下，接点未能碰触凸轮，则往内调些即可，另外送带滚轮附近卡住异物，亦会造成此一情况。状况三：捆紧后不切带，有很多情况会造成此一情形，略述如下：1.松紧调整得太紧，请参考(图7)及(图8)以及第二节所说的紧度调整方法调整。2.打滑片或打滑皮带有油，皆可位于松紧调整附近，必须拆下擦掉油。3.皮带太松，将皮带传动座往下调整些，或将马达往后调些即可。4.改用较薄的带子或退带滚轮间隙太大，参考送退带滚轮的调整方法调好。（p6）状况四：粘合效果欠佳1.温度太高或不够，有时较特殊的带子，粘性较差，温度必须很准确才可以。2.使用电压不够，有很多工厂的电压，往往不足，如果再使用延长电线或电缆线，造成降压，使原先调整好的温度变低，甚至于马达捆

紧时烧掉，所以尽量避免使用电缆线，如果一定要用延长电线，则须接较粗而不要太长的电线。3.中刀下方的635轴承破掉，如此则有加温也完全无法粘合。4.电热怪手(摆杆)上的长弹簧疲乏,如此则无法将怪手拉至到位,导致粘合一半,甚至更少.5.电热钢片太高或太低,或偏左偏右,因此碰到上、下方的打包带,或是左、右的刀具，而无法进去加温，须视情况调整。6.排烟的微风扇故障，使得温度太高。状况五：插带时不动作上滑板右边Is1微开关故障或弹片被异物挡住，而无法碰触接点。状况六：继续动作1.Is5故障2.Is1虽未故障，但接点及弹片间有脏物卡住，或弹片本身卡住，使其接点无法如常在插带后随之放开。3.Is5在归零时，接点没有闭路，如此电源一开即连续动作。状况七：未捆紧即切带1.机器松紧调得太松，调紧些即可。2.Is3及Is5位置不当，参与前5-2调整方法。3.退带磁感应开关故障。

联系人：张先生 电话：13505932718 qq：1160733908

我们的专业，您们放心！

省钱就等于赚钱，隆发是您最佳选择！