

A333钢带打包机常见故障 拉不紧 不切带 不做扣处理办法

产品名称	A333钢带打包机常见故障 拉不紧 不切带 不做扣处理办法
公司名称	深圳市凯比奇包装器材有限公司
价格	1500.00/台
规格参数	品牌:凯比奇PACK 型号:A333 产地:深圳市
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

2023年A333钢带打包机出现打滑，切不断带，做不了扣 如何处理

打包机的常见故障如何处理

船用打包机又称船用捆扎机,下面是一些打包机容易出现的故障及排除方法：

、卡带处理,当带子卡在滚轮中间,或有异物塞住无法取出时,处理方法如下：

a.拆开六角螺帽的垫圈。

b.松开中间连接轴心上的两个M5沉头螺丝,由于此两个螺丝固定在连接轴心的缺口部分,所以必须将螺丝转上些。

c.取下连接轴心,将上轮机拿起,取出卡住物。

d.依以上c-b-a方式装配复原。

e.注意螺帽与L型曲板保持0.3-0.5mm的间隙第二、打包机自动打包不自动出带,遇此情形,首先检查“出带长度调整”是否在“0”处,然后再看穿带过程是否正确,如果不行,送带滚轮附近卡住异物,亦会造成此一情况。

第三、捆紧后不切带,有很多情况会造成此情况：

- a.松紧调整的太紧b.打滑片或者打滑皮带有油,皆位于松紧调整附近,必须拆下擦掉油。
- c.皮带太紧,将皮带传动座往下下调些,或将马达往后调些即可。
- d.改用较薄的带子或退带滚轮间隙太大。

第四、粘合效果欠佳：

- a.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。
- b.使用电压不够,有很多工厂的电压,往往不足,如果再使用延长线或者电缆线,造成压降,使原先调整的温度变低,甚至于马达捆紧时烧掉,所以尽量避免使用电缆线,如果一定要用延长线,则须接较粗而不要太长的电线。
- c.中刀下方的635轴承破掉,如此则有加温而完全无法粘合。
- d.电热怪手（摆杆）上的长拉弹簧疲乏,如此则无法将怪手拉至定位,导致粘合一半甚至更少。
- e.电热钢片太高太低,或偏左偏右,因此碰到上、下方的PP带,或是左、右的刀具,而无法进入加温,须视情况调整。
- f.排烟的微风扇故障,使得温度太高。

第五、插带时不动作：上滑板右边LS1微开关故障或弹片被异物挡住,而无法碰触接点。

六、连续工作：

- a.LS5故障b.LS1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。
- c.LS5归零时,接点没有闭路,如此电源一开即连续工作。

第七、未捆紧即切断a.机器松紧调的太松,调紧些即可。

b.LS3及LS5位置不当。

c.退带磁感应开关故障打包机动作过程中的一些问题：

1.无论机器处于任何状态,若需机器立刻信步运转,只需按下控制面板按钮5即可；若需重新开启,按开关上箭头方向转一个角度就可恢复原状。

2.打包过程上送带不到位可能存在的原因：

a.杠杆拉簧力量太大或太小：适当调整滚轮压力；b.顶杆位置太高：在非退带情况下,顶杆与杠杆间应保持0.3m的间隙。若因为调整不当,顶杆始终顶在杠杆上,且顶力较大,就易引起送带不到位的现象；c.带仓储带量少：带仓内没有足够的带子d.带头劈裂：带头劈裂后在带道内运行不畅容易导致送带不到位。产生劈裂的原因是捆紧力太大,e.压带板太低：压带板是为穿带方便而设置的。但如果将其调得太低而与摆杆底面间隙太小,以至影响到带子自由进退,就会产生送带不到位。此时就将压带板适当提高半自动打包机的维修：

打包机自动送带是打包机故障中常见的一种,杭州永创根据长期维修半自动打包机的经验总结了一些相关经验与同行共勉:

故障现象:打包机正常开机,打完包后开始自动送带,而且是无限送带。

解决方法:检查机器除了自动送带以外是否工作正常。如其他部件无故障现象,则很可能是限位器出了问题。限位器,在打包机正面,操作面板上总共有四个按钮,从左至右依次是电源开关、限位器、复位按钮、送带按钮。打包机限位器为旋转按钮,周围标有刻度,是用来控制打包完成后自动送带的长度的。如果出现送带不止,且自动宋代没问题,多半是限位器失灵所致。调试方法,将限位器旋至小刻度,然后微调,在一个范围内机器是可以正常送带的。如果在某个区间内送带正常,则可以肯定是限位器故障。接下来就是更换限位器。