

半自动捆扎机 纸箱 光明

产品名称	半自动捆扎机 纸箱 光明
公司名称	万州区王牌路君隆食品包装机械销售部
价格	.00/个
规格参数	类型:纸箱 品牌:光明 型号:GM-B001
公司地址	中国 重庆市万州区 王牌路243号
联系电话	86 023 58114928 13896977188

产品详情

类型	纸箱	品牌	光明
型号	GM-B001	功率	0.65 (Kw)
重量	100 (kg)	外形尺寸	890*565*735 (mm)
打包带宽度	6-15 (mm)	最小包装宽度	60 (mm)
适用对象	金属、棉花、秸秆、稻草 、服装、谷物、废纸	包装类型	箱
动力类型	电动	自动化程度	半自动

自动捆扎机

1、主要用途及特点1.1 主要用途自动捆扎机主要适用于纸箱、木箱、书刊等软硬包及方形、筒形、环状物品的捆扎，广泛用于家电、轻工、食品、外贸、百货、印刷、医药、邮电、化工、纺织等行业的包装捆扎。1.2 产品特点本机捆扎速度快，捆扎一条带子只需1.5秒，降低了工人的劳动强度，提高了工作效率；捆扎力大，且调整范围广，质t稳定可靠，操作、维修方便；加热头加热迅速，5秒钟进入最佳打包状态，捆扎完成后，如1分钟内不工作，电动机自停进入待机状态，省电、实用、噪音小。

2、产品主要规格及技术参数

型式	高台型	低台型
捆扎带宽度	6—15mm	6—15mm
最小捆扎尺寸	宽度60mm	宽度60mm
最大捆扎尺寸	不限	不限
捆扎速度	1.5秒 / 道	1 . 5秒 / 道
最大捆紧力	60 kg	60 kg
供给电源	220v / 50hz±10%	220v / 50hzt10%
额定功率、电流	250w / 3a	250w / 3a

体积（长 x 宽 x 高）	895 x 565 x 730mm	1490 x 565 x 480mm
重量	100kg	80kg

3、主要部件名称及工作原理3.1 主要部件名称（图二）

序号	名称	功能
a	带盘	带卷安放于此。
b	导带杆	带子经过导带杆，使送带时拉开刹车器
c	导带轮	起导带作用，送带时转动。
d	插头	用以插接电源
e	电源开关	用以启动电源。
f	带长调节器	调节自动送带的长度。
g	归零开关（黄色）	按此钮第一次退带（半个动作），第二次归零。
h	手动出带开关	手动调节任意出带长度。
i	出带摺（绿色）	带子从此穿过。机器未归零或积塞杂物就无法穿过。
j	被捆扎物	要捆扎的物品。

3.2 工作原理（图三）

将被捆扎物放在捆扎机的台面上，调整适当的供带长度，机器自动供带，操作者将捆扎带绕道过被捆扎物，将带头沿着导向槽插入直至触动微动开关，右顶体便立即上升，将带头顶住，随之带子被拉紧，另一端也被上升的左顶体顶住，中顶体立即上升，将带子切断，与此同时，表面温度约180 的加热头伸入上下两层带子的中间，使聚丙烯捆扎带表面热熔，随后加热头迅速退出，中顶体继续上升，将热熔处的捆扎带压紧，使接头粘接牢固。最后，中顶体、右顶体、左顶体下降将带子释放，前后经过约1.5秒，完成单道捆扎过程

4、操作准备4.1 装带（图四）使用宽度6-15mm,厚度0.70-0.75mm，纸芯内径200mm的带卷，为防止带卷松散，装带前请勿将包装纸及绳拆开，待放入带盘固定后拆除。将空带盘由机内取出，取下带盘轴套筒，将带盘一边取出，带卷放入带盘逆时针方向，重新装回带盘轴套筒锁紧即可。4.2

穿带a：高台型参照图五，把带头从带盘引出，穿出导带杆 导带轮a 门孔 导带片 导带轮b，直到穿过机器台面b：低台型参照图六，先将带盘三角架悬挂于机器并固定下缘，将带子引出经导带轮a 导带轮b 导带轮c 导带轮d，直到看见带子末端穿过机器台面。注：（具体以实物参照带图为准）

5、机器的调整5.1 温度的调整：打开电器盒，可看到一个电位器旋钮，顺时针方向转温度升高，温度太高或太低，粘合效果都不好，所以不要一次调太多，一般调在4-5之间即可（按当时电压情况而定5.2 捆紧力调整：见图七，松开旋钮上的紧定螺钉，调整旋钮，顺时针方向转则捆紧力变大，反之变小，调整好后再将紧定螺钉固定好。5.3 宽度调整：本机设有可任意调节插带格，能使用宽度尺寸在6-15mm之间的任何机用打包带，可按图八进行调整。5.4 粘合速度调整中刀停顿保压时间：在电路板上有一方形开关，开关中间有1和2两个白色调整器，将1和2单独一个往on方向上移，为中间速度；如将1及2一起往on方向移，则为最慢速度。（必须ls-4微动开关）起作用的状态下（特别提醒，捆紧力越大或被捆紧物越大时速度调整为慢速度）5.5 送退带滚轮间隙的调整（ab螺母调整）由于各地所使用的打包带种类很多，厚度不一，这一部分调整就相当重要。参考图九，说明如下：a. 送退带滚轮前后各一组，每一组上下各有两个滚轮，前面两个滚轮控制送带，后面两个滚轮控制退带及拉紧。b. 机器必须在归零状态下，由于退带滚轮须兼有拉紧而使摩擦片打滑的作用，所以调整时以退带滚轮为主。图中 及 处的四个螺母同时向上调高，退带滚轮的间隙则减小，调至退带滚轮间隙比带子厚度多出0.5-1mm时即可。c. 须特别注意 部分与 部分两组螺母与I形弯板间不能锁紧，必须保持0.30.5mm的间隙。d. 滚轮组合必须上下活动自如，否则需查看何处卡住。尤其注意两组螺母中的螺柱与I形弯板的圆孔，不可卡住。

6、清洁调整需要清洁的部位：上滑板、微动开关凸轮、左顶体及中顶体。6.1 上滑板：（图十）上滑板与左、右导轨之间，必须精密配合，又必须保持上滑板前后滑动灵活。所以此部位最需要清洁与保养，

其过程概述如下：a. 将滑板下方摆杆上的拉簧取下。b. 将上、下滑板往后移动取出。c. 将上、下滑板与左、右压条的槽部擦拭干净。d. 将下滑板装入上滑板中，上滑板的螺钉固定在下滑板的槽中。e. 上下滑板固定后，一起装上左右压条的槽中，往前移进一些，使摆杆上的弹性销固定在下滑板的爪状槽中。f. 将上下滑板往前移至定位，把拉簧挂到摆杆的螺钉上。g. 前后移动上滑板，看是否顺畅，如否则调整导轨使上滑板滑动自如。如上滑板无法归位时，应检查拉簧。如疲劳则换之，或减短一些。h. 在滑板与导轨的间隙处加少许润滑油。6.2. 微动开关凸轮：微动开关的位里关系着Is3、Is4、及Is5三个微动开关的动作，当机器在归零状态时，为Is5闭路，Is3及Is4为开路（图十一）。由于Is3与Is5在一起，所以不用考虑而Is4及Is5的调整方法，是将固定螺钉松开，由于此一凸轮为三个面，一处最高，一处凹下。另一面则为正常面。Is4及Is5调整到最高面时闭路，正常面时开路6.3 中顶体及右顶体：中顶体及右顶体必须紧密配合，才能有效地切断带子，其清洁保养很重要，方法如下：（图十二）a. 取下中顶体及右顶体上的拉簧。b. 将上滑板略往后移，取出中顶体后再取出右顶体。c. 将中顶体、右顶体及其滑槽内部擦拭干净。d. 先装上右顶体，再装上中顶体，并将拉簧装上。e. 中顶体、右顶体及左顶体的四周加上少许润滑油。如果机器用久，中顶体及右顶体无法切断带子时，可将中顶体取出，将挂簧柱取出后装于另外一边，再将中顶体装入，这样中顶体就换成另一边的锋利刀口了。

7、电气控制系统简介（本手册后附有电路图供参考）7.1 开关功能（图十三）(1)电源开关：控制机器的电源(2) 出带长度调整：每一个刻度大约一公尺，顺时针方向调整则出带长度愈长，反之则短。(3)归零按钮：当机器在未归零状态时，按此按钮可使之归零，如果机器在归零状态时，轻按按钮第一次退带动作，按第二次归零，则可使机器完成一次工作循环。(4)手动送带按钮：辅助出带之用，按越久则送出越长的带子。(5)保险丝：控制箱内有两个保险丝，左面8a为总电源用，右面2a为加热和控制系统电路用，此二种元件包内皆有备用品7.2 微动开关的作用(1) Is1：在下滑板的下面或外侧，当开始捆包时，带头穿过捆带梢，推到下滑板弹片碰挂开关，接通电磁离合器的电源。(2) Is3:位于Is5的外面，控制Is1动作后，切断电磁离合器的电源。《归零时为放开状态》(3) Is4：位于微动开关凸轮的下面，平常接点常开。当捆紧后，中顶体往上加压冷却时，接点转闭路，中顶体进入保压延时状态。(4) Is5：位于Is3的里面，归零时微动开关被凸轮顶住（离合器即分离）同时由pc板控制电磁铁（s0 l)送出带子。7.3 速热控制系统：(1v大变压器）位于机器底板的上方，当机器开机时，可在大约20秒之内迅速达到适当速度。

8、机器保养及润滑机器的保养及润滑最好能定期进行，首先注意保持机器干燥，不可淋雨受潮，或者在上面放置有水份的东西。8.1 一星期一次将机器内带屑或脏物清除。8.2 一个月一次将前面所提到的滑板与中顶体及右顶体的清洁保养润滑做一次。8.3 每三个月一次除以上两个保养做过后，再将转轴及轴承处加点润滑油。8.4 每两年一次补充减速机齿轮箱内的机油。8.5 须注意以下几个零件不可加油：(1)送退带滚轮(2)所有皮带(3)打滑片及周围(4)所有齿轮(5)离合器8.6 每次加油时，不要加太多，以免微动开关因漫油而发生故障。

9、捆扎机常见故障及排除方法

故障现象	故障原因	排除方法或修理要点
不自动送带	1. 控制送带长度的电位器在零线位2. 穿带不正确3. 上下分机内有异物4. 送带滚轮间隙不正确5. 选用的pp带太厚或太薄6. 横杆电磁铁工作不正常7. 其他故障原因	1. 调整控制面板上左起第二个旋钮。每一个刻度长度大约1m, 顺时针方向调整出带长度愈长，反之愈短。如果在零线位里则不出带。2. 打开右门。按照说明书第4页上标明的“穿带方法”或右门内侧的穿带示意图，正确穿带。3. 机器使用，未能及时清洁与保养，致使机器内积满垃圾与脏物，使出带不顺畅自以必须定期清洁与保养。4. 送带滚轮之间的间隙大小对正常送带至关重要。的调整见第5页的说明，仔细调整。调至比带子厚度多出。5-1mm时即可。5. 生产厂家繁多，厚度也不一致，最好能选用本公司出告的pp带，如不可能，说明书第5页的方法，仔细调整送退带滚轮的间隙。6. 横杆电磁铁不工作，当能自动出带，发生此种情况。首先检查电磁铁连线接头是否脱落，再检查是否烧坏。如两者都无异常，应检查电磁铁是否移位。或是被带屑、脏物堵住弹头不能活动自如。7. 捆紧旋钮太松。pc/td板坏：500k出带控制电位器坏
不退带	1. 上下分机内有异物	1. 上下分机内有异物或是送带槽沉头螺丝钉松动，使上下分机滚轮间隙发生变

	物2.横杆轴承635轴承破裂3.退带滚轮间隙调整不当	遇此情况处理方法如下：” 松开上下分机连接轴上的两个5mm紧定螺钉。将上些；2.取下连接轴。将上分机举起。取出异物。或是将送带槽固定的紧定螺紧；3)依一3)-2)-1)方法装配复原；4.注意l型弯板与上下螺母间保持0.3-0.5mm间隙。不可拧紧。2.造成横杆轴承破裂原因，主要是调整不当所造成的，机器出厂已将零位调节好，并用漆将调节螺帽对好。零点位置对整部机器正常工作极为重要。故在不熟悉机器性能的情况下。千万不要擅自进行调整，另外使用的pp带不能超过1m。3.由于退带滚轮还具有拉紧带子。使打滑片打滑的作用。所以两对滚轮间隙时。应以退带滚轮为主。调至推带滚轮间隙比带子厚度多0.5-1mm时即可。
故障现象	故障原因	排除方法或修理要点
不切带	1、中顶体轴承破裂2.中顶体刃口磨扭3.中顶体管梢断裂4.松价侧拼调的太紧5.打滑片或传动皮带有油6.传动皮带太松7. pp带厚度太薄成退，滚轮间隙太大8. 其它故障原因	1, 发生此种情况，主要是使用不当造成的，必须检查原因。更换轴承后。可换另一面使用。3. 中顶体管梢一般不会断裂，发生断裂的原因用小冲头冲出管梢，再将 3x18管销打入即可。4.调整螺母之上有一内六角紧定螺钉拧紧。5. 拆下打滑片，清除油污。6.调整传动座往下调整将马达往后调。使皮带张紧。7.退带滚轮间隙应只比pp带厚度多0.5-1mm。8.位立板杆上吸肠拜。是否太松,635抽承是否玻扭，分机连接轴紧力小打扮。无法切二其他不自动切带。td (切带感应拐，坏，pc板 (线
粘合效果欠佳	1.温度调节旋钮调节不当2. 电源电压不正常3.电热把手上拉簧失效4.加热头调整不当5. 中顶体抽承破裂6.机内温度太高7.编织带安装不良8. 捆紧力调的太大9. pp带质量低劣10. 其它原因	1. 在机器电气控制盒内，打开控制盒盖，即可明目看见电路板上有一温度太离或太低，粘合效果都不好，所以一次不要调得太多，除非电压差可。独立调温在发热包上(1v大变压)。2.使用电压不够，本机使用220v，如果再用长线或电缆线将会造成压降，使原先调整的温度降低。3.电热把手上的长拉簧疲乏，如此一来，则无法将电热怪手拉至定位，导致粘合不良。4.捆紧力调的太低或偏左、偏右，因此碰到上、下方的pp带成是左、右的顶体，面无法切带。5. 中顶体下方的635轴承破裂，这样一来则只有加温。中顶体无法上机内温度太离。7.检查编织带是否断裂老化发黑。或螺母松动，可在螺母。8.将松紧调整螺母置于适当位置9.请选用质量较好的pp带。10.烫头号刀《后顶体》顶力不够。下滑板后退不够，中刀顶到下滑板的前端。
故障现象	故障原因	排除方法或修理要点
插带时不动作	1. ls1微开故障2. ls5微开故障3. 离合器工作不正常4. 继电器接触不良	1. ls1下滑板背面的微动开关故障或弹片被异物挡住，而无法碰触开关。2. ls5在归零时，接点未闭路，亦即不送带，插带亦无动作。3. 电压不足或离合器间隙太大。4. 继电器接触不良，rl-1.2.3都有关系。5. 284变压器坏或2a保险坏；pc板、td板坏。
连续动作	1. ls1故障 (下滑板微动开关) 2. ls1故障3. ls4故障4. ls5故障	1. ls, 触点未能放开，重新调整弹片间隙。2. ls1虽未故障，但接点及弹片间有脏物或弹片力不足，使其接点无法在插带后随之放开。3. ls4延时微开接点未能放开。4.凸轮片未能及时压住微动开关。
未捆紧即切断	1. 捆紧太松2. ls3. ls5位里不当3. td不好4. 其它原因	1. 捆紧力调整加大即可。2.调整ls3. ls5微动开关的位置。3. 调换td.4. 导带摺内有异物，或平头螺丝松了。
自动切带不会自动出带自动出带不自动切带	注意横杆的0位 (水平位) 调整	先将图九 螺母松开，把ls-3凸轮片与凸轮轴连接部位键相孔转到垂直下方时，横杆与电磁铁外侧下面的小压簧上面m6螺母正好打平，并且横杆压不下去。再插入打包带，重新调整图九 螺母。
1号刀上顶造成无法摘带	离合器间隙调整不当	《间原在0.35-0.45mm之间），过大会打滑，过小则分离不清，归零时会使刀漫漫上顶。减速机磨损严重。ls-3和ls-5双微动开关造成须再靠凸轮近点。

