

# 打包机配件 半自动生产 供应各种打包机配件 切刀 线路板

产品名称	打包机配件 半自动生产 供应各种打包机配件 切刀 线路板
公司名称	上海飞贵包装器材有限公司
价格	面议
规格参数	加工定制:是 品牌:飞贵 型号:打包机配件
公司地址	上海上海市青浦区青浦工业园区
联系电话	86 021 59760415 13795251157

## 产品详情

生产厂家供应各种半自动打包机

打包机配件 由于机器零件比较多没

有全部展示出来 有需要配件可先拍

下这个链接 后再选好配件后再改

打包机维修联系13795251157

满300江浙沪包邮 其他地方拍前请

## 联系我

接收本公司销售之外的打包机维修业务上门+维修费 150

不修好不收费 如需要更换零件 另算其他公司不管修好不

修好。都是收上门费。。我们可以保证不修好不收您一分

钱。。尽最大努力解您之忧

上海飞贵专业生产批发各种半自动打包机、全自动打包机、液压打包机以及专业维修！

<p>1.将带盘 (a) 装入带轨中 (方法参考第二节带卷的装法)。注意：带头部分必须由上而下。2.打开右门，将带子穿过刹车杆的滑轮 (b)再穿过 (c)及 (d)的导带滑轮。3.将带子继续往前移，则带头可到 (e)处。4.电源线插头 (f)接上电源 (注意电压)。5.打开电源开关 (g)。6.将包装物 (k)放在机器上，靠紧阻挡器。7.将带子 (l)绕过捆包物，顺着插带槽 (m)处插入，机器即自动捆包。8.捆包完成后，移开捆包物。9.调整出带按钮 (n)，调出所需长度。10.调整出适当的松紧度 (在下一节第7图的紧度调整中有详细说明)。</p>	
<p>《一》带卷的装法a：开放式机种 (四脚型) 1.取出带盘把手。2.取出活动带盘外片。3.带卷找出带头，依顺时针方向，装入固定圈上。4.装好带盘外片</p>	

，将带盘把手锁紧。5.带头穿过刹车杆滑轮，再穿过导带滑轮，往上穿过下分机，胶滑轮，由带槽中穿出白铁板槽外。b：加压式带盘1.先将b片带盘平置地面，带盘轴向上（图2）2.带卷找出带头，依指示箭头方向，装入固定圈上，去掉带卷上包装纸（图2）3.取a片带盘，中心孔槽部对准轴心上弹簧销装上。4.带盘锁套装入弹簧中，锁套中心槽部亦对准中心轴上弹簧销下压，通过弹簧销下方时，旋转45度，使弹簧销固定子锁套上方槽穴即可（图4）5.装好带整组带盘，依带盘外侧箭头指示方向装进机器带轨中心。注意：新机器使用时，须将固定带盘用的塑料管拿掉，否则塑料管若比带卷长时，带盘与带卷则无法密合。

《二》穿带过程（图5）1.打开右门，看带头是否由上而下（如否，则须将带盘换边），把带子穿过a滑轮上方，再穿过b滑轮下方，穿出门外，关上门。2.将带子往上先穿入门上的带槽片，再往上穿过c滑轮与其上方的槽片中间。3.带子跑出白铁板上方带槽中即可，关好右门。如果是低床型机种，装法不同，请参考机器上所贴的穿带过程图。

《三》电气操作说明（图6）1.电源开关：控制机器的电源。2.出带长度调整：每一个刻划大约一公尺，顺时针方向调整则出带的长度愈长，反之则短。3.归零按钮：开机时，机器自动归零，如果机器在归零状态时按此按钮则可使机器的动作循环一次，如果没有pp带，按第一次退带，按第二次归零。4.手动送带按钮：辅助出带之用，按愈久则送出愈长的带子。

<p>《四》润整部分说明(图7) 1.温度的调整：在加热变压器上方可明显看到，顺时针方向转温度较高，温度太高或太低，粘合效果都不好，所以不要一次调太多，除非电压差距太大，否则调在4至6之间即可。2.紧度的调整：(图7及图8)调整螺帽上有一个m6紧定螺丝，松开后，将调整螺帽，顺时针方向转则较紧，调好后再将紧定螺丝固定好。注意：一次不要调太多。</p>	
<p>3.宽度的调整：本机器经特殊设计，可使用6-15mm pp带，通过调整可调式导带槽调整块1与可调式导带主体2和可调式插带槽上片3与下片4之间的相对宽度来实现，a、b均为腰型孔。机器出厂时调整在15mm宽度位置。(图9)4.粘合时间调整：在电路pc板上调整cooling timer电位器，顺时针方向调整，时间长；逆时针调整，时间短。</p>	
<p>5.送退带滚轮的调整：</p> <p>由于各地所使用的pp带种类很多，厚度不一，所以此一步的调整相当重要。参考图10,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调整。由于退带滚轮须兼有拉紧和使打滑片打滑的作用，所以调整时以退带滚轮为主。图上1及2处的4个六角螺帽往上调高，退带轮之间隙则愈小，调至退带滚轮间隙只比带子厚度多出0.05mm-0.1mm时即可。c:须特别注意1部分两个螺帽与2两个螺帽间，不可以锁紧，必须与I型板间保持0.3-0.5mm之间隙。d：滚轮组合必须上下活动自如，否则需查看何处卡住。尤其注意两组螺帽中间的螺丝与I型盖板的孔径，不可卡住。</p>	
<p>《五》控制系统简介本手册后面附有完整的线路图，现在介绍几个微动开关的作用及速热系统：Is1：在滑板的右面，当开始捆包时，带头经由插带槽插入即经由一弹片碰触开关的接点。供给电磁离合器电源。Is2：位于Is5的外面，通时退带，断时冷却。Is5：位于Is3里面，归零时其接点被微开关凸轮顶住</p>	

，所以电源开关一开，或是一次捆包后，即经由时间控制电磁铁面送出带子。速热控制系统：速热系统在机器底板的上方，当机器开机时，可在大约2秒之内，迅速达到适当的温度。

《六》清洁调整需要清洁调整的部位：上滑板微开关凸轮前顶刀及中刀1.上滑板：（图11）上滑板与左、右压条之间，必须精密配合，又必须保持上滑板前后移动的顺畅自如，所以此部位最须要清洁与保养将其过程概述如下：a：将滑板下方摆动摇杆（铸怪手）上的拉力弹簧拿掉。b：将上、下滑板往后移动取出。c：把上、下滑板与左右压条的槽部擦试干净。d：把下滑板装入上滑板中，上滑板的螺丝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，上滑板的爪状槽固定摆动摇杆的弹簧销。f:再将上、下滑板往前移至定位，弹簧装上摆杆的螺丝中。

g:上滑板前后移动，看是否顺畅，如需调整时，右压条不可动，调整左压条即可。h:再将滑板与左、右压条之间的隙间，加上少许针车油，或较清淡的润滑油。i:如上滑板能移动自如，而仍无法归位时：检查是否拉力弹簧疲乏，如果是，则换掉它，或剪短一些。

2.微开关凸轮：微开关凸轮的位置，关系着Is3及Is5两个微开关的动作，当机器在归零状态时，为Is5闭路，Is3开路（图12）。由于Is3与Is5连接在一起，所以不用考虑Is3及Is5的调节方法，将固定螺丝松开，由于此一凸轮分为三个面，一处最高，一处凹下，另一面则为正常面。Is5调整到最高面时闭路，正常面时开路。

3.中刀及前顶刀：中刀及前顶刀必须紧密配合，才能有效地切、断带子，所以其清洁保养很重要，其方法如下：（图13）a：取下中刀及前顶刀上的拉力弹簧。b：将上滑板略往后移，先取出中刀再取出前顶刀。c：将中刀、前顶刀及刀槽内部擦拭干净。d：先装上前顶刀，再装上中刀，并将弹簧装上。e：中刀、前顶刀、后顶刀这四周加上少许较

清淡的润滑油。f：如果机器用久，中刀及前顶刀无法切断带子时，可将中刀取出，将弹簧固定螺丝取出后装于另外一边，再将中刀装入，如此则中换成锋利的另一边切口。

《一》机器的保养及润滑 机器的保养与润滑要定期进行。首先注意保持机器的干燥。不可让它淋雨，或在上放置有水的东西。在此提供参考即：

- (1)一星期一次将机器内的带屑脏物清除。
- (2)一个月一次将前节所提到上滑板与中刀及前顶刀清洁保养润滑做一次。
- (3)每三个月一次除将以上两个保养做过后，再将有轴、心及轴承处加点润滑油。
- (4)每两年一次补充减速机齿箱内的机油。(5)须注意几个零件不可加油：

a：送退带滚轮 b：所有皮带 c：打滑片及周围

d：所有齿轮 (6)每次加油时，不要加太多，以免微开关浸油而故障。《二》故障排除 状况

一：卡带处理，当带子卡在滚轮中间，或有异物塞住无法取出时，请参考(图10)处理方法如下：

1.折下1部分的六角螺帽的垫圈。 2.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，所以须将螺丝转上些。

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I型曲板保持0.3-0.5mm的间隙。状况二：不自动出带，遇此情形时，首先检查“出带长度调整”是否在0处，然后再看穿带过程是否正确，如果不行，则参考(图12)，Is5如在归零状态下，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，皆位于松紧调整附近，必须拆下擦掉油。

3.皮带太紧，将皮带传动座往下调些，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，如果再使用延长线或电缆线，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。

3.中刀下方的635轴承破掉，如此则有加温而完全无法粘合。

4.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。

5.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。 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s1微开关故障或弹片被异物挡住，而无法碰触接点。状况六：连续动作

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：未捆紧即切断

1.机器松紧调得太松，调紧些即可

2. Is3及Is5位置不当，参考前5-2调整方法。 3.退带磁感应开关故障作。

状况七：未捆紧即切断

1.机器松紧调得太松，调紧些即可

2.ls3及ls5位置不当，参考前5-2调整方法

3.退带磁感应开关故障

产品质量好：本公司一直生产经营消费者信得过的产品！

产品价格低：因为公司是生产经营为一体，所以价格低！

售后服务好：公司技术人员可保证培训指导、售后维修

温馨提示:各位顾主在操作该机前请仔细阅读此说明书,每台机器我们都会配送说明书,因本人的操作失误造成本机的损坏则不再保修范围内。

我公司自成立起始终坚持以“以客户要求为奋斗目标，以技术创新求得发展！热情、专业、耐心服务每一位客户！

主要生产经营：各种半自动打包机、全自动打包机缠绕机等包装机械。

包装材料

真空包装袋、普通胶袋、机用打包带、手打带、全自动打包机专用带、拉伸缠绕膜、封箱胶带等包装材料。

本公司为客户提供免费保修外，为客户长期提供各种包装机械配件，专业维修及各种包装材料。为客户排除售后及包装材料难找等一切后顾之忧，请新老客户尽请放心！

售后联系人：沈先生

电话：021--59760415

手机：13795251157

售后地址：上海徐泾京华路599弄8号101

上海飞贵包装徐泾分部

本产品的加工定制是是，品牌是飞贵，型号是打包机配件，类型是PP带打包机，动力类型是电动，适用对象是金属,棉花,服装,谷物,废纸，最大捆紧力是600