

赫斯密科技 北京打包机生产厂家

产品名称	赫斯密科技 北京打包机生产厂家
公司名称	赫斯密（北京）科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市顺义区南法信镇航城广场C座504
联系电话	18611109485

产品详情

如何调整打包机呢？

赫斯密——专业打包机供应商，我们为您带来以下信息。

1. 带子宽度及接合口调整当带子宽度不匀或更换另一种宽度的带子时，必须调整左、右插带槽太窄时，插带困难；太宽时，打包机捆包后带子接合处会搭接不齐。一般插带槽宽度应比带子宽度宽0.5-1毫米左右。2、打包机烫头温度调整 烫头温度的高低对带子接头的质量很大影响。为使聚捆扎带接头粘牢，旋钮一般置于3-5档位置上。烫头温度是否合适，可检查烫头表面粘合情况。若烫头表面有白色痕迹，其温度已偏高；若烫头表面呈潮湿状，则温度不足。3. 打包机捆包物的捆扎松紧调整 打开台面板，用手将大罗母A上面内六角紧定螺钉松开，往顺时针方向为紧，反之为松。捆扎力适中后，将内六角紧定螺钉拧紧即可。4. 送带长度调整 送出带子的长度由前面板上送带长度调节器决定。如果带子太短，则容易将手捆住，这时，打包机可用手抓住带头沿送带方向将带子拉出。但需再重新调整送带长度，以保证下道捆扎的正常进行。打包机如果带子太长，则不易对准位置，打包机而且松下的带子容易绕在一起造成带子对不准。打包机的保养：1.随时保持机器内部干净、干燥。2.易在机器台板上放置潮湿或脏乱物件。3.电源线避免滚压，不用时应收卷。4.保持机器正常运作，选用正料捆扎带。打包机的日常维护需要做到以下六点：(1)、一星期一次将机器内之带屑或脏物清除。(2)、一个月一次将前节所提到之上滑板与中刀及前顶刀之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，再将所有（轴、心）及轴承处加点润滑油。(4)、每两年一次补充减速机轮箱内机油。(5)、须注意几个零件不可加油：送退带滚轮。所有皮带。打滑片及周围。(6)、每次加油时，不要加太多，以免微开关因浸油而产生故障。

打包机的操作流程

赫斯密——专业打包机供应商，我们为您带来以下信息。

带子送到位 收到捆扎信号 制动器放开，主电机启动（1） 右顶刀上升，顶住右带于滑板处（2） “T”型导板后退（3） 接近开关感应到退带探头（4） 主电机停转，制动器吸合（5） 打包机退带电机转动，退带0.35秒（6） 带子收紧捆在物体上（7） 主电机二次启动，制动器吸合（8） 大摆杆二次拉带，收紧带子（9） 左顶体上升，压紧下层带子（10） 加热片伸进两带子中间（11） 中顶刀上升，切断带子（12） 中顶刀下降（13） 中顶刀再次上升，使两带子牢固粘合（14） 中顶刀下降，打包机价格，左右顶刀同时下降（15） 加热片复位（16） 滑板后退（17） “T”型导板复位（18） 接近开关感应到送带探头（19） 送带电机启动，带动带子送带（20） 大摆杆复位（21） 带子到位，带头顶到“T”型导板上（22） 接近开关感应到双探头（23） 主电机停转，刹车吸合（24） 打包机完成一个工作循环。

打包机的结构和种类

以下内容由赫斯密为您提供，希望对行业的朋友有所帮助。

打包机的结构组成：打包机主要由送带、退带、接头连接切断装置、传动系统、轨道机架及控制装置所组成。利用品牌打包机技术，现设计成整机双电路控制，比以往单电路控制性能更加稳定可靠，双电路控制使得机器电板内部负荷降低，打包机结构每个电路之间运行更加畅行稳定。

打包机系列产品有：自动打包机，半自动打包机，全自动打包机，加压式打包机等，打包机产品通过CE、SO9001等国内外认证。1.按用途分：废纸打包机、金属打包机、秸秆打包机、棉花打包机、塑料打包机等2.按性能分：自动打包机、半自动打包机、手动打包机、全自动打包机等3.按机理分：无人化打包机，全自动水平式打包机，全自动穿剑式打包机，全自动加压穿剑式打包机，全自动加压式打包机，手提式打包机等。

赫斯密科技(多图)-北京打包机生产厂家由赫斯密（北京）科技有限公司提供。行路致远，砥砺前行。赫斯密（北京）科技有限公司（www.hsm-china.cn）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为行业专用设备较具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!