

鑫莱特机械 塑料瓶立式液压打包机 液压打包机

产品名称	鑫莱特机械 塑料瓶立式液压打包机 液压打包机
公司名称	曲阜鑫莱特机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	曲阜市龙虎工业园
联系电话	13791776267

产品详情

液压打包机的详细使用步骤

液压打包机是我公司经营的产品之一，除此之外还有卧式液压打包机、废纸液压打包机、单杠液压打包机等，塑料瓶立式液压打包机，我们是一家专业以打包机为中心的公司。下面详细和大家分享一下液压打包机的详细使用步骤：

1，液压打包机准备好打包室和布。

2，打开左右两侧的小门及前后大门，金属压块打包机，把布铺到底排上，再关上大门和小门，扳动两侧小门支杆（液压开门的操作外拉开关手柄），顶牢小门。

3，像箱子内投料，应均匀、平整、不能一边高一边低，否则会造成压排活塞杆倾斜，弯曲变形。

4，液压打包机装满料箱后操作（外拉）踩压手柄，使上压排下降，液压打包机，待下降到黄色标示线时，里推踩压手柄，使上压排上升，到黄色标示线时停止。

5，再次向箱内投料-下压-上升，如此重复几次，直到物料达到一定重量时，里推踩压手柄，使上压排上升到黄色标示线停止。

6，把布装到上压排上，再操纵（外拉）增压手柄，使踩包、加压缸同时下压缸同时下压，带压倒黄色标示线时停止。

7, 液压打包机扳开小门支杆（液压开门的里推开关门手柄），打开小门、大门，包好布进行穿丝、扣丝。

8, 操纵（里推）踩压手柄，使压排上升到黄色标示线停止，然后将包推出，即完成一次打包操作过程。

液压打包机的基本维护和保养

液压打包机每两年补充减速机齿轮箱中的油。

同时注意几个零件不能加油：送辊和收卷，所有皮带，滑块和周围。

液压打包机在没有正确磨损时不能形成皮带。液压打包机设备已经使用了很长时间，并且没有及时清洁和维护。结果机器中存在脏物，这使得皮带不光滑并且不会形成。

使用皮带，水平废纸打包机可以完全清洁并恢复正常。

一些液压打包机有时会出现一些问题，例如没有主动送皮带。先检查皮带长度控制的电位计是否处于零位，皮带长度控制电位器位于前面板开关卡的左侧，如果处于零位，则不会进行。

液压打包机厂家位于曲阜，是一家经营多种规格种类打包机的厂家，下面和大家讲一下工作中常见的故障有哪些？

1、不抽真空

初次使用的液压打包机如果不抽真空的可能性是电接反了，真空泵反转造成无法抽真空。如果是使用了一段时间之后突然不抽真空了，那么就有可能是真空泵故障或者是线路板故障造成的，还有一种可能是真空室变形，真空机上盖无法完全吸合造成不能抽真空的情况出现。

2、不封口

如果液压打包机出现不封口的情况时先要先观察袋子是否有烫过的痕迹，如果有，那说明是加热的温度不够，只需要调节一下加热温度即可。如果袋子没有烫过的痕迹，那么说明加热条根本就没有温度，这可能是由两种情况造成的，一种是加热条断裂或烧毁，还有一种就是加热变压器烧毁。用户只需要一步一步逐一排查即可解决。

3, 液压打包机封口不平整

液压打包机袋子出现封口不平整一般表现为，封口有褶皱、封口处无明显花纹。封口处有褶皱主要是因为袋子过短造成的，一般而言，真空包装袋的长度应该比包装物长3-4cm，立式液压打包机视频，这样才能充分保证包装过程中不会漏气。封口处无明显花纹这种情况多半是加热时间太长造成的，加热时间太

长，加热带将真空包装袋完全烫化，失去了封口的美观，故而也会出现封口不平整的情况。

鑫莱特机械(图)-塑料瓶立式液压打包机-液压打包机由曲阜鑫莱特机械设备有限公司提供。曲阜鑫莱特机械设备有限公司 (qfxtjx.com) 坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。鑫莱特机械——您可信赖的朋友，公司地址：曲阜市龙虎工业园，联系人：冯经理。