

Инструмент для обвязки пластиковой лентой



Руководство по эксплуатации / Запасные части

СОДЕРЖАНИЕ

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ
2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ
3. АКСЕССУАРЫ
4. ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ
5. ЭКСПЛУАТАЦИЯ
6. ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ СОЕДИНЕНИЕ
7. ЗАМЕНА ИЗНОШЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ
8. РАСПРОСТРАНЕННЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ
9. СХЕМА ЗАМЕНЫ ИЗНОШЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ
10. ТАБЛИЦА НОМЕРОВ ДЕТАЛЕЙ СБОРКИ
11. ЧЕРТЕЖ РАЗБОРКИ

7. ЗАМЕНА ИЗНОШЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ
8. РАСПРОСТРАНЕННЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ
9. СХЕМА ЗАМЕНЫ ИЗНОШЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ
10. ТАБЛИЦА НОМЕРОВ ДЕТАЛЕЙ СБОРКИ
11. ЧЕРТЕЖ РАЗБОРКИ

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Пожалуйста, внимательно прочтите эти положения. Если не следовать этим указаниям, это может привести к травме оператора во время работы.



1.1 Эксплуатация батареи

Защита окружающей среды:

1) Пожалуйста, не выбрасывайте использованные батареи в бытовой мусорный бак, бак для сточных вод или сжигайте их.

2) Дилеры предоставляют услуги по экологической переработке батарей.

Короткое замыкание

1) Не оставляйте батареи и другие металлические предметы вместе.

2) Не открывайте батарею и храните ее в сухом и незамерзающем помещении.

Максимальная температура составляет 50 °C. Пожалуйста, держите ее все время сухой.

3) Не заряжайте отработавшую батарею. Немедленно замените ее новой.

1.2 Опасность травмы глаз

Если вы не наденете защитные очки с боковыми щитками, это может привести к повреждению глаз и даже слепоте. Необходимо надевать защитные очки с боковыми щитками.



1.3 Эксплуатация

Необученный персонал не допускается к работе с инструментом для обвязки.

Перед тем как натягивать ремни, прочтите и правильно поймите инструкцию по эксплуатации. Если вы не будете следовать инструкции по эксплуатации или неправильно нагрузите ремни, это приведет к повреждению ремней.

Перед тем, как ознакомиться с инструментом для обвязки, держите пальцы подальше от мест сдавливания или разрезания.

1.4 Положение склеивания

Необходимо проверить положение склеивания под давлением. Ознакомьтесь с контролем и регулировкой склеивания. Неравномерное склеивание может быть ненадежным, что может привести к серьезным травмам. Не отправляйте упаковочные контейнеры, которые неправильно упакованы.

1.5 Распределение ремней

Используйте специально разработанное распределительное устройство для распределения ремней. Если вы не используете его, сложите конец ремня в распределительное устройство.

1.6 Предупреждение о ремнях

Не используйте ремни для перетаскивания или подъема груза, это может привести к травмам.

1.7 Опасность поломки ремней

Неправильная эксплуатация, чрезмерное натяжение, использование ремней не по назначению, острый угол груза приведет к потере силы натяжения или поломка ремней может в конечном итоге:

Оператор потеряет равновесие и упадет.

Инструмент для обвязки и ремни вместе быстро полетят в лицо оператора.

Внимание:

1) Если угол нагрузки очень острый, добавьте защиту краев.

2) Наматывайте ремни на подходящую поверхность груза.

3) При натяжении и склеивании рабочий персонал и ремни находятся на одной прямой, они могут быть травмированы разлетающимися ремнями или инструментом для обвязки, поэтому во время работы стойте рядом с ремнями и не допускайте зрителей. Используйте ремни хорошего качества, рекомендованные в инструкции, с подходящей шириной, размером и прочностью. Несоответствующие ремни могут привести к повреждению при натяжении.

1.8 Срезание натяжных ремней

При срезании ремней используйте подходящий инструмент для срезания, соблюдайте безопасное расстояние с людьми, не стойте на одной прямой с ремнями и держитесь подальше от направления ослабления ремней. Используйте специальный инструмент для срезания ремней. Не разрешается использовать молоток, плоскогубцы, ножовку, топоры и т. д.

1.9 Опасность падения

Содержите рабочее место в чистоте и порядке. Неубранное рабочее место может стать причиной опасности повреждения. Перед натяжением, плохая фиксация или дисбаланс могут привести к падению, особенно в зоне лестницы. Поэтому сохраняйте равновесие тела. Обе ноги должны стоять на ровной и твердой поверхности. Если вы чувствуете себя некомфортно, не используйте инструмент. Обратите внимание на меры предосторожности, специально указанные в рабочей зоне.

1.10 Опасность, связанная с инструментом для скрепления

1) Необходимо иметь хорошо обслуживаемый инструмент для скрепления.

2) Периодически проверяйте сломанные или изношенные детали. Если есть трещины или изношенные детали, не используйте машину.

3) Не модифицируйте машину, иначе это может привести к травме.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

2.1 Описание

Производственный инструмент для обвязки использует пластиковые ленты.

Вручную используйте устройство подачи ленты, чтобы обмотать пластиковые ленты вокруг коробки (мешка). Конец ленты вставляется в инструмент для обвязки и автоматически натягивается, отделяется после фрикционного сцепления.

2.2 Размер инструмента для обвязки с аккумулятором

Длина: 380 мм

Ширина: 130 мм

Высота: 130 мм

Вес: 3,1 кг

Вес батареи: 0,48 кг

2.3 Материал лент

Качество: плоские или тисненные ленты из ПЭТ (полиэстера) и ПП (полипропилена).

Размер: 13,00-16,00/0,4-1,20

Пожалуйста, выберите подходящий размер в соответствии с приобретенным вами инструментом для обвязки.

2.4 Прочность ремней

Прочность на разрыв: 900-3200 Н, регулируемая.

Максимальное значение зависит от качества ремней.

Скорость натяжения: 100-200 мм/с

Прочность адгезии: около 75% пластиковых ремней.

В зависимости от качества ремней)

2.5 Рабочая температура

- Температура окружающего воздуха от 5 до 45 градусов по Цельсию.
- Оптимальная рабочая температура от 15 до 20 градусов по Цельсию.

3. АКСЕССУАРЫ

Пожалуйста, используйте детали и аксессуары, указанные в инструкции по эксплуатации. Использование других аксессуаров может нанести вред вам и другим.

3.1 Инструмент для обвязки с питанием от аккумулятора

Поскольку некоторые инструменты для обвязки могут использовать NiCd (никель-кадмиевые) или NiMH (никель-металл-гидридные) аккумуляторы, пожалуйста, приобретайте аккумулятор для этого инструмента в соответствии со следующими параметрами.

Тип: Литиевая батарея

Напряжение: 14,4 В

Емкость: 4,0 Ач

3.2 Зарядное устройство для батареи

Стандартное зарядное устройство:

Вход: 100 В-240 В-50/60 Гц 1,5 А

Выход: 16,8-21 В постоянного тока-2,5 А

Время зарядки:

Литиевая батарея 4,0 А/ч, время зарядки составляет около 90 минут.

3.3 Каждый инструмент для обвязки оснащен одним набором обычных рабочих инструментов

3.4 Система подвески (опциональная покупка)



Для рабочего положения подвеса выберите РИС. 1.



Для рабочего положения подвеса выберите РИС. 2.



4. ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ



Статус индикации	
Зеленый	Нормально работает
Мигающий красны	Низкий уровень заряда батареи, пожалуйста, зарядите
Красны	Отказ машины, проверка отключения питания
Фолетовый	Работа закончена

5. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

5.1 Установка

- 1) Пожалуйста, не оставляйте обвязочные инструменты под дождем
- 2) В целях безопасности аккумулятор поставляется незаряженным.
- 3) Перед использованием зарядите его. Ознакомьтесь с отдельной инструкцией по эксплуатации зарядного устройства.



Разборка аккумулятора:

1) Аккумулятор разбирается и собирается в соответствии с графическим направлением. При извлечении аккумулятора следует нажать красную кнопку, чтобы выдвинуть его.

2) При установке аккумулятора на короткое время отобразится состояние заряда аккумулятора.

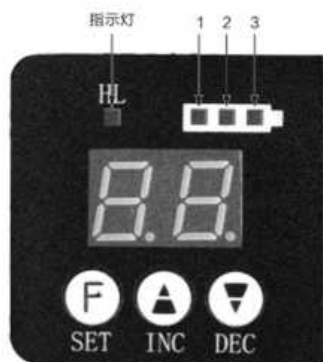
3) Состояние заряда аккумулятора отображается индикаторной лампой.

Извлеките разряженный аккумулятор

Если индикаторная лампа мигает красным при натяжении или сварке, что указывает на то, что заряд аккумулятора заканчивается, все электрические функции будут остановлены.

Недостаточная адгезия

Кол-во	Индикаторная лампа
Не загружена	Красный
1/4	Красный мигающий
1/2	Синий
3/4	Синий
5/6	Синий
1/1	Синий



Внимание: если адгезия недостаточная, снимите ремни! Аккумулятор должен быть заряжен.

5:2 Регулировка времени сварки и силы затяжки

Определите разное время сварки и силу затяжки в зависимости от размера и качества ремней, рисунок: слева (F), посередине (▲), справа (▼) можно отрегулировать время сварки и силу затяжки.

1. При нажатии влево (F), экран защитной пластины покажет F1 (нажмите еще раз, чтобы отобразить F2), F1 — это инструкция по силе затяжки, нажмите в середине (▲) — больше затяжки, нажмите вправо (▼) — меньше затяжки (показать диапазон данных 1-10)

2. При нажатии влево (F), экран защитной пластины покажет F1 (нажмите еще раз, чтобы отобразить F2), F2 — это инструкция по времени сварки, нажмите в середине (▲) — больше, нажмите вправо (▼) — меньше (показать диапазон данных 1,0-5,0 с)



5.3 Намотка ремней

Намотайте ремни, как показано на рисунке.

Предупреждение! Избегайте попадания масла, смазки и другой грязи при сварке пластиковых ремней. Грязные ремни сварке не подлежат.



5.4 Вставка ремней

Поднимите ручку правой рукой, вставьте ремни левой рукой, и два ремня будут сложены параллельно, отпустите ручку.



5.5 Натяжение ремней

Нажмите кнопку натяжения, после достижения силы натяжения ремней отпустите ручку переключателя.

Операцию натяжения можно прервать или перезапустить в любое время. В процессе натяжения индикатор горит зеленым цветом.

После достижения желаемого натяжения не нажимайте ручку переключателя, существует риск разрыва ремней.

ПРИМЕЧАНИЕ: нажмите кнопку натяжения все время, пока индикатор не загорится фиолетовым цветом, защита от натяжения не повлияет на следующий шаг. А. Сохраняйте равновесие инструментов для обвязки в смещенном положении при натяжении. Пожалуйста, не препятствуйте направлению движения инструмента для обвязки.



5.6 Контактное сцепление

Нажмите кнопку сварки, руки немедленно убираются, пластиковая лента сваривается, а лишние ленты отрезаются.

Во время сварки индикатор горит зеленым или фиолетовым цветом. Сварка завершена.



5.7 Снимите обвязочный инструмент

Поднимите ручку и ослабьте ремни, потяните машину на правую сторону и в сторону от ремней.



5.8 Контроль адгезии

Необходим обычный контроль адгезии. Вы можете увидеть качество адгезии глазами.

Как показано на следующем рисунке:

Правильная адгезия:

Сварите всю ширину ленты, длина сварки составляет около 19 мм. Небольшое количество расплавленного пластика может вытечь за край.

Время сварки слишком короткое:

Вся ширина не сварена, и адгезия недостаточная.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Ленты с недостаточной сваркой необходимо удалить.

Отрегулируйте время сварки.

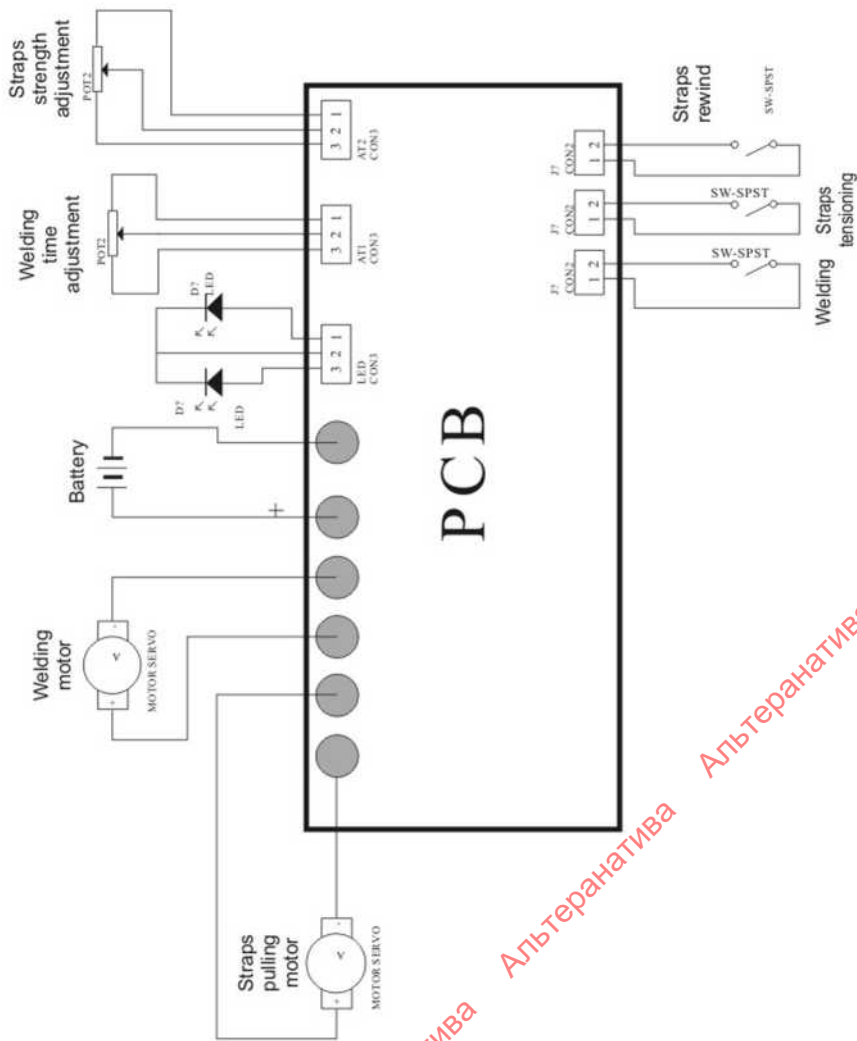
Время сварки слишком долгое:

Например, если время сварки слишком долгое, ленты перегреваются, расплавленный пластик переливается с двух сторон. Это влияет на эффект адгезии.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Ленты с недостаточной прочностью адгезии необходимо удалить. Отрегулируйте время сварки.



6. ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ



7. ЗАМЕНА ИЗНОШЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ

Каждый раз при обслуживании, пожалуйста, снимайте аккумулятор.

Резак (JD-1029): Сначала снимите винты крышки левой панели и сдвиньте, снимите винты на резце и сдвиньте, замените резак и соберите в обратном порядке.

Сварочная зубчатая пластина (JDC1024): Снимите фиксированный винт нижней сварной зубчатой пластины, чтобы снять сварную зубчатую пластину; и соберите в обратном порядке.

Натяжная зубчатая пластина (JDC-1014): Снимите винты фиксированной натяжной зубчатой пластины на основании и сдвиньте, замените верхнюю пластину зубчатой пластины и соберите в обратном порядке.

Натяжное колесо (JDC-1013): Сначала снимите левую оболочку, снимите гайку соединительного вала штифта и сдвиньте. Снимите переднюю боковую панель и сдвиньте, снимите натяжное колесо и соберите в обратном порядке.

Регулировка натяжения, сцепления и резки

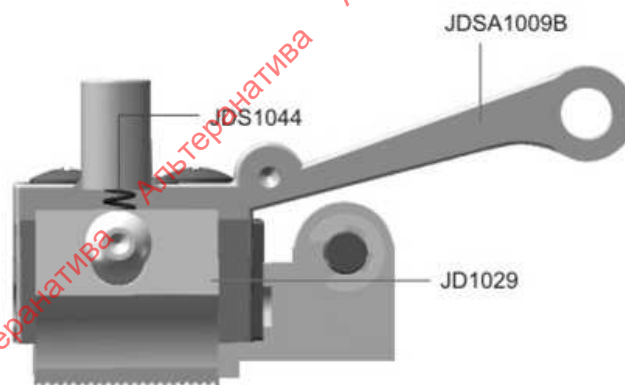
Если натяжение проскальзывает, снимите винты фиксированной натянутой зубчатой пластины на основании и переместите, замените верхнюю пластину зубчатой пластины.

Поместите заводскую подобранную прокладку под натянутую зубчатую пластину и соберите в обратном порядке.

Толщина ленты между 0,5-1,2 мм, если не отрегулируйте верхний и нижний сварочный зуб, что приведет к плохой сварке. Снимите левую крышку, снимите винт кнопки сварки. Отрегулируйте гайку опорного вала М6 и фиксированный опорный вал на пружинной опоре, поверните гайку М6 вправо или влево, чтобы отрегулировать упругость пружины. Или снимите винт, который фиксирует сварочный зуб на основании, и снимите верхний зуб, поместите сварочную прокладку под сварочный зуб, соберите в обратном порядке. (Машина была отрегулирована на заводе, проверьте время сварки)

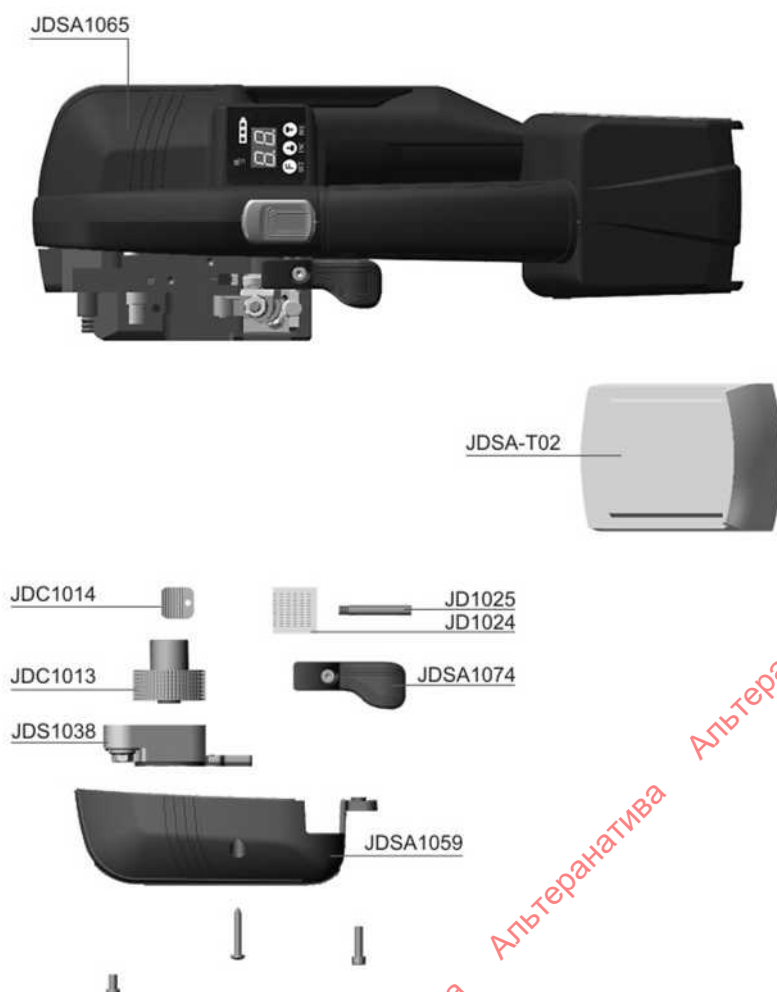
Если резак не гладкий, замените резак (JD-1029) или замените сжатую пружину резца (JDS-1044), обратитесь к расходным материалам резака и замените ее.

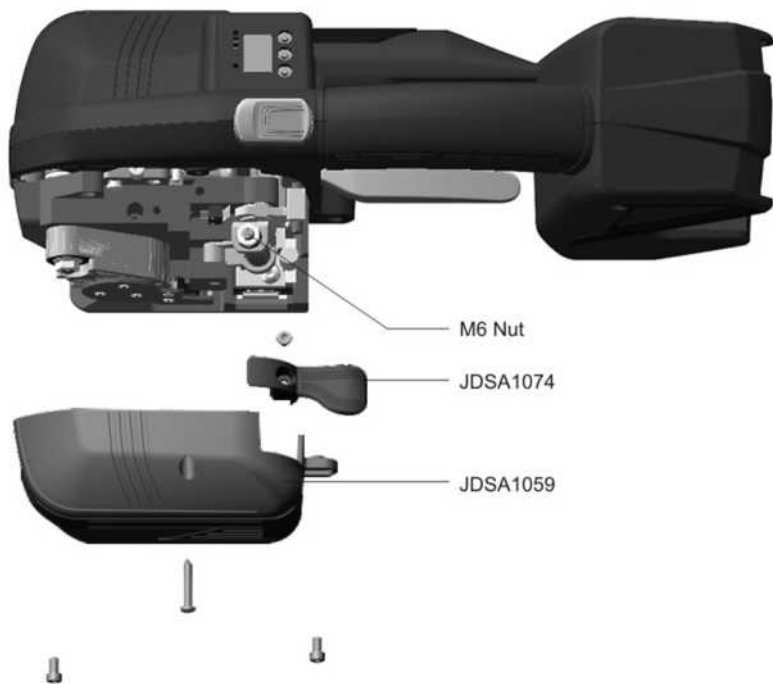
Как показано на стр. 14-16.



9. СХЕМА ЗАМЕНЫ ИЗНОШЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ 1

Пожалуйста, извлекайте аккумулятор во время каждого ремонта.





Альтернатива Альтернатива Альтернатива Альтернатива Альтернатива Альтернатива Альтернатива

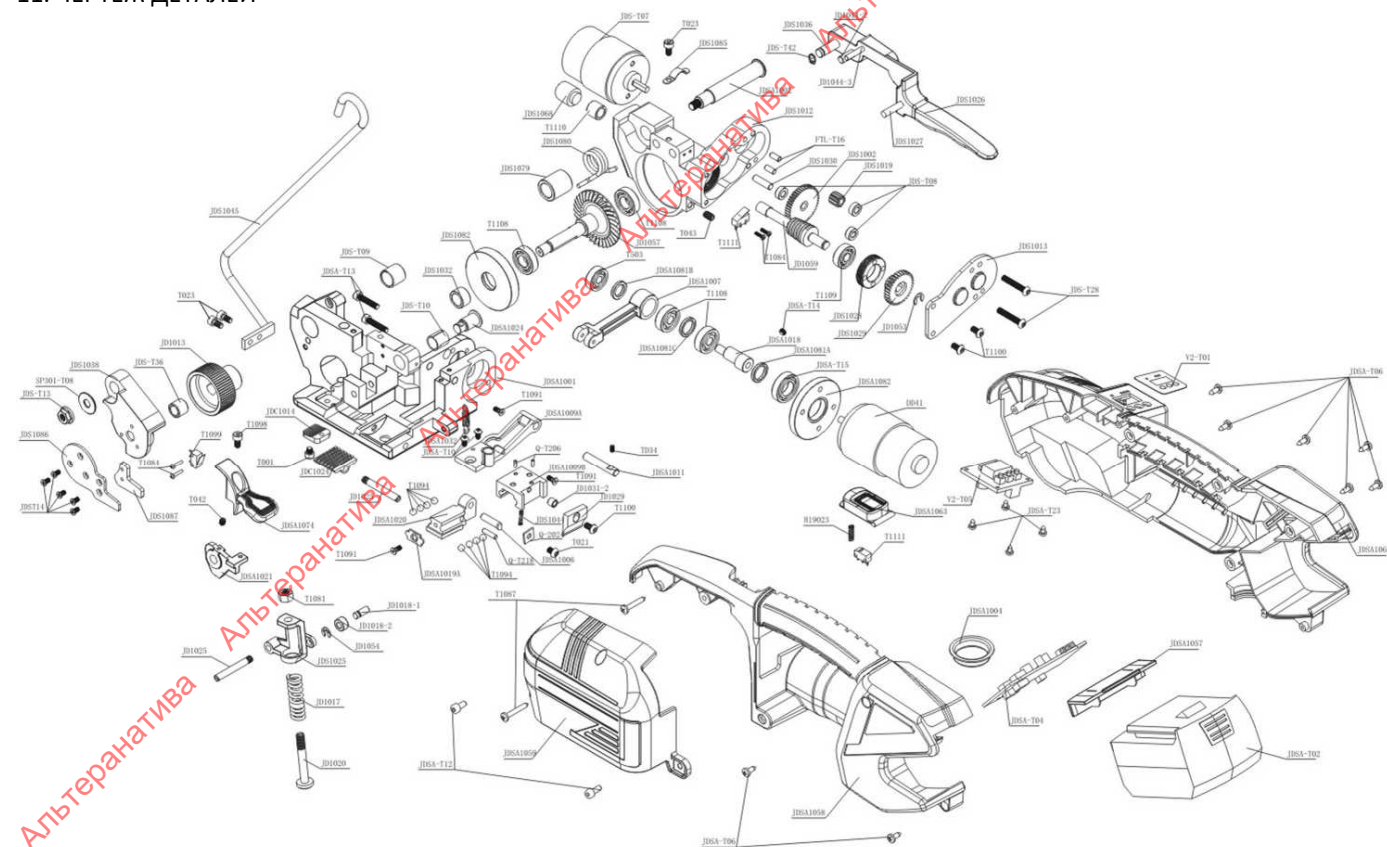
10.V2 Таблица номеров деталей сборки

Код материала	№ чертежа детали	Название детали	Кол-во
2011000127	JDS1002	Ведомая шестерня	1
210063988	JDS1012	Коробка передач	1
210063989	JDS1013	Крышка коробки передач	1
2011000137	JDS1019	Сплавленная шестерня двигателя	1
210063982	JDS1025	Сварной кронштейн	1
210063990	JDS1026	Ручка	1
2011000140	JDS1027	Штифт пружины натяжения ручки	1
2011000141	JDS1028	Стопорный винт M26x 1	1
2011000142	JDS1029	Червячная шестерня	1
2011000143	JDS1030	Вал ведомой шестерни	1
2011000146	JDS1036	Фиксирующий штифт ручки 1	1
210063991	JDS1038	Передняя боковая панель	1
2011000151	JDS1044	Пружина давления ножа 1	1
2011000150	JDS1045	Крючок	1
1030119607	JDS1068	Декоративная заглушка	1
2011000160	JDS1079	Кольцо фиксации пружины	1
2011000161	JDS1080	Основная торсионная пружина	1
2011000178	JDS1085	Ручка нажатия	1
2011000180	JDS1086	Передняя композитная пластина	1
2011000181	JDS1087	Ограничительный блок-13	1
2011000182	JDS1088	Ограничительный блок-16	1
2010100164	JDSA1001	Седло корпуса	1
2011000179	JDSA1002	Соединительный штифт	1
2010020284	JDSA1004	Блок, устойчивый к ударам и износу	1
2011000189	JDSA1006	Фиксирующий штифт скользящего блока шестерен	1
2291700700	JD8A1007	Рычаг качающегося рычага	1
2291700698	JDSA1009A	Сплавной каркас	1
2011000190	JDSA1009B	Сплавной желоб	1
2010900062	JDSA1011	Фиксированный штифт для сваренного каркаса	1
2010900072	JDSA1018	Эксцентриковый вал	1
2010020285	JDSA1019A	Стопор скользящего блока шестерен 1	1
2010093666	JDSA1020	Сплавной скользящий блок шестерен	1
2291700699	JDSA1021	Блок давления сварки	1
2010900064	JDSA1024	Фиксированный штифт для блока прессования сварки	1
2010020287	JDSA1046	Вставка батареи	2
1030213141	JD8A1057	Плата разъема батареи	1
1030213134	JDSA1058	Левый корпус	1

1030213136	JDSA1059	Левый крышка	1
1030213139	JDSA1063	Кнопка затяжки	1
1030213135	JDSA1065	Правый корпус	1
1030213138	JDSA1074	Кнопка сварки	1
2010096304	JDSA1081A	Прокладка эксцентрикового вала 1	1
2010096305	JDSA1081B	Прокладка эксцентрикового вала 2	1
2015000606	JDSA1081C	Прокладка эксцентрикового вала 3	1
2010900065	JDSA1082	Втулка двигателя	1
2250001658	JDSA1083	Крышка подшипника редуктора	1
1020101390	DD41	Сплавленный двигатель	1
2010014297	FTL-T16	Планетарный штифт-1	2
1030113283	H19023	Пружина давления опоры	1
1030113524	JD1017	Пружина сварного кронштейна	1
2010013143	JD1018-1	Штифт вала опорного ролика	1
2010013144	JD1018-2	Опорный ролик	1
2010013146	JD1020	Сплавленный опорный вал	1
2010013147	JD1025	Фиксирующий винт для нижней пластины шестерни сварного соединения	3
2015000190	JDS1090	Фреза	1
2010013148	JD1031-2	Втулка фрезы	1
1030113527	JD1032	Пружина натяжения скользящего паза	1
2010013151	JD1044-3	Штифт включения ручки	1
2010013150	JD1044-2	Штифт фиксации ручки 2	1
1030102659	JD1053	Открытое стопорное кольцо Ф 5	1
1030102658	JD1054	Открытое стопорное кольцо Ф 4	1
2010013140	JD1057	Турбина	1
2010013141	JD1059	Червяк	1
2011000162	JDC1013	Натяжное колесо	1
2011000163	JDC1014	Натяжная зубчатая пластина	1
2011000164	JDC1024	Сварная зубчатая пластина	1
1020609629	JDSA-T02	Аккумулятор 14,4 В 4,0 А·ч	1
1040001493	JDSA-T04	Печатная плата	1
1030126332	JDSA-T06	Саморез М3,5 * 10	8
1030126336	JDSA-T10	Винт М5 * 6	2
1030125478	JD8A-T12	Винт М4 * 8	2
1030126338	JDSA-T13	Винт М4х 16	2
1030126339	JDSA-T14	Установочный винт М5*3	1
1021400167	JDSA-T15	Подшипник 61901	1
1020101613	JDS-T07	Натяжной двигатель (RZ-735VA)	1
1021402499	JDS-T08	Ведомый подшипник шестерни (MR105ZZ)	3
1021402442	JDS-T09	Масляный подшипник (внутренний 12 * наружный 18 * 20)	1

1021401559	JDS-T10	Масляный подшипник (внутренний 10 * наружный 12*12)	1
1030115222	JDS-T13	Шестигранная фланцевая гайка М6	1
1030119858	JDS-T14	Потайной винт М3 х 6	5
1030119949	JDS-T28	Винт М4 * 25	2
1021402500	JDS-T36	Масляный подшипник (внутренний 8* наружный 12*10)	1
2011000227	Q-2024	Нажимной блок	1
1030118355	Q-T206	Цилиндрический штифт Ф 3*8	2
1030128552	Q-T218	Цилиндрический штифт Ф4 х 16	1
1030118009	SP301-T08	Прокладка (6,5*18*1,5)	1
1030113539	T001	Винт М4 х 4	1
1030113849	T021	Винт М4 х 6	1
1030105808	T023	Винт М4 х 8	3
1030102639	T042	Установочный винт М4* 5	1
1030113851	T043	Установочный винт М5х 8	1
1030113533	T1081	Контргайка М6 оцинкованный	1
1030116580	T1084	Винт М2 х 8	4
1030116583	T1091	Винт с потайной головкой М3Х8	3
1030100433	T1094	Стальной шарик с5	8
1030105808	T1098	Винт с цилиндрической головкой М4 * 8	1
1020608828	T1099	Переключатель плавкий SS-5GL	1
1030116584	T1100	Винт с полукруглой головкой М4 * 8	3
1021400507	T1108	Подшипник 6900 (внутренний 10 * внешний 22 * 6)	4
1021400711	T1109	Подшипник 607zz(NSK607)	1
1021401828	T1110	Игольчатый роликовый подшипник TLAM810 (внутренний 8 * внешний 12 *10)	1
1020608827	T1111	Микропереключатель Omron D2F-01FL	2
1021402163	T503	Подшипник (626ZZ-ZB6-126)	2
1030116838	TD34	Установочный винт М3 *5	1
1031023059	V2-T07	Инструкция на китайском языке	1
1020611722	V1-T06	Зарядное устройство	1
1031031390	V2-T01	Пленка для ключа	1
1040002203	V2-T05	Панель дисплея	1

11. ЧЕРТЕЖ ДЕТАЛЕЙ



Note: The manual is for reference only. If there is any discrepancy, the actual product shall prevail.