

B19 气动塑钢带打包机操作说明

一、机器外观



机器正面



机器正面

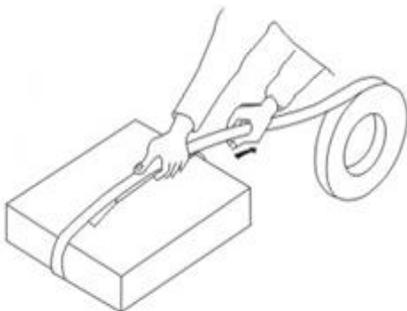


机器规格

二、具体参数

名称	B19 气动塑钢带打包机
接头类型	摩擦熔接式
适用打包带类型	pp 带和 PET 带
适用带宽	13-19mm
适用带厚	0.5-1.2mm
最大拉力	3000N
重量	3.8kg
打包机规格	280*160*180mm
气压	0.5-0.8MPA
粘合强度	约 75%
是否分带	不分带

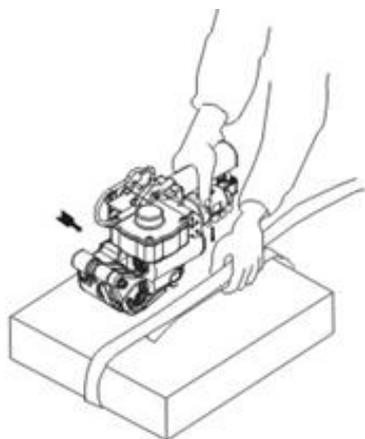
三、操作步骤



1、包装产品

如图所示，用打包带将包装物捆扎好，左手将交

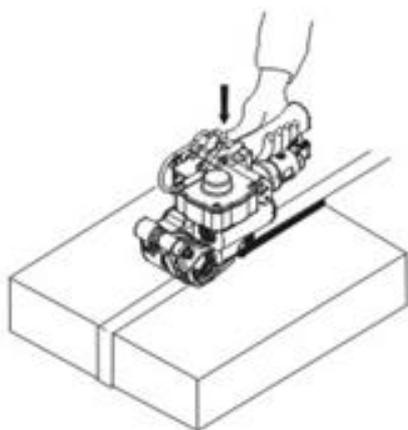
叠部分握住，尾部大约留 300mm 左右，用右手将余下部分轻轻拉出。



2、装打包带

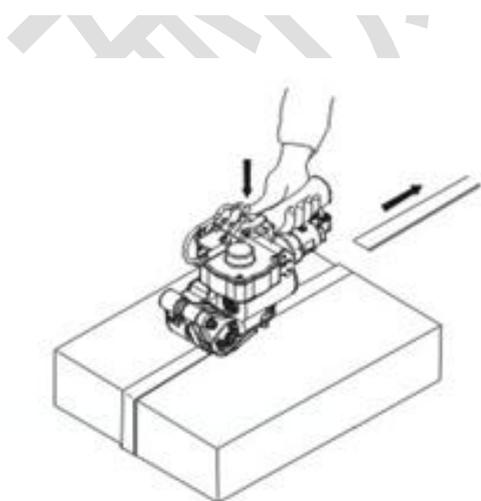
右手握住手柄和张紧器（以包装拉紧轮与拉紧齿板间距张开最大），将打包带的上、下部同时插入打包机。

注意：打包带的重叠部分必须被切刀架的刀片分开；松开张紧器（拉紧轮紧紧地夹住打包带）



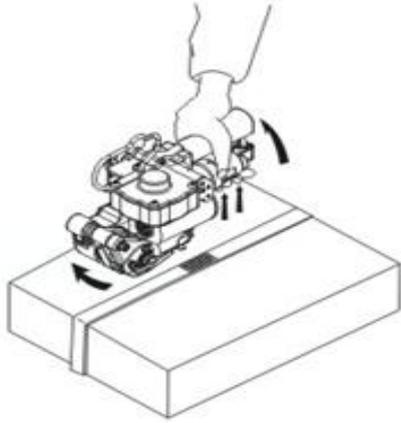
3、拉紧打包带

用右手拇指按住束紧按钮（右侧）直至打包带完全绷紧。



4、振动和切断

用右手拇指按住熔接按钮（红色）直至打包带熔接并切断。



5、取下打包机

右手紧压手柄和张紧器。用右手小拇指压住倒带按钮直至打包带从拉紧轮上松下来。紧压手柄和张紧器，将工具从打包带上移下来。

注意：在打包带没有松开的情况下，不要取

下打包机。

耐威打包机