

P380 气动塑钢带打包机操作说明

一、机器外观



机器正面



机器反面

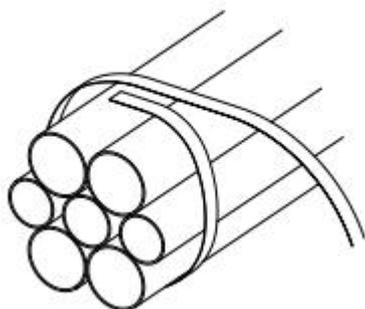


机器实物

二、具体参数

名称	P380 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	0.4-1.35mm
拉力范围	600-2000N
重量	6.8kg
打包机规格	390*135*305mm
气压	6.0
粘合强度	约 75%
最大包装尺寸	平面包装物宽度：80mm 曲面包装物直径：2*70mm/2.7"

三、操作步骤



1、用打包带捆扎产品

如图所示，将塑钢带将包装物捆扎好，

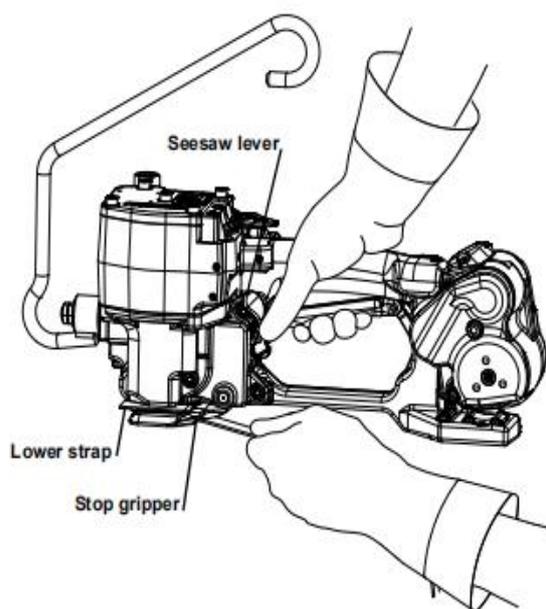
注意：打包带不能扭曲、没有油脂和其他污垢。否则熔接效果不好

2、插入打包带

用右手提上打包机的手提拉杆，卡带槽张开后将两条打包带对齐用左手置入打带孔，需要切断的打包带放置在上端。左手轻握上方要切断打包带，右手松开手柄杆。

首先，在熔接齿板和熔接中断器之间，然后再放下拉杆，直到上摩擦片击中打包带停止。确保两个打包带是对齐的，按动可移动拉杆

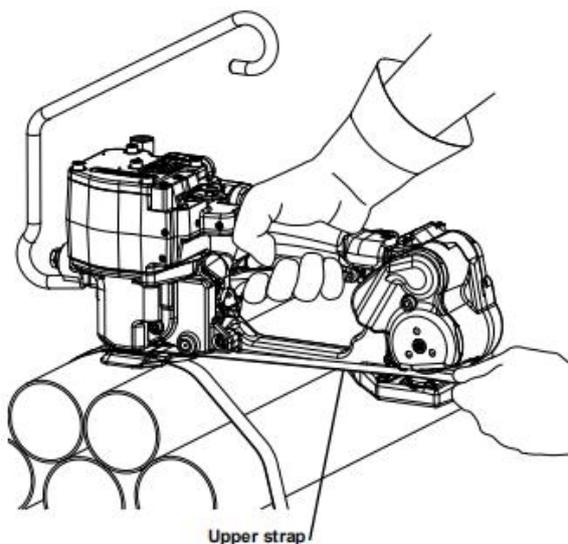
(seesaw lever)，将打包带固定，在此过程中不能松开手提拉杆。

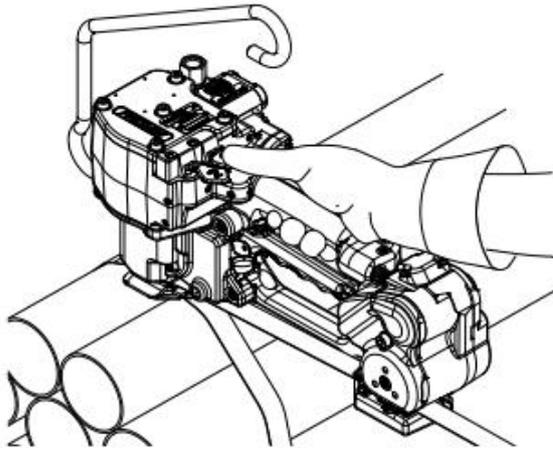


3、将上端打包带插入机器后端

左手将上端打包带插入机器后端的束紧轮和熔接齿板之间的熔接夹持器中，直到固定打包带后停止。

拉上后端打包带，指导将产品打包束紧，松开手提拉杆。

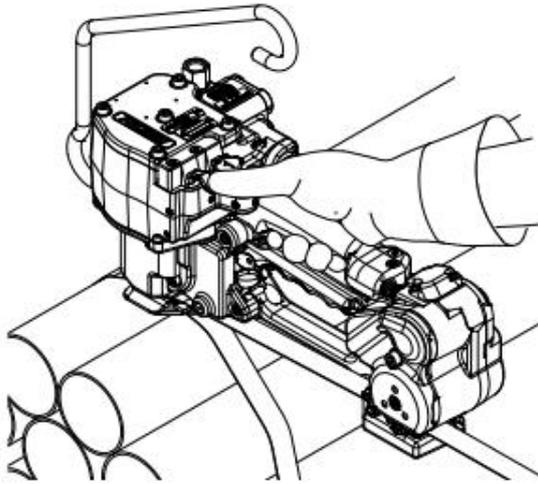




4、束紧操作

按下束紧按钮 1 号键，达到所需束紧力大小后松开按钮。

束紧操作过程中可随时中断或重新启动。

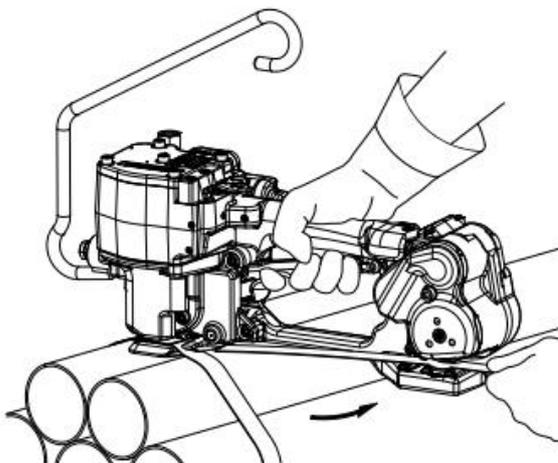


5、熔接操作

按下熔接按钮 2 号键并立即松开，与此同时，打包带被熔接切断。

达到已调整到的熔接时间后，待熔接口冷却约 2S，冷却过程中打包机不可从打包带上移开。

2S 后，熔接齿板向上移动，之后机器可以从打包带上移开。



6、移出工具

提上上提拉杆

将打包机向右平衡移出。

四、熔接效果

定期检查机器熔接效果是非常有必要的，熔接效果可以通过目测来判断。

最佳熔接效果

熔接点必须完全覆盖在整个宽度为 19mm 的打包带上，也有少量已熔塑料可能会溢出两边熔接效果为最佳。



熔接时间过短

熔接点没有完全覆盖在打包带的整个宽度上，只有中间部分或左右两边只有覆盖，此为熔接时间过短。



熔接时间过长

如果熔接时间过长，打包带会过热，已熔合的打包带两侧塑料溢出较多影响拉力效果，此为熔接时间过长。



五、具体优势

- 1、第一个适用于圆面、曲面及不规则形状物包装的气动塑钢带打包工具
- 2、高拉力强度达 2000N
- 3、坚固耐用的设计更可靠
- 4、气动马达驱动
- 5、结合打包工具以往个别拉紧和粘合的操作优势
- 6、提高工作效率与效能
- 7、摩擦熔接黏合优于钢扣打包