

手动免扣式钢带捆包机

操作说明书

ORH47



青岛麦格自动化设备有限公司
青岛开发区长江中路467号
TEL: 0532-86109759
FAX: 0532-86109543
<http://www.qdmaige.cn>

目 录

1、技术资料	2
2、概要信息	3
3、安全指示	4
4、结构介绍	5
5、操作说明	6
6、预防性保养与维修	8
6.1 清洁工具	8
6.2 切刀深度设置	8
6.3 易损件更换	9
7、备件列表	11
7.1 零件列表	11
分解图	13

1-技术资料

重 量:	3.5kg
尺 寸:	长 =370mm
	宽 =185mm
	高=122mm
束 紧 力:	最大约 650kg
咬扣方式:	阴阳扣 钢带
尺寸:	
钢带宽度:	13、16、19mm
钢带厚度:	0.38 — 0.63mm
抗拉强度:	65—110kg/mm ²

2-概要说明

此操作说明为了使客户正确使用打包工具并使操作简单化。操作说明包含了如何安全、正确并有效地使用工具的重要信息。严格遵守操作说明有助于避免危险，减少维修及中断，增加可靠性及使用寿命。

使用工具时必须按照此操作说明进行操作。操作人员必须认真阅读并严格执行。：包含操作、更换易损件、故障排除及维修。

附加的操作说明包含工具安全正确的使用，此外同样要遵循使用所在地的安全标准，技术标准。

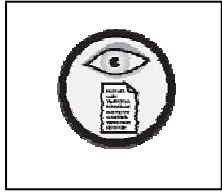
设计目标 本工具适用于大型货物和托盘上货物
打包。

本工具在设计制造过程中严格考虑使用的安全性。

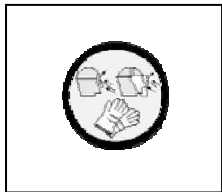
本工具专门为钢带打包设计。

潜在误操作 塑料带不
能使用。

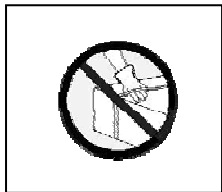
3-安全指示



1、特别提示：使用该工具前请仔细阅读使用说明。



2、自我保护：操作机器时必须穿戴上对眼睛、脸有保护的装置。



3、专门用于捆包货物：防止在操作过程中手或身体其他部位被卡在捆包带中造成伤害。



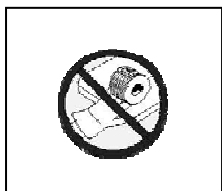
4、捆包带可能断裂！

剪带时手要按住带子而且放在安全的地方。

注意：下面的带子可能断裂。



5、束紧时钢带可能断裂：当带子束紧时不要与带子平行站立，以防带子突然断裂。



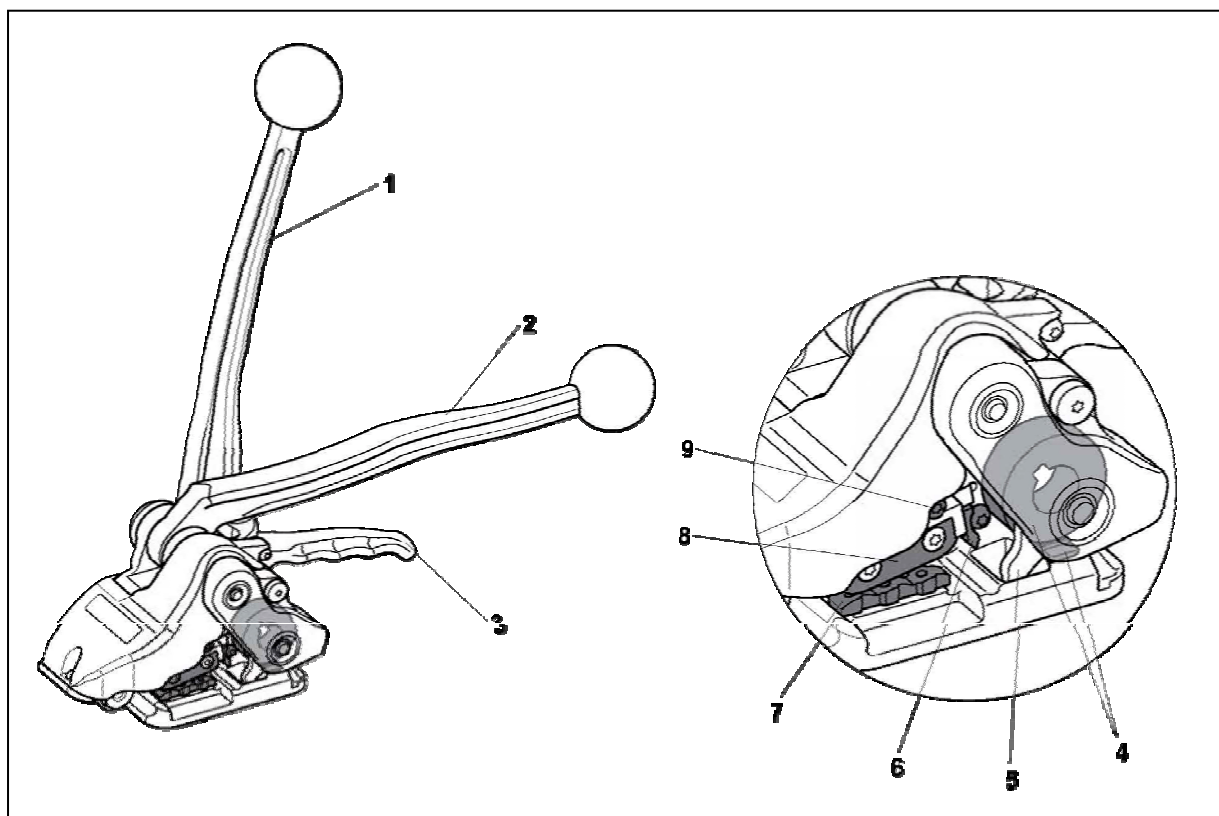
6、压挤处危险：

请不要把你的手指放入正在拉紧的钢带处。



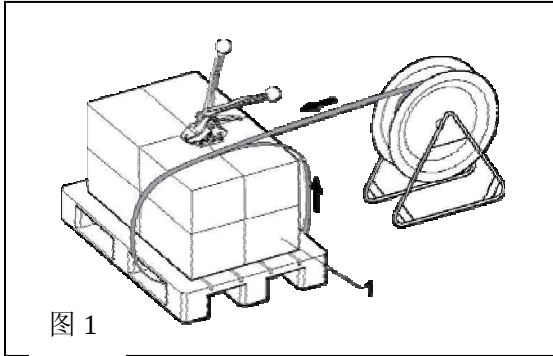
7、必须使用 ORGAPCK 公司的原装配件。

4-结构介绍

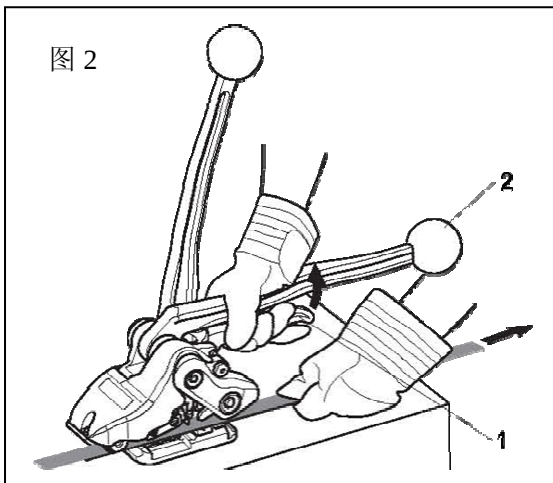


- 1、束紧杆
- 2、封带杆
- 3、把手
- 4、束紧轮和束紧齿板
- 5、钢带限位夹爪
- 6、切刀
- 7、模
- 8、冲压块
- 9、螺钉（调整切刀深度）

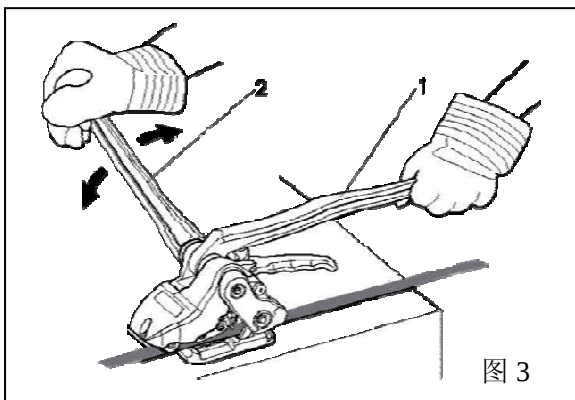
5-操作说明



1、将钢带由上而下环绕捆包物，以左手握住双层钢带，使下层钢带尾端离手约 20cm。



2、右手紧握封带杆和握把，将钢带塞入机体内，直到钢带完全进入机体之槽。下层钢带尾端与机头切齐，放开把手，钢带便紧紧的被机体卡住。



3、左手握住封带杆稳住机身，右手向前反复摇动束紧，束紧捆包物直到所需紧度。

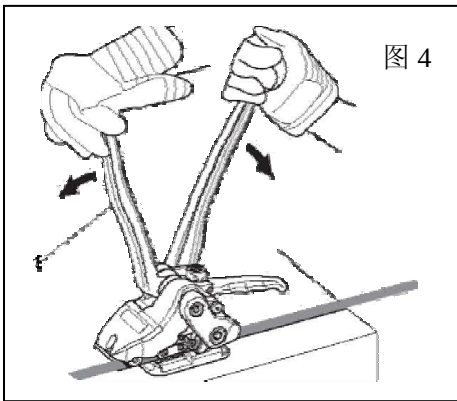


图 4

4、钢带束紧后，将封带杆向前推到底，右手紧握束紧杆以平衡打包工具。此时咬扣及切带已完成。如果未能切断，请见 6.2。

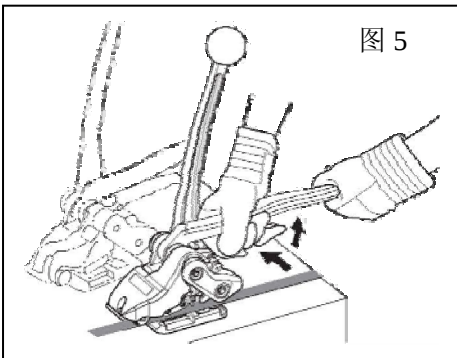


图 5

5、把封带杆回位至初始位置，紧握把手和封带杆，将工具从钢带上向右移开。

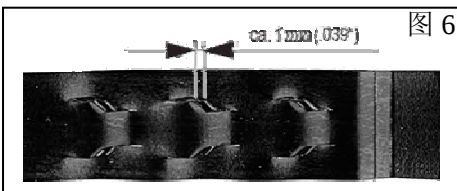


图 6

6、咬扣检查：为了获得最佳咬扣效果，钢带上必须形成互锁的阴阳扣。如果没有形成如图所示（图 6）的样子，请更换模块和束紧下齿板。

6-预防性保养与维修

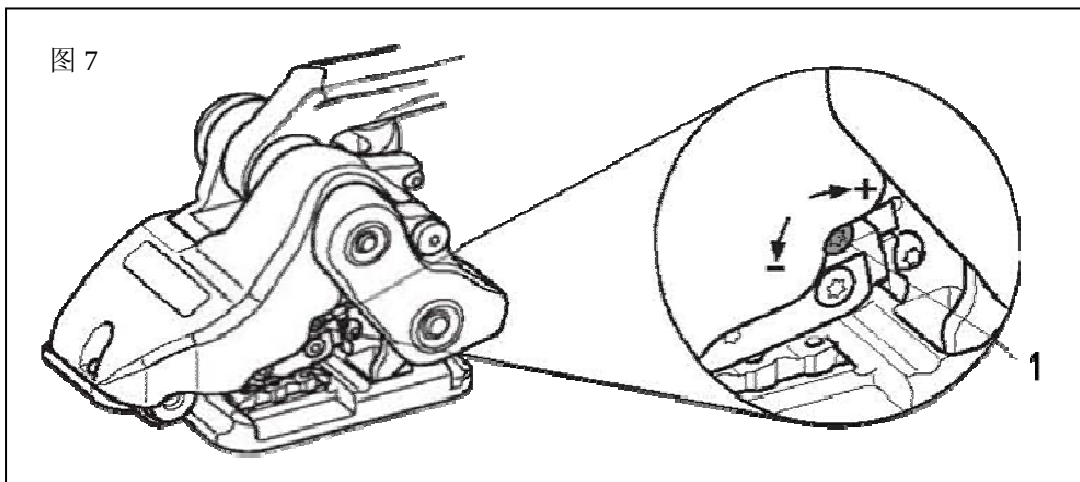
6.1 清洁工具

工具必须经常清洁，尤其是束紧轮和压力塞，要保持清洁，最简单方法是用压缩空气吹走灰尘。请配戴眼镜保护装置。定期给工具活动部件上润滑油。

6.2 切刀深度设置

切刀深度设置必须和钢带厚度相配。如果设置不当，可能导致钢带抗拉强度下降。

- 用十字螺丝刀调节红色螺钉。
- 顺时针旋转，增加切刀深度。
- 逆时针旋转，减小切刀深度。



6.3 更换易损件

a> 更换模块

- 松开紧固螺钉（图 8-16）。
- 用螺丝刀取下模块并换上新模块。

b> 更换上冲压模

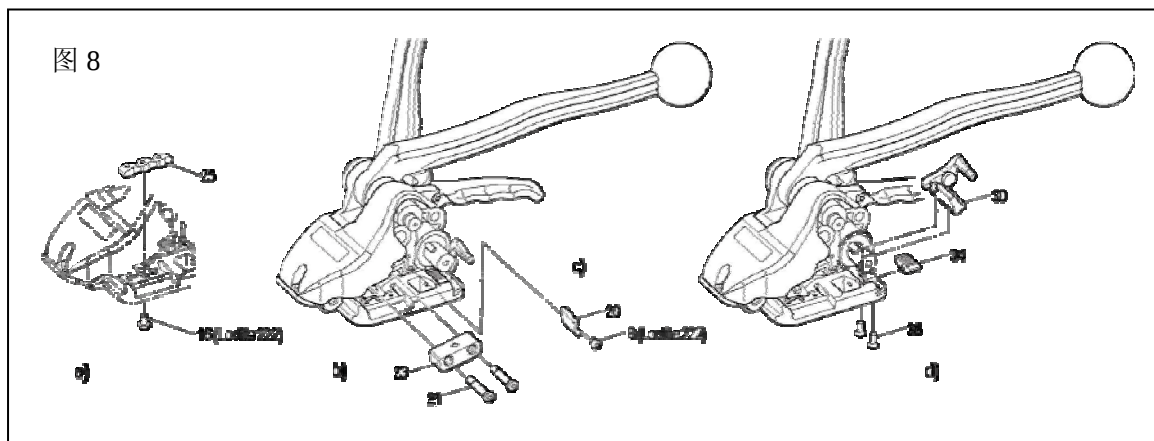
- 取下螺钉，即可更换之（图 8-21）。

c> 更换切刀

- 取下紧固螺钉（图 8-8），更换切刀，然后调整切刀深度。

d> 更换压力塞

- 取下两个埋头螺钉（图 8-35）。
- 拿走束紧下齿板支架。
- 更换束紧下齿板。



e> 更换束紧轮

- 取下有肩螺钉（图 9-64）。
- 提起把手取下轴承外盖。
- 取走间距垫片（图 9-58）和钢带导块（图 9-59）。

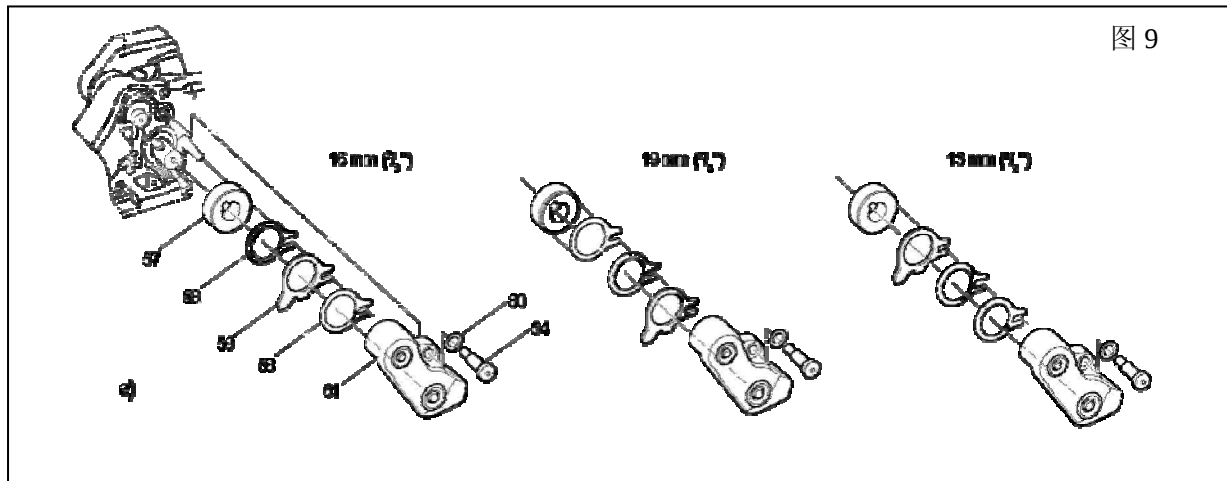


图 9

7-备件列表

7.1 零件列表

短编号	长编号	中文名称	备注
1	1831.011.038	底盘	
2	1831.011.036	底盘	
3	1821.020.094	轴套	
4	1821.020.095	轴套	
5	1935.520.203	滑动轴承	
6	1935.514.253	滑动轴承	
7	1921.303.100	圆柱销	
8	1912.104.068	圆头螺钉	
9	1821.039.023	锤头螺钉	
10	1831.022.017	上模机座	
11	1821.020.090	轴套	
12	1831.022.024	滚轴垫圈	
13	1831.022.025	滚轴	
14	1831.022.027	小盖板	
15	1831.022.026	牵转块	
16	1912.104.108	圆头螺钉	
17	1920.103.062	C 型扣	
18	1800.000.908	楔	
19	1821.027.022	螺钉	
20	1821.208.015	切刀	易损零件
21	1821.027.021	螺钉	
22	1800.000.911	回位爪	
26	1821.020.086	垫圈	
27	1821.033.020	螺栓	
28	1920.110.122	C 型扣	
30	1821.043.008	模架	
31	1821.020.087	垫圈	
32	1821.033.021	螺栓	
33	1920.106.072	C 型扣	
34	1821.043.007	下齿板	易损零件
35	1912.204.108	埋头螺钉	

36	1921.401.061	蜗旋销	
37	1821.081.020	咬扣杆	
39	1820.080.051	把手	
40	1831.022.034	传动件	
41	1921.304.140	圆柱销	
43	1821.080.009	束紧杆	
45	1821.050.004	固定传动件	
47	1821.050.003	可动传动件	
48	1831.039.006	支承环	
49	1821.010.048	压缩弹簧	
50	1831.033.002	束紧杆	
51	1821.020.093	垫圈	
53	1831.031.005	摇杆	
54	1926.502.160	活轮滚针轴承	
55	1917.401.165	垫圈	
56	1821.190.002	键	
57	1821.040.010	束紧轮	易损零件
58	1821.020.088	垫圈	
59	1831.042.009	钢带限位块	
61	1831.039.005	轴承盖	
62	1934.012.120	滚针轴套	
63	1933.916.120	滚针轴套	
64	1821.035.003	有肩螺钉	
65	1917.401.145	垫圈	
66	1920.112.132	C 型扣	
68	1831.022.033	偏心轴	
69	1821.190.001	键	
70	1821.010.050	压缩弹簧	
71	1820.030.092	锁紧螺母	
73	1821.090.021	铭牌	
74	1821.092.013	品牌符号	
75	1831.011.037	上盖	
79	1934.430.140	埋头垫片	
80	1919.608.082	锁紧垫片	
81	1821.020.096	间隙垫片	
85	1990.102.020	扳手	
93	1821.202.093	上下模座	易损零件

分解图

