

Инструкция по безопасности и эксплуатации

Ручная стреппинг машина для обмотки лентами PP и PET (аккумуляторная)

JDC Q



Продажа упаковочного оборудования и материалов
+7(495) 971-53-02
info@world-packing.su
www.world-packing.su

Внимательно ознакомиться с инструкцией по безопасности и эксплуатации, перед использованием оборудования.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

| | |
|--|-----------------------------------|
| Вес | 3,95 кг (вкл. батарею) |
| Размеры (длина – ширина - высота) | 335мм-145мм-145мм |
| Натяжение ленты | 400-4000 N (ручное, регулируемое) |
| Скорость натяжения ленты | 100-200мм/s |
| Метод соединения ленты | Сварка трением |
| Измерение уровня звукового давления | |
| Тип А(EN ISO 11202) L _{РА} | 82dB(A) |
| Вибрации в рукоятке ((EN ISO 8662-1) a _{h, w}) | 2.2ms ⁻² |

Зарядное устройство/ Батарея

| | |
|------------------------------------|--|
| Напряжение | Зарядное устройство, 230/240V 50/60Hz 75W |
| Батарея | 18V/4,0Ah Lithium |
| Время зарядки | 90 минут |
| Количество циклов на одной зарядке | От 100 до 300 в зависимости от применяемой ленты |
| Срок службы (ресурс аккумулятора) | До 2000 циклов зарядки |

Пластиковая лента

| | |
|---------------------------|------------------------------------|
| Состав | Полипропилен (PP), Полиэстер (PET) |
| Ширина лента регулируется | 12-13, 15-16 мм |
| Толщина ленты | 0,5-1,20 |

2. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Данная инструкция по эксплуатации предназначена для упрощения ознакомления с обвязочным инструментом и его надлежащим использованием. Инструкция по эксплуатации содержит важную информацию, нацеленную на безопасное и эффективное использование инструмента по обмотке. Соблюдение инструкции поможет избежать опасности, снизить износ и увеличить надежность и срок службы инструмента обвязки.

Инструкция по эксплуатации должна быть всегда доступна на месте использования инструмента по обмотке. Она должна быть прочитана и соблюдаться всеми лицами, которые занимаются работой с инструментом по обвязке. Эта инструкция включает, в частности описание операций, по заправке операционного материала, устранение неисправностей и технического обслуживания.

В дополнение к инструкции по эксплуатации и правил по предотвращению несчастных случаев, действующих в стране использования и места применения, необходимо применять техническое регулирование для обеспечения безопасности.



CAUTION! (ОСТОРОЖНО!)

Используется там, где есть опасность для жизни и здоровья.



WARNING! (ОПАСНО!)

Использование опасно, может привести к порче имущества.



NOTE! (ПРИМЕЧАНИЕ!)

Используется для получения общей информации и информации, не следование которой может вызвать сбои в работе.

3. ИНФОРМАЦИЯ ПО ОХРАНЕ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

Этот инструмент был произведен, без каких-либо химических веществ, которые могли бы быть опасными для здоровья. Для утилизации инструмента должны использоваться все указания.

Электрические детали должны быть демонтированы, таким образом, что механические, электромеханические и электронные компоненты могли быть утилизированы отдельно.



Поставщики данной продукции обеспечивает обслуживание по утилизации аккумуляторов.

НЕ вскрывайте аккумулятор!

НЕ утилизируйте использованные батареи вместе с бытовыми отходами, не бросайте в огонь или воду!

Дефектные или использованные батареи также должны пройти полный процесс переработки.

3.1 Инструкция по технике безопасности



Ознакомьтесь!

Прочтите инструкцию по эксплуатации внимательно.

Обслуживание и ремонт на инструменте может осуществляться только специально обученным персоналом.



Защитите себя!

При работе с инструментом, пользуйтесь средствами защиты для глаз и средства защиты рук (не прорезаемые перчатки).



Источник питания!

Перед началом профилактического или внепланового технического обслуживания, удалите батарею из инструмента.



Внимание!

При резке ремня, придерживайте верхнюю часть и стойте на безопасном расстоянии от ленты



Лента может разорваться!

Не стоять на одной линии с лентой, во время ее натяжения, она может разорваться.



Внимание!

Инструмент пригоден только для обмотки предметов!

Не кладите руки и другие части тела между лентой и упаковкой в процессе обвязки.



Внимание:

Опасность сдавливания!

Не кладите пальцы в области натяжного ролика



Внимание!

Не используйте воду!

Не используйте воду или пар для очистки инструмента.



Используйте исключительно оригинальные запчасти!

Не использованием оригинальных запасных частей считается нарушением гарантии и ответственности. Используйте по назначению.

Этот инструмент предназначен для обвязки пакетов, поддонов нагрузок и тому подобное. Инструмент был разработан и изготовлен для обеспечения безопасного обращения во время операции обвязки.

Инструмент предназначен для использования с пластиковыми лентами (полипропилена и полиэстера).

Использование стальной ленты невозможно.

3.2 ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ для зарядного устройства и аккумулятора.



Всегда проверяйте электрическую вилку и кабель перед использованием, если они повреждены, они должны быть заменены квалифицированным персоналом.

Для зарядки инструмента использовать только оригинальные аксессуары.

Избегайте попадания различных предметов, и грязи в разъем для зарядного устройства.

Защищайте зарядное устройство от влажности, и используйте только в сухих помещениях.

Не вскрывайте батарею!

Защищайте зарядное устройство и батарею от различного воздействия, ударов, огня.
Взрывоопасно!

Когда батарея находится вне зарядного устройства, необходимо бережно хранить аккумулятор, чтобы избежать короткого замыкания. Храните батарею сухой и берегите от холода.

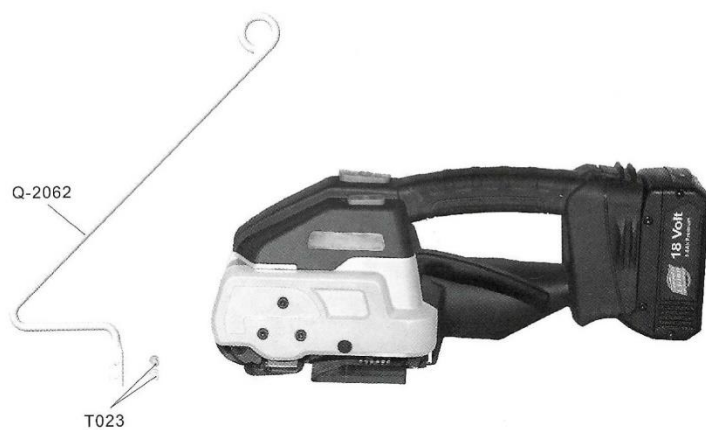
Не храните при температурах выше 50 °C и ниже 10 °C

Поврежденный аккумулятор не должен использоваться более.

4. ОПИСАНИЕ

4.1 Конструкция

Подвес (опционально)

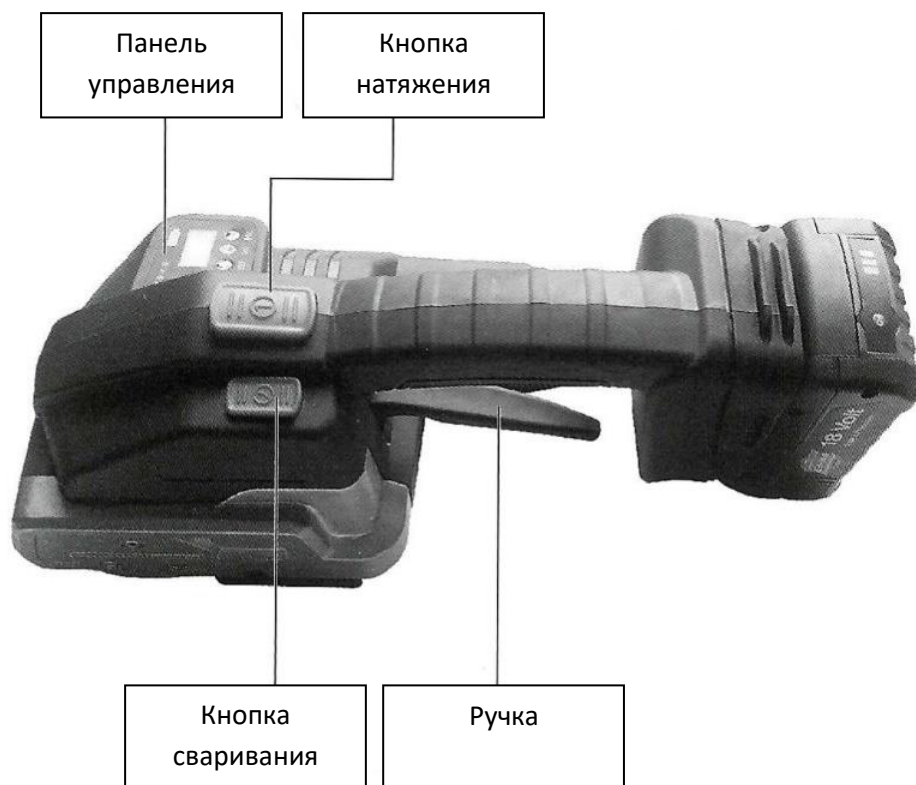


Использование подвеса (опционально)





4.2 Кнопки управления



| Индикация состояния диода | |
|---------------------------|--|
| Голубой | Нормальная работа |
| Красный мигающий | Низкий заряд батареи, пожалуйста, зарядите |
| Красный горящий | Отказ машины, проверка отключения питания |
| Пурпурный горящий | Работа закончена |

5. УСТАНОВКА

5.1. Установка аккумуляторной батареи.

- 1) Пожалуйста, не кладите инструменты для обвязки!
- 2) В целях безопасности аккумулятор не заряжается при доставке.
- 3) Перед использованием, пожалуйста, зарядите. Обратитесь к отдельному руководству по зарядному устройству.

Вставьте аккумулятор:

- 1) Сдвиньте крышку батарейного отсека вверх в направлении стрелки и вставьте батарею в слот сверху вниз.
- 2) При установке батареи на короткое время отображается количество электричества.
- 3) Состояние заряда аккумулятора отображается светодиодным индикатором зарядки.

Извлеките пустую батарею

Если светодиодный индикатор мигает красным во время натяжения или сварки,

что означает, что батарея разряжена, все электрические функции будут остановлены.



Сварка недостаточная

Удалить пустой аккумулятор

Предупреждение: если сваривание ленты недостаточно хорошее, пожалуйста, снимите ленту!

Аккумулятор должны быть заряжены.

5.2 Регулировка времени сварки и силы натяжения

5.2.1 Переключение между нормальным режимом и гибким режимом: в нормальном режиме (S-0) нажмите кнопку затягивания шестерни в течение 3 секунд, чтобы войти в гибкий режим (s-1). В гибком режиме 9 передач с диапазоном натяжения 400-1600н; в гибком режиме нажмите кнопку натяжного механизма в течение 3 секунд, чтобы переключиться в нормальный режим (S-0).

5.2.2 Регулировка режима: нажмите кнопку режима на короткое время, и три режима (AUT / SEM / man) могут быть выбраны по кругу.

5.2.2.1 В автоматическом режиме нажмите на короткое время кнопку натяжения, и лента будет автоматически натянута. При достижении установленного значения натяжения лента автоматически сваривается и обрезается;

5.2.2.2 В полуавтоматическом режиме (SEM) необходимо постоянно нажимать и удерживать кнопку натяжения. Когда будет достигнуто заданное значение натяжения, машина начнет автоматическую сварку и резку (если отпустить кнопку натяжения во время затяжки, натяжное колесо перестанет вращаться. В это время нажмите кнопку сварки, и пресс-подборщик начнет сварить и разрезать ленту.)

5.2.2.3 При использовании ручного режима (man) кнопка натяжения должна быть нажата и нажата все время. По достижении установленного значения натяжения необходимо нажать кнопку сварки, и лента должна быть сварена и разрезана вручную.

5.2.3 Регулировка натяжения: кратковременно нажмите кнопку Set, чтобы отрегулировать механизм натяжения (всего используется 9 передач, натяжение на первой передаче минимальное, а натяжение на девятой передаче максимальное).

5.2.4 Регулировка времени сварки: кратковременно нажмите кнопку Inc, и время сварки увеличится; кратковременно нажмите кнопку Dec, чтобы сократить время сварки (диапазон регулировки составляет 0,1 секунды каждый раз, а интервал отображения значений составляет 0,5-3,5 секунды).

5.2.5 Отображение совокупного времени сварки (шесть цифр): после разблокировки нажмите кнопку выбора режима (режим) более 3 секунд, и интерфейс отобразит XXX (десятичная точка отображается на правом конце цифровой трубки), указывая значение сотен, десятков и цифр совокупного времени сварки, а затем нажмите режим, чтобы

отобразить XXX (десятичная точка не отображается на правом конце цифровой трубки), показывая 100000 и 10000 цифр суммарного времени сварки, тысячи значений, нажмите режим, чтобы цикл отображения значений и нажмите любую другую клавишу, чтобы вернуться в основной интерфейс.

А Примечание. Настройки этого аппарата:

1. Когда не выполняется операция упаковки, он переходит в спящий режим через 120 секунд. Чтобы проснуться, нажмите кнопку ниспадающего меню, чтобы войти в рабочее состояние.
2. Панель управления перейдет в состояние блокировки ключа через 30 секунд бездействия. Для разблокировки дважды нажмите клавишу "режим".
3. В гибком режиме сила натяжения и скорость уменьшаются, что подходит для уплотнения ленты из полипропилена.

5.3. Правило работы на инструменте

1. Изначально лента проходит по нижней части. Удерживайте ленту с помощью левой руки таким образом, чтобы начало ленты находилось примерно на 20см впереди руки.

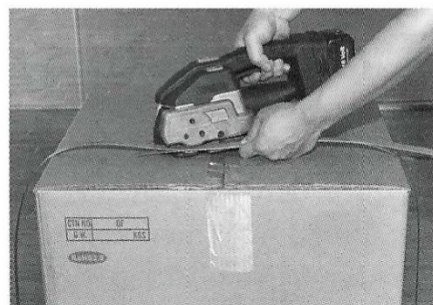


Обмотайте лентой упаковку



Конец ленты должен остаться примерно 5 см впереди инструмента

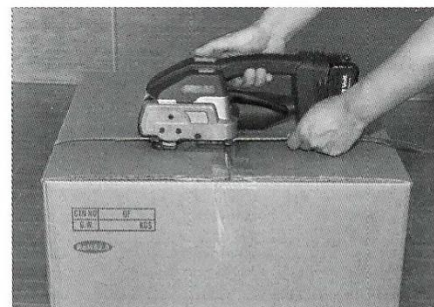
2. Возьмите инструмент в правую руку и поднимите рычаг к ручке. Прокручивайте ленту, один оборот за другим, поверх другого.



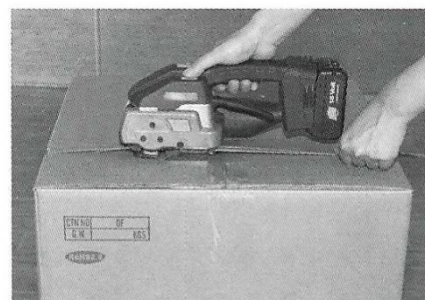
3. Отпустите рычаг. Нажмите на кнопку, для того, чтобы произвести натяжение ленты. Лента затягивается до необходимого натяжения.



Лента может быть перетянута в любой момент заново. Для того чтобы освободить стяжение ленты после процесса натяжения, поднимите рычаг к рукоятке.

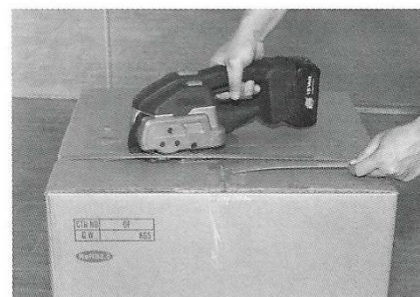


4. Нажмите кнопку сваривания полностью до упора. Ленты лента начинает процесс сваривания. Светодиодный индикатор указывает время спаивания и охлаждения сварки.



5. После окончания спаивания, светодиод мигает в течение примерно, двух секунд. Не снимайте инструмент с ленты в это время.

Отведите инструмент от обмотки. Поднимите рычаг к рукоятке. Уберите инструмент.



Если ленты не были сварены, это означает, что минимальное натяжения не была достигнута, или время сварки было недостаточно, повторите спаивание повторно.

5.4 Проверка спаивания (Сварка)



Проверяйте появление уплотнения (места сварки) регулярно.
Если ленты плохо сварены, **проверьте настройки времени сварки**

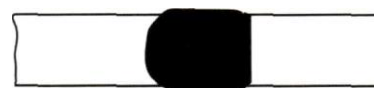
1 Хорошая сварка (поверхность печати единая, аккуратно сваренная без лишнего материала, вытесненного в сторону).



2 Плохая сварка (не приварены по всей поверхности), время сварки слишком короткая.

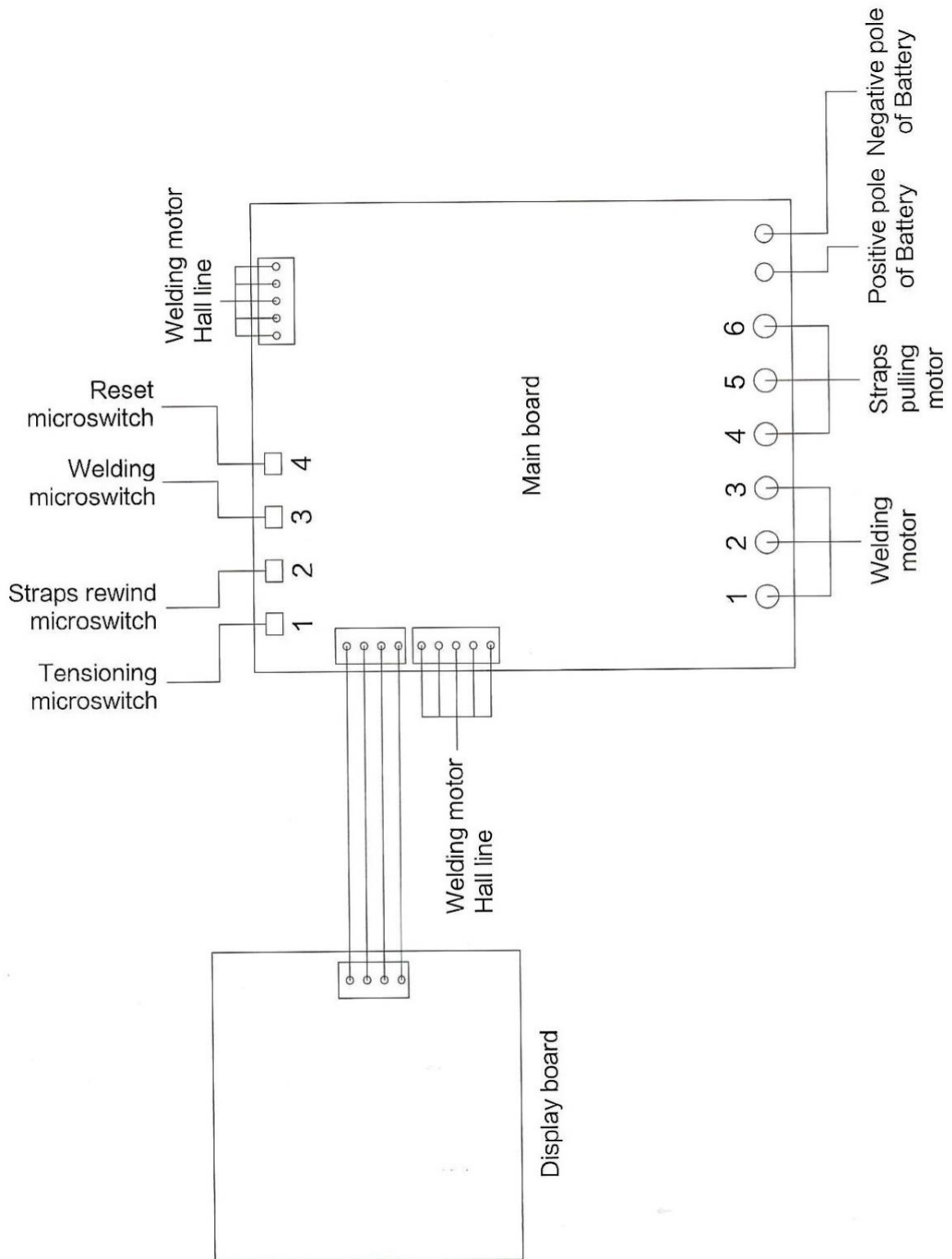


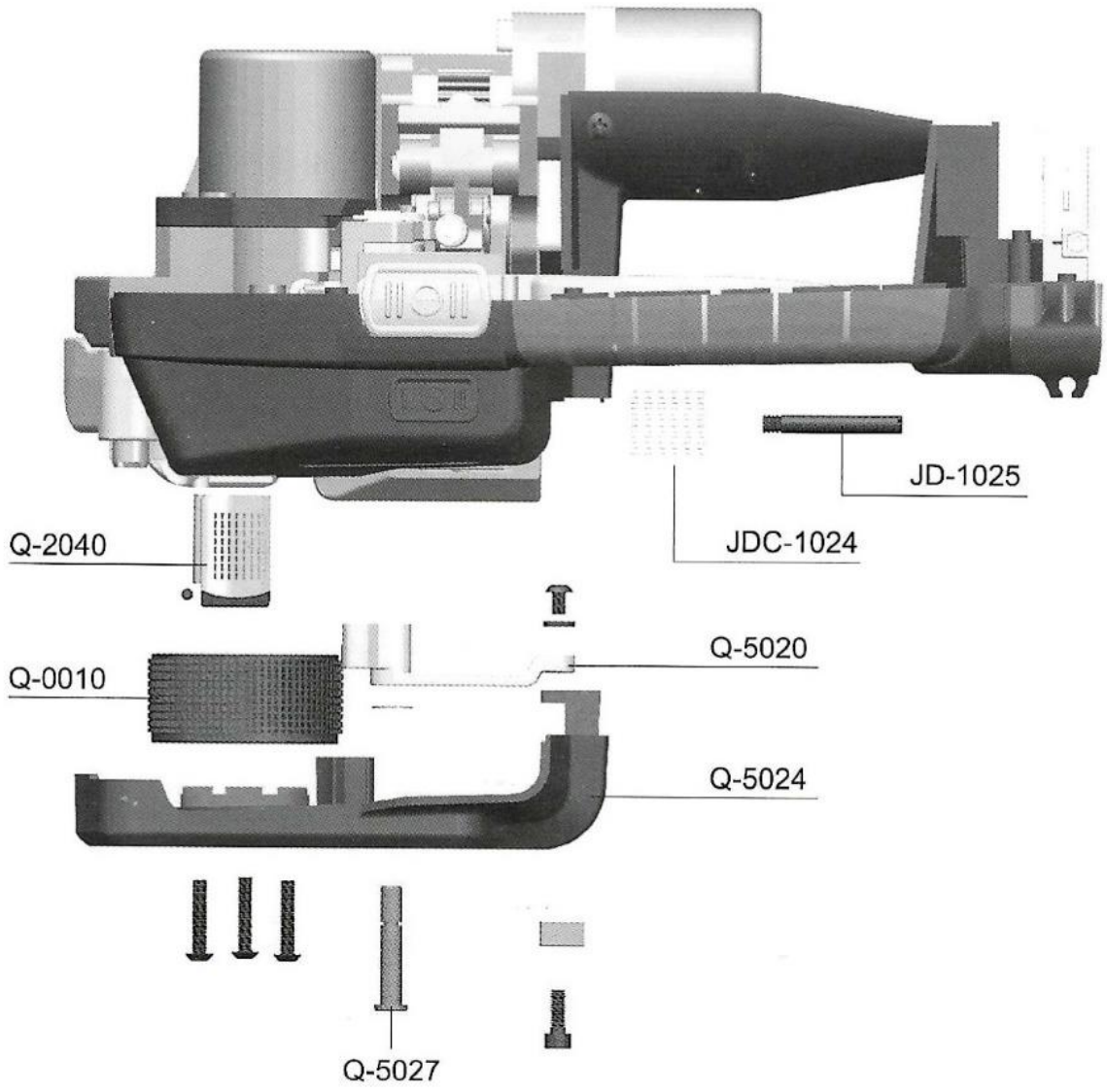
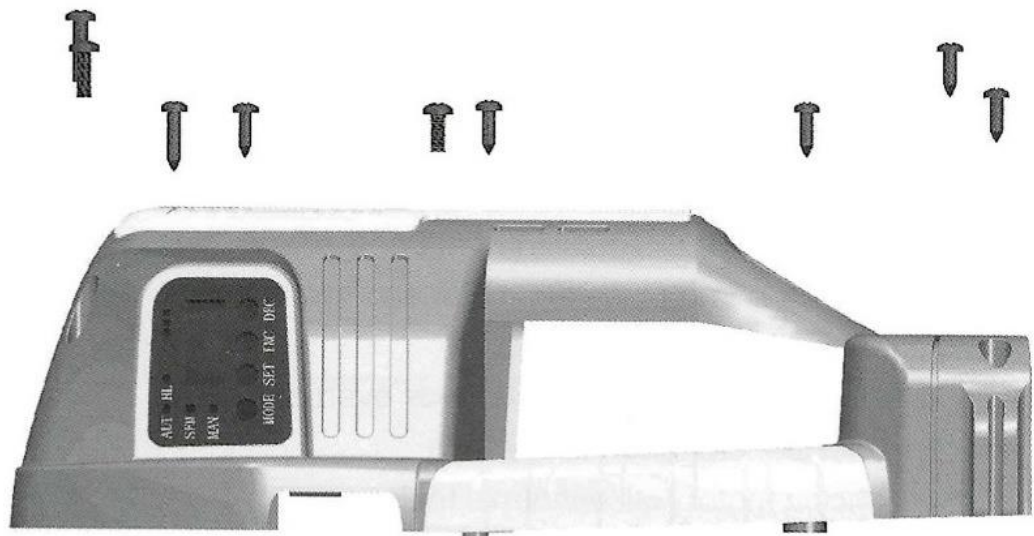
3 Плохая сварка (избыточный материал вытесняется в сторону), время сварки слишком длительное.



Неправильно спаянные между собой ленты не позволяют считать товар упакованным и, таким образом, могут привести к травмам.
Никогда не перевозите или перемещайте упакованные товары с неправильно сваренными печатями.

Электрическая схема





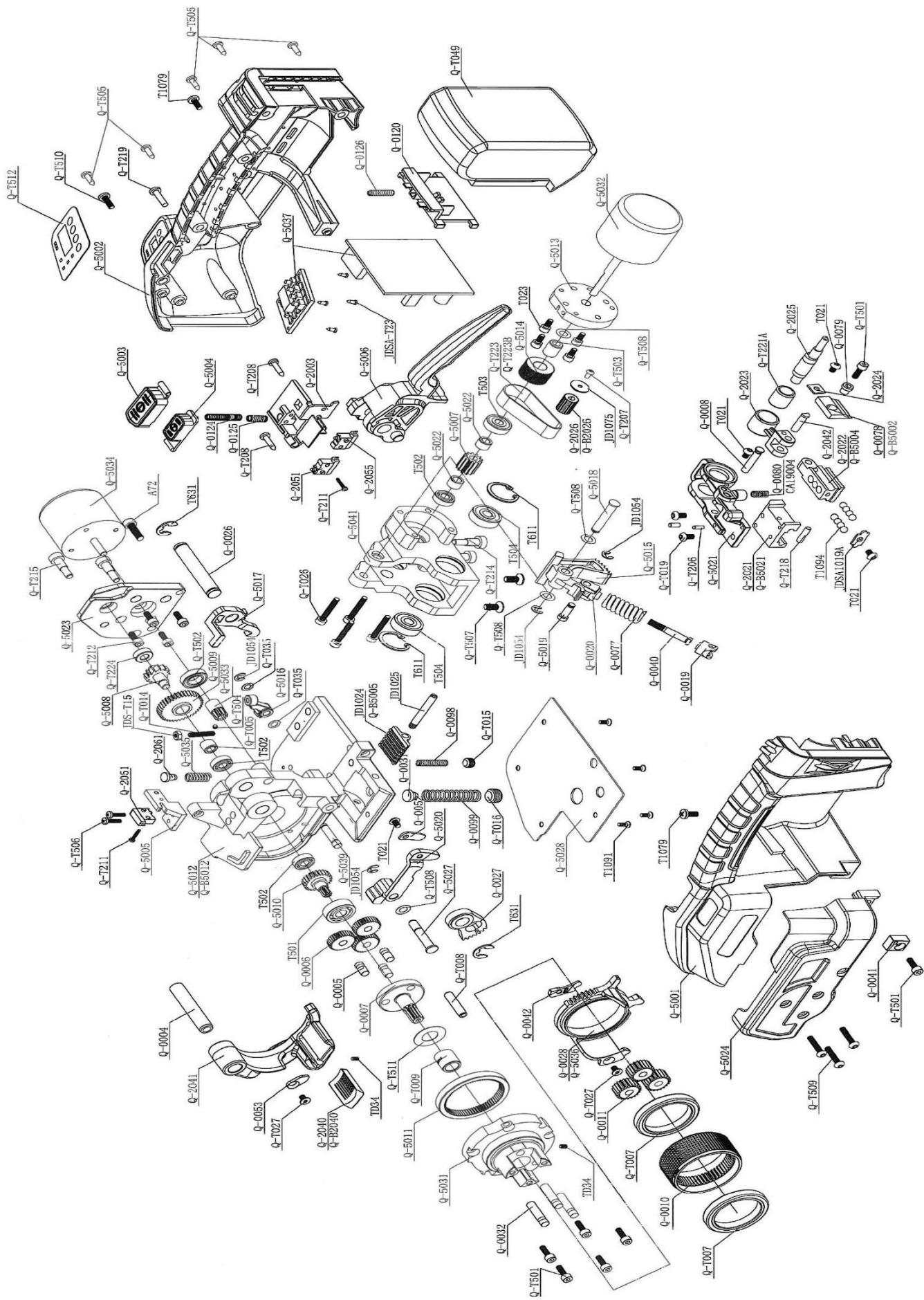
6. Запасные части

| Material code | Part dwg no. | Part name | Ratio |
|---------------|--------------|--|-------|
| 2011000203 | Q-0004 | Base rocker pin | 1 |
| 2010096287 | Q-0005 | Planet carrier 2 pin | 3 |
| 2010096288 | Q-0006 | Plane planetary frame gear | 3 |
| 2010096289 | Q-0007 | Planet carrier | 1 |
| 2011000194 | Q-0008 | Chute spring fixed pin | 1 |
| 2010096290 | Q-0010 | Tightening roller | 1 |
| 2010096291 | Q-0011 | Tightening roller plane planetary gear | 3 |
| 2010100170 | Q-0019 | Fusion spring retaining bushing -1 | 1 |
| 2010100171 | Q-0020 | Fusion spring retaining bushing -2 | 1 |
| 2011000198 | Q-0026 | The handle pin | 1 |
| 2010100174 | Q-0027 | Sector gear | 1 |
| 2010100175 | Q-0028 | Cam plate | 1 |
| 2011000201 | Q-0031 | Limit thimble shaft | 1 |
| 2011000202 | Q-0032 | Pin 1 | 3 |
| 2011000204 | Q-0040 | Fuse spring fixed pin | 1 |
| 2010900064 | Q-0041 | Guide belt rear 13mm | 1 |
| 2010900065 | Q-0042 | Guide belt front 13mm | 1 |
| 2011000186 | Q-0052 | Guide belt rear 13mm | 1 |
| 2011000187 | Q-0053 | Guide belt front 13mm | 1 |
| 1030126719 | Q-0077 | Weld limit spring | 1 |
| 2011000213 | Q-0078 | Cutter | 1 |
| 2011000214 | Q-0079 | Cutter bushing | 1 |
| 1030126721 | Q-0080 | Cutter compression spring | 1 |
| 1030126722 | Q-0098 | Fuse fixture reset spring | 1 |
| 1030126723 | Q-0099 | Thimble shaft spring | 1 |
| 1030214314 | Q-0120 | Battery tooth plate | 1 |
| 2010096315 | Q-0122 | Metal insert 1 | 2 |
| 2010096316 | Q-0123 | Metal insert 2 | 2 |
| 1030126725 | Q-0124 | Switch button spring | 1 |
| 1030126726 | Q-0125 | Weld button spring | 1 |
| 1030126727 | Q-0126 | Battery plunger spring | 1 |
| 1030126468 | Q-2003 | Cable bundle housing | 1 |
| 2011000225 | Q-2021 | Welding chute | 1 |

| Material code | Part dwg no. | Part name | Ratio |
|---------------|--------------|---|-------|
| 2011000226 | Q-2022 | Welding gear block | 1 |
| 2060074516 | Q-2023 | Connecting rod | 1 |
| 2011000227 | Q-2024 | Press block | 1 |
| 2011000236 | Q-2025 | Eccentric shaft | 1 |
| 2011000228 | Q-2026 | Small timing belt pulley | 1 |
| 2011000237 | Q-2040 | Tighten lower tooth plate | 1 |
| 2010100168 | Q-2041 | The base rocker | 1 |
| 2011000235 | Q-2042 | Fuse drive pin | 1 |
| 1021605521 | Q-2051 | Microswitch Zippy (right outgoing line) | 2 |
| 1021605522 | Q-2055 | Microswitch Zippy (left outgoing line) | 1 |
| 2015000107 | Q-2061 | Reset the thimble axis | 1 |
| 1030127950 | Q-5001 | The left shell | 1 |
| 1030127951 | Q-5002 | The left shell | 1 |
| 1030127952 | Q-5003 | Tighten the button | 1 |
| 1030127953 | Q-5004 | Weld button | 1 |
| 1030127954 | Q-5005 | Bracket | 1 |
| 1030127955 | Q-5006 | Handle | 1 |
| 2015000111 | Q-5007 | Cylindrical gear | 1 |
| 2015000115 | Q-5008 | Ratchet wheel | 1 |
| 2015000112 | Q-5009 | Gear 1 | 1 |
| 2015000113 | Q-5010 | Cog wheel | 1 |
| 2010100240 | Q-5011 | Weld mounting seat | 1 |
| 2010100237 | Q-5012 | Ontology building | 1 |
| 2015000171 | Q-5013 | Fuse motor mounting plate | 1 |
| 2015000116 | Q-5014 | Big timing belt pulley | 1 |
| 2010900074 | Q-5015 | Poke rod | 1 |
| 2010900075 | Q-5016 | Release link | 1 |
| 2010900076 | Q-5017 | Blocking lever | 1 |
| 2018000152 | Q-5018 | Pin roll | 1 |
| 2018000153 | Q-5019 | Fusion spring fixed pin | 1 |
| 2010900077 | Q-5020 | Belt guide | 1 |
| 2010900078 | Q-5021 | Welding skeleton | 1 |
| 2015000154 | Q-5022 | Bush | 2 |

| Material code | Part dwg no. | Part name | Ratio |
|---------------|--------------|---|-------|
| 2010100238 | Q-5023 | Tighten motor mounting plate | 1 |
| 2010100239 | Q-5024 | Left side cover | 1 |
| 2015000155 | Q-5027 | Guide pin | 1 |
| 2015000121 | Q-5028 | The base plate | 1 |
| 2015000118 | Q-5031 | Cam | 1 |
| 2015000151 | Q-5032 | Welding motor | 1 |
| 2015000114 | Q-5033 | Tighten motor gear | 1 |
| 2015000150 | Q-5034 | Tighten motor | 1 |
| 1030128219 | Q-5035 | Handle return spring | 1 |
| 1021606068 | Q-5037 | Circuit board | 1 |
| 2015000172 | Q-5039 | Pin 1 | 1 |
| 2015000117 | Q-5041 | Internal gear | 1 |
| 2010013130 | JD1024 | Fusion for tooth | 1 |
| 2010013147 | JD1025 | Fuse board fixing screw | 1 |
| 1030102658 | JD1054 | Open ring Φ 4 | 4 |
| 2010013675 | JD1075 | Pulley gasket | 1 |
| 2010020285 | JDSA1019A | Sliding gear block baffle 1 | 1 |
| 1030102202 | A72 | Hexagon socket cylinder head screw M5 \times 16 | 1 |
| 1030119859 | JDS-T15 | Hexagon nut M4 | 1 |
| 1030127338 | JDSA-T23 | Self-tapping screw M2.5 \times 6 | 4 |
| 1030105808 | T023 | Hexagon socket head screw M4 \times 8 | 4 |
| 1021401562 | T501 | Bearing 608 | 1 |
| 1021402155 | T502 | 619-6 bearing | 3 |
| 1021402163 | T503 | Bearing 626 | 1 |
| 1021401565 | T504 | Ball bearing 627 | 2 |
| 1031012719 | T611 | Hole card Φ 22 | 2 |
| 1030116577 | T1079 | Cross half round head screw M4*10 | 2 |
| 1030116583 | T1091 | Sunk screw M3 \times 8 | 4 |
| 1030100433 | T1094 | Steel ball Φ 5 | 8 |
| 1030116838 | TD34 | Inner hexangular set screw M3 \times 5 | 2 |
| 1021402953 | Q-T005 | One-way needle roller bearing HF0608 | 1 |
| 1021402954 | Q-T007 | Bearing 61807-2Z | 2 |
| 1030126731 | Q-T008 | Spring pin Φ 6 \times 26 | 1 |

| Material code | Part dwg no. | Part name | Ratio |
|---------------|--------------|--|-------|
| 1021402241 | Q-T009 | Needle bearing HK1015 | 1 |
| 1030126733 | Q-T014 | Inner hexangular set screw M4 × 20 | 1 |
| 1030126734 | Q-T015 | Set screw M8 × 6 | 1 |
| 1030126735 | Q-T016 | Set screw M12 × 8 | 1 |
| 1030126736 | Q-T017 | Shaft ring Φ8 | 2 |
| 1030126739 | Q-T019 | Hexagon socket pan head screw M4 × 8 | 2 |
| 1030126740 | Q-T026 | Hexagon socket cap screws M4 × 25 | 4 |
| 1030126746 | Q-T027 | Hexagon countersunk head screw M4 × 6 | 2 |
| 1030126752 | Q-T035 | Flat gasket M5 × 9 × 0.2 | 2 |
| 1020609695 | Q-T049 | Battery | 1 |
| 1030118355 | Q-T206 | Round pin Φ3 × 8 | 2 |
| 1030127414 | Q-T207 | Hexagon flat head screw M3 × 6 | 1 |
| 1030128221 | Q-T208 | Tapping screw M3.5 × 16 | 2 |
| 1030127415 | Q-T211 | Cross grooved disc head self-tapping screw M3 × 12 | 2 |
| 1030128551 | Q-T212 | Hexagon socket cap screws M4 × 10 | 4 |
| 1021401289 | Q-T214 | Contour bolt M5-Φ6-10 | 4 |
| 1030128552 | Q-T218 | Round pin Φ4 × 16 | 1 |
| 1030127418 | Q-T219 | Cross recess pan head screw M4 × 16 | 1 |
| 1021400640 | Q-T221A | Needle bearing HK101615 | 1 |
| 1021509148 | Q-T223 | Synchronous belt | 1 |
| 1021400132 | Q-T224 | Bearing 628-6 | 1 |
| 1030128224 | Q-T501 | Hexagon socket cap screws M4 × 12 | 7 |
| 1021400151 | Q-T502 | Bearing 61800 | 1 |
| 1021403669 | Q-T503 | One-way needle roller bearing HF0612 | 1 |
| 1030128225 | Q-T504 | Inner hexangular set screw M3 × 3 | 1 |
| 1030128226 | Q-T505 | Tapping screw M3.5 × 12 | 5 |
| 1030128227 | Q-T506 | Cross recess pan head screw M3 × 12 | 2 |
| 1030128091 | Q-T507 | Hexagon countersunk head screw M5 × 12 | 2 |
| 1030128553 | Q-T508 | Flat gasket M6 × 12 × 0.2 | 4 |
| 1030128230 | Q-T509 | Hexagon socket pan head screw M4 × 20 | 3 |
| 1030128554 | Q-T510 | Cross recess pan head screw M4 × 12 | 1 |
| 1030126753 | Q-T511 | Flat gasket M12 × 24 × 0.5 | 1 |
| 1030215288 | Q-T512 | PVC panel | 1 |



| Material code | Part dwg no. | Part name | Ratio | Remarks |
|---------------|--------------|------------------------------------|-------|---------|
| 2010014762 | CA19004 | Cutter spring | 1 | |
| 2015000203 | Q-B5002 | Cutter | 1 | |
| 2015000204 | Q-B5004 | Welding gear block | 1 | |
| 2015000205 | Q-B5005 | Welding lower tooth plate | 1 | |
| 2015000206 | Q-B5021 | Welding chute | 1 | |
| 2010200079 | Q-5036 | Cam plate | 1 | |
| 2015000280 | Q-B5012 | Ontology building | 1 | |
| 2015000278 | Q-B2040 | Tighten lower tooth plate | 1 | |
| 1021510270 | Q-T223B | Synchronous belt MXL-65 teeth-12mm | 1 | |
| 2015000279 | Q-B2026 | Timing belt pulley A | 1 | |
| 2010900065 | Q-0042 | Guide belt front13mm | 1 | |
| 2011000186 | Q-0053 | Guide belt rear 13mm | 1 | Cancel |
| 2011000187 | Q-0053 | Guide belt front13mm | 1 | |
| 1030126746 | Q-T027 | Sunk screw M4 × 6 | 2 | |
| 1030113849 | T021 | Pan head screw M4 × 6 | 1 | |



Продажа упаковочного оборудования и материалов
+7(495) 971-53-02
info@world-packing.su
www.world-packing.su