



操作指南 / 零部件清单

手动免扣式 钢带打包机 A333

目 录	页 码
1. 安全使用说明	1-2
2. 保修条例和义务	3
3. 技术参数	4
4. A333 规格图表	4
5. 操作方法	5-6
6. 零部件清单	7-8
7. 免扣式接扣说明	9
8. 接扣调节方法	10
9. 清洗	10
10. 附件	11
11. 安装图	12



1. 安全使用说明

请仔细阅读以下说明，如果不按照指示操作可能会对造成严重人身伤害。



眼部伤害

若不戴防护眼镜眼罩，可能会造成眼睛严重受伤或失明。须戴防护眼镜眼罩。



操作

不了解此工具如何操作的不可使用该打包工具。在使用打包机之前，须认真阅读并理解工具操作说明。若不按照说明书操作或使用不恰当会导致包装损坏，或者导致严重的人身伤害。

请对此工具有充分的了解并保证不让手指碰到会拉紧或切到的地方。

联接

您必须仔细检查打包后的联接处。须对操作指南中描述的打包机的控制和调节充分了解。若联接不好不能保证装载的安全性而且可能导致严重的伤害。若联接处有任何不当的问题请勿运载或装船。

使用专用规格的打包带

请使用与工具相符合规格的打包带

在不使用机器时请勿把打包带放入工具里

防护手套

当操作工具时必须戴上防护手套





包装警告

决不能用打包带来拉、提东西或吊运包装物。若不按照此警告操作可能会导致严重人身伤害。

包装带损坏危害情况

未正确使用打包机，打包过紧，未使用建议的打包带或打包位置太偏可能导致包装带松弛或在拉紧时打包带损坏，以上情况可能导致以下：

- 瞬间失去平衡使您摔倒
- 工具和打包带猛烈地飞向您的脸部

请注意：

- 如果包装物体的边角很尖，请用护边物。
- 把打包带正确地置于包装物外围。
- 若您与打包带成直线站立，在拉紧或打包时可能会被打包带或打包机造成严重的人身伤害。当您在拉紧或打包时，请站在打包带的另一边，且旁边不能有其他人站着。
- 按照本说明书，您所使用的包装带要有合格的质量、宽度、规格和张力。若使用不符此说明书中所提到的规格的打包带的话，可能会在拉紧过程中使包装带损坏。

切割拉紧的打包带

在切割打包带时，请使用适当的打包带切割机，并让您和他人于打包带处于安全距离。一定要站在打包带的另一侧，不要站在松开的打包带会飞来的一侧。请使用指定打包带切割机，决不要去用锤子、钳子、钢锯、斧子，等等。

摔倒的危害情况

请保持您的工作场所干净整洁。工作场所的脏乱可能会引起伤害。在操作打包机时不正确使用工具或不保持平衡可能会使您摔倒。在拉紧前尤其是在较高的地方，请保持良好的平衡。双脚需安全地站在平整且稳固的平面上，尤其是在较高地方工作的时候。当您站在一个不平衡的位置时请勿使用打包机。

打包机危害情况

需较好地维护打包机，这样才安全！

经常检查损坏或已经破损的零部件。打包机部件损坏或破损情况下请不要使用打包机。请不要修改任何部件。任何的修改可能导致严重人身伤害。



2. 保修条例和义务

公司对其所有的包装工具和主要产品自出售之日起的易损件保修3个月，整机保修6个月。

机器在不使用时或者不适当使用导致对机器的损坏或对人身伤害，本公司不负责赔偿。

保修不包括：

- 磨损的零部件
- 由于包装不当、错误操作和持续使用工具引起的缺陷
- 由于不用安全装备或用较差的安全装备而引起的缺陷
- 忽视操作指南中的说明
- 任意改装器械
- 对磨损部件控制不当
- 对器械维修不当
- 不正确使用打包机

▲ 公司有权在任何时候为改进器械质量而改装器械！



3. 技术参数

无吊架尺寸

	打包机	包装
长度	387mm/15.2"	410mm/16.1"
宽度	162mm/6.4"	360mm/14.2"
高度	308mm/12.1"	170mm/6.7"
重量	3.9kg/8.6lbs	1.2 kg/2.7lbs

联接处力度

约打包带张力的 80%

钢带

宽度	13-19mm(见型号图表)
厚度	0.38-0.58mm/0.015" -0.023"
质量	一般说来, A333可使用现有的张力在700到850N/mm ² /100 000-123 000 psi 的打包带。 过度延长过的打包带不适用。

4. A333 规格表

型号	打包带宽度	打包带厚度
A333-13	13.0mm	0.38-0.58mm/0.015-0.023"
A333-16	16.0mm/5/8"	0.38-0.58mm/0.015-0.023"
A333-19	19.0mm/3/4"	0.38-0.58mm/0.015-0.023"



5. 操作方法

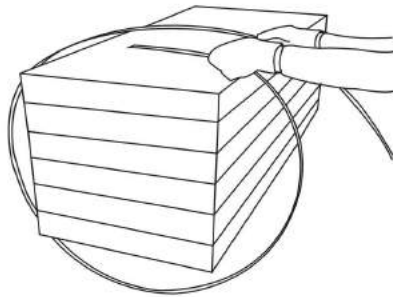


使用打包带时，请戴防护手套和防护眼镜
眼罩



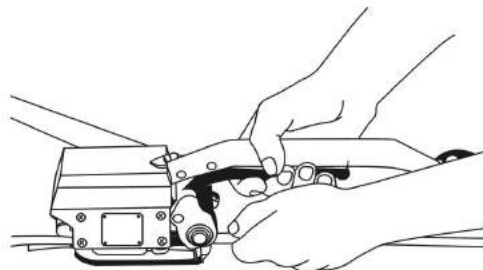
(1) 将打包带包裹于物品四周

如图示，将打包带包裹在物品四周。左手拿紧打包带末端并用右手紧紧地拉向打包带。



(2) 放置打包带

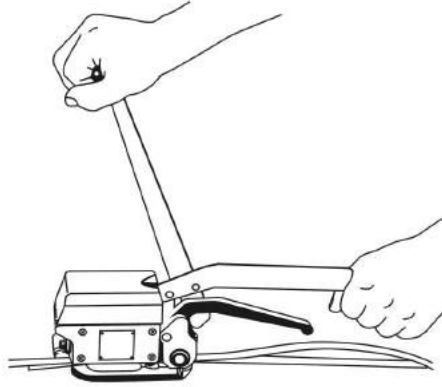
用右手抬起把手，左手将两根精确对齐的打包带插入打包机内，并将打包带压实。下层打包带末端微微伸出底座。确保打包带已被带子向导板压紧。





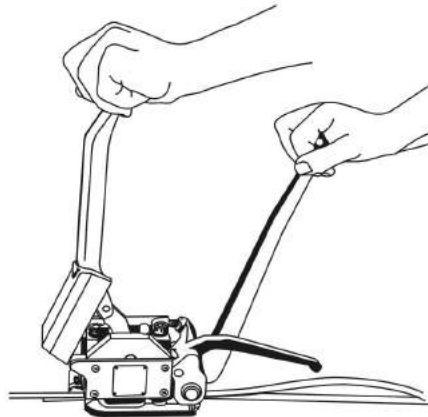
(3) 拉紧打包带

位于打包带上方的在手紧握打包机张力柄。用右手前后移动，拉紧闸直至打包带拉紧。



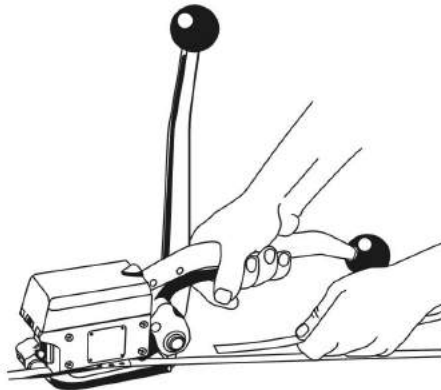
(4) 封带

用左手将封带柄往前推到底。然后再将它拉回原位。在封带时，右手紧握拉紧器来控制封带力度。



(5) 松开把柄

用左手握住切断的打包带带头，用右手提起封带柄并把打包机往右推。





A333

PROFESSION PACK MACHINE

零部件清单

6. 零部件清单

序号	名称	零件编号	规格	数量
1	机架	A01		1
2	底座	A02		1
3	切割器支座	A03		1
4	封带凸轮	A04		1
5	摇杆	A05		1
6	封带柄	A06		1
7	张力柄	A07		1
8	锁紧棘轮	A08		1
9	起子	A09		1
10	脱料块	A10		1
11	定位块	A11		1
12	封条固定器	A12		1
13	张力轴	A13		1
14	张力轮	A14		1
15	钳子	A15		1
16	钢箍	A16		1
17	限位块	A17		1
18	辊子	A18		1
19	硬模 A	A19		1
20	硬模 B	A20		1
21	硬模 C	A21		1
22	定刀片	A22		1
23	限位销	A23		1
24	护罩锁	A24		1
25	复位锁	A25		1
26	平行锁 B	A26		1
27	平行锁	A27		2
28	脱料锁	A28		1
29	定位锁	A29	Φ 4x25	2
30	定位锁	A30	Φ 3x10	1
31	定位锁	A31	Φ 4x9	2
32	半圆键	A32		1
33	防退棘爪	A33		3
34	棘爪	A34		3
35	垫片 1	A35		1
36	垫片 2	A36		1
37	垫片 3	A37		1
38	垫片 4	A38		1
39	垫片 5	A39		1
40	衬套	A40		1
41	碟形弹簧	A41		1

**A333**

PROFESSION PACK MACHINE

零部件清单

6. 零部件清单

序号	名称	零件编号	规格	数量
42	助环	A42		2
43	薄垫片	A43		3
44	护罩 1	A44		1
45	护罩 2	A45		1
46	耳轴	A46		1
47	护罩扭簧	A47		1
48	切断复位压簧	A48		1
49	棘爪复位压簧	A49		6
50	脱料压簧	A50		1
51	尼龙球	A51		2
52	弹性圆柱销	A52	Φ 3x10	1
53	弹性圆柱销	A53	Φ 4x14	1
54	弹性圆柱销	A54	Φ 4x20	2
55	弹性圆柱销	A55	Φ 6x14	1
56	弹性圆柱销	A56	Φ 6x20	2
57	螺钉	A57	M10x80	1
58	螺钉	A58	M12x80	1
59	半圆头铆钉	A59	Φ 5x10	1
60	螺母	A60	M5	1
61	轴承	A61	1415	4
62	轴承	A62	HK1512	1
63	轴承	A63	HK2012	1
64	轴用孔用挡圈	A64	Φ 15	1
65	轴用孔用挡圈	A65	Φ 20	1
66	锁紧螺母	A66	M6	1
67	紧定螺丝	A67	M4x5	1
68	紧定螺丝	A68	M5x6	1
69	紧定螺丝	A69	M5x10	2
70	紧定螺丝	A70	M12x12	1
71	内六角平圆头螺钉	A71	M3x8	2
72	内六角平圆头螺钉	A72	M5x16	2
73	内六角平圆头螺钉	A73	M6x25	1
74	内六角圆柱头螺钉	A74	M5x8	1
75	内六角圆柱头螺钉	A75	M5x12	2
76	内六角圆柱头螺钉	A76	M5x32	1
77	内六角圆柱头螺钉	A77	M8x10	1
78	内六角圆柱头螺钉	A78	M8x20	1
79	十字沉头螺丝	A79	M4x10	4
80	开口槽沉头螺丝	A80	M4x10	4
81	弹性垫圈	A81	Φ 5.3x Φ 9.3x1	2
82	标签	A82		1
83	铆钉	A83		2

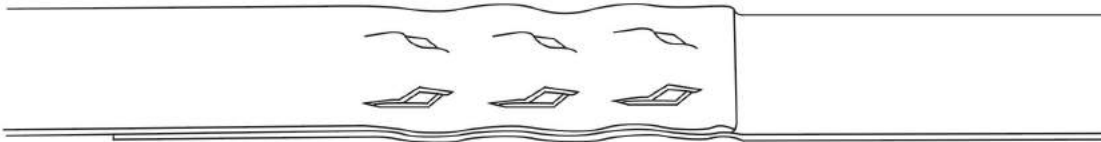


7. 免扣式接扣说明

封带时有必要经常控制。可通过肉眼观察来控制。而且控制者能很容易地判断打包的质量。在控制打包封条时要按以下图示比较：

正确的接扣

正确的封条必须与下图符合。也就是说上层打包带钉入下层的深度必须在最小 1-1.5mm 和最大 2mm 之间。上层打包带必须修剪整齐，且切刀不可在下层打包带上留下任何划痕。



错误的接扣 (封带装置调节得过高)

该接扣印迹不够深，且上层打包带未修剪整齐。拉紧度不够。必须从包装物上卸下此类打包带。(见封带调整)



错误的接扣 (封带装置调节得过低)

该封条印迹太深了，且下层打包带有被切刀划过的痕迹。虽然张力够了，但此打包带还是要从包装物上卸下打包带，因为下层打包带上有划痕。

打包机必须马上重新调。(见封带调整)

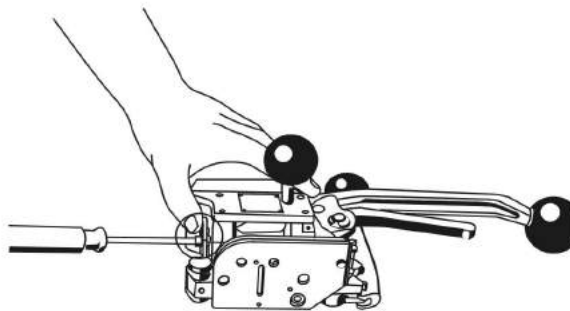




8. 接扣调节方法

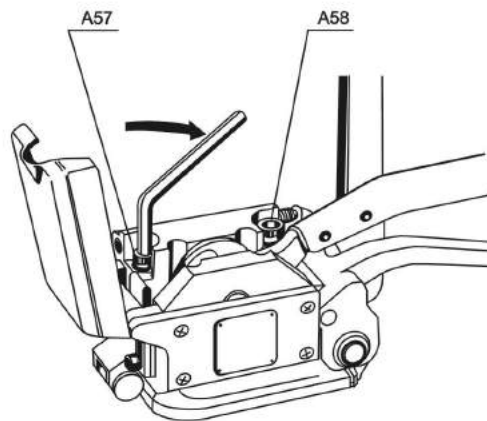
按图示，封带、封带装置的切割深度以及切割机可用六边形栓 A83 来调整。

- 按图放置打包机；
- 松开两个 A72 螺丝，并用约三个旋扭打开螺丝；
- 如果封带深度不够，则需朝底盘位置重新调节封条固定器；
- 如果封条深度过深，则需朝密封盖处重新调节封条固定器；
- 重新将 A72 螺丝调紧；



装配说明

每次装配后须用推荐的转矩将 A57 和 A58 螺丝重新调紧，且须用转矩键。



9. 清洗

万一有大量灰尘或当使用漆过的打包带时，必须经常清洗打孔机、硬模、钳子和进给轮。一般可用气枪将脏物吹出。



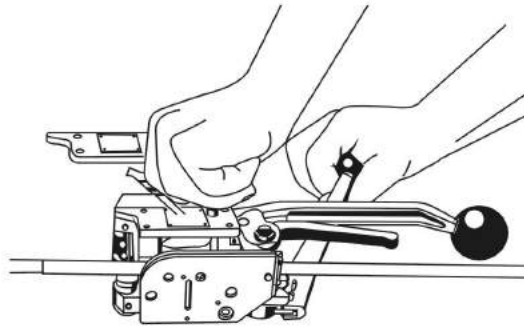
10. 附件

水平操作打包机

应要求，打包机附赠 A84 螺钉和 A51 握紧圆球。在水平使用打包机时，操作者在拉紧过程中可握紧圆球。

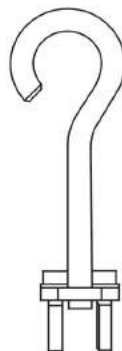
按照以下步骤安装：

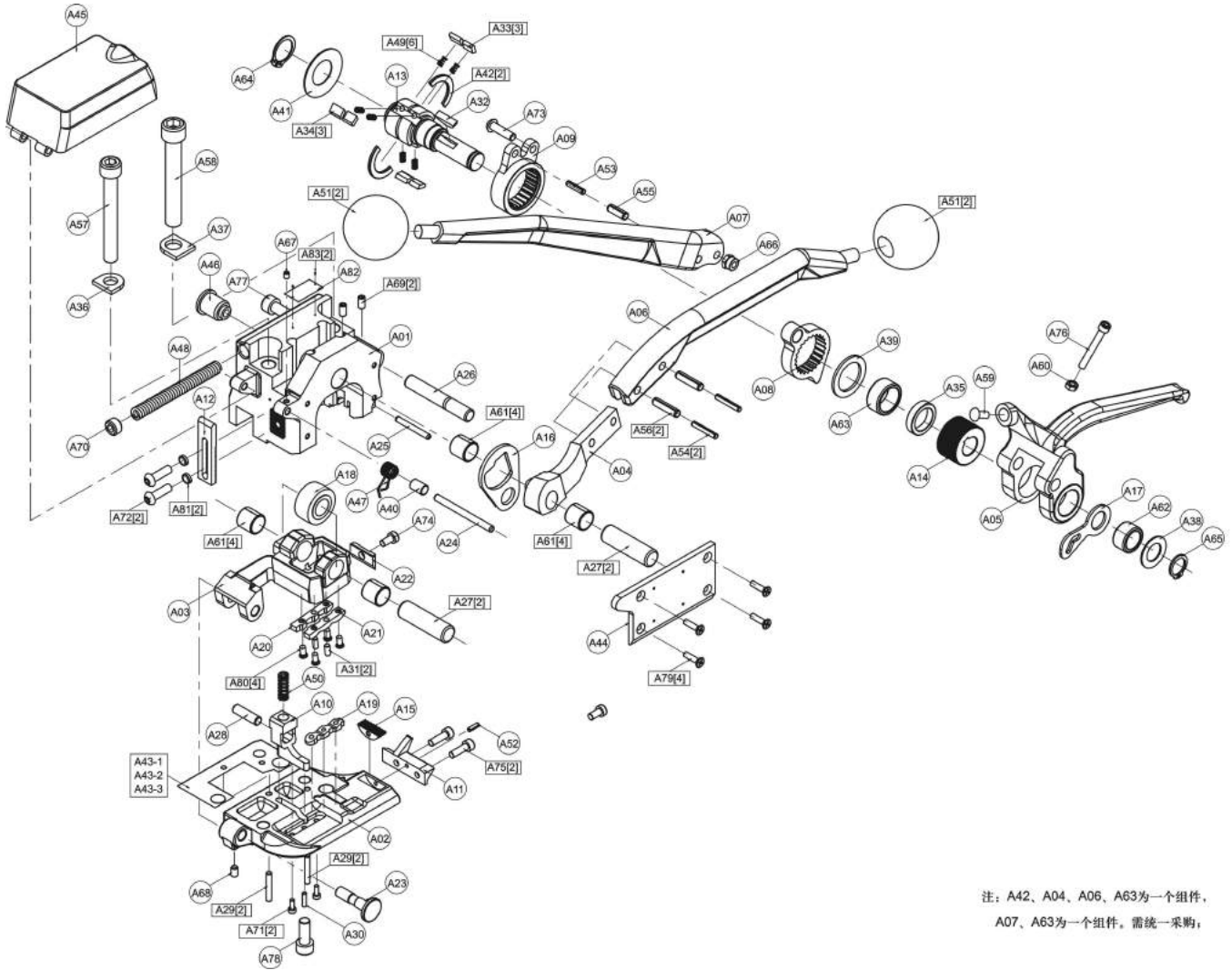
移开 A44 边盖，移过图中标迹处。
重新将边盖和球阀安装至机器内部。



悬挂

在垂直打包时可将打包机悬挂。
把悬架分开置于 A85 下面。





注：A42、A04、A06、A63为一个组件，
A07、A63为一个组件。需统一采购；