

Инструкция по безопасности и эксплуатации

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

JDS Q31



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	100-200mm/s
Метод соединения ленты	Сварка трением
Измерение уровня звукового давления	
Тип А(EN ISO 11202) L _{PA}	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 ленты 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, несоблюдение которой может вызвать сбой 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.

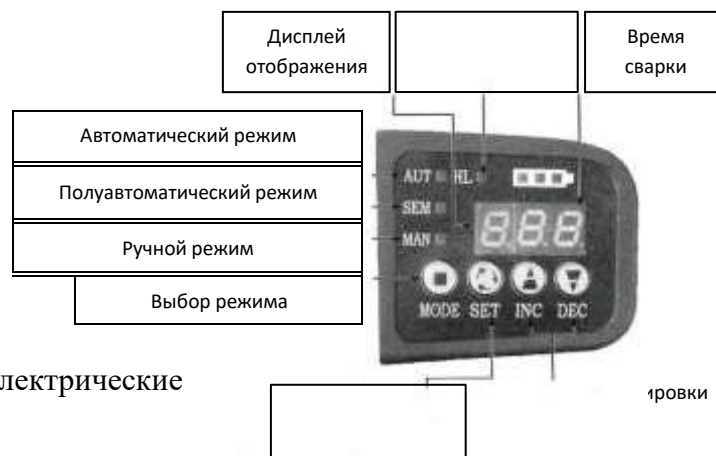
Вставьте аккумулятор:

- 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!

Примечание. Если инструмент перестал отвечать на нажатие кнопок, значит он перешел в спящий режим:

1. Когда инструмент не используется больше 30 секунд, он переходит в спящий режим, блокирующий панель настройки, если инструмент не используется 120 секунд блокируются все клавиши. Чтобы вывести инструмент из спящего режима нажмите кнопку **DEC** (крайняя правая на панели настройки) на 2 секунды и после звукового отпустите и нажмите кнопку **B** (отвечает за запайку ленты).

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.

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 20 см 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.

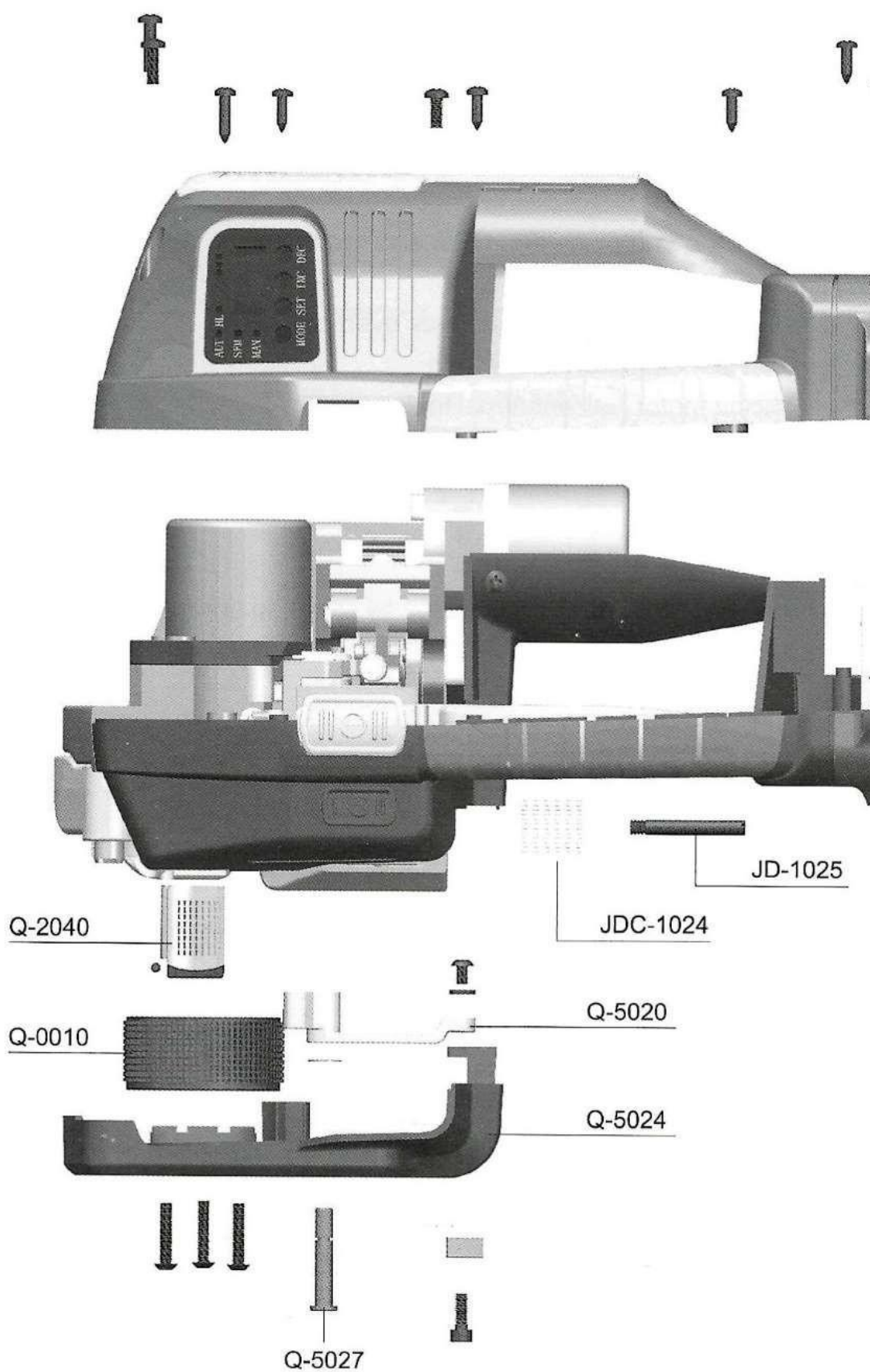


3 Плохая сварка (избыточный материал вытесняется в сторону), время сварки слишком длительное.



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.



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	