

# DD19A 电动塑钢带打包机操作说明

## 一、机器外观



机器正面

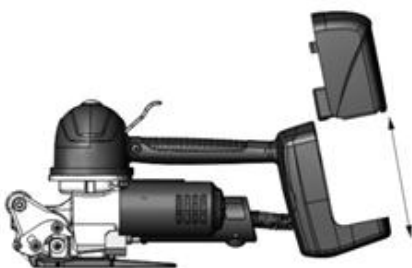


机器反面

## 二、具体参数

名称	DD19A 电动塑钢带打包机
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	11-19mm
适用带厚	0.5-1.2mm
最大拉力	4000N
重量	4.16KG
打包机规格	340*120*150mm
拉紧速度	600-100mm/s
粘合强度	约 75%

## 三、操作步骤



### 1、安装

插入电池：电池盒盖组合由箭头往上推移，把电池由上往下插入槽中。

当插入电池，电量状态会短时间的显示。

电池电量状态由 LED 显示充电指示。

移出空电池：如果在拉紧或焊接时 LED 红色闪烁，表明电池电量用完，打包机所有的电气功能将受阻。



## 2、调节束紧力和熔接时间

根据打包带的尺寸和质量而制定不同的焊接时间和束紧力，如图所示：左 (F)、中 (▲)、右 (▼) 的按键可以调节焊接时间和束紧力。

2.1 当按下左 (F) 键时，显示屏显示 F1 (再按显示 F2) ,则表明是束紧力指令，按中间 (▲) 键增大，按右 (▼) 键减小 (数值显示范围 1-10 之间)

2.2 当按下左 (F) 键时，显示屏显示 F2 (再按显示 F1) ,则表明是熔接时间指令，按中间 (▲) 键增大，按右 (▼) 键减小 (数值显示范围 1.0-5.0 之间)



## 3、包装物品，绕打包带

按图所示绕打包带

**注意！** 塑钢带焊接时请远离油、油脂和其他脏污，脏带子焊接效果较差。



## 4、插入打包带

用右手抬起手柄，用左手插进打包带，上下打包带平行叠放，松开手柄。



### 5、拉紧打包带

按下束紧按钮，打包带束紧强度达到后，再释放开关按钮。

束紧操作可以在任何时候打断或重新开始操作，在束紧过程中，LED 显示蓝色。

达到预期的拉力后，请勿压下开关旋钮，有打包带破裂的危险。

**注意：**拉紧时保持打包工具平衡移动，请勿阻碍打包工具移动方向。



### 6、接点的粘合

按下熔接按钮，手马上离开。塑钢带被焊接并切断多余的打包带。

焊接期间，LED 显示蓝色或紫色。

焊接完毕。



### 7、移开打包工具

抬起手柄相应松动带子，向右侧拉打包机远离带子