

OR-T260 进口打包机操作说明

一、机器外观



机器正面



机器底部



机器反面

二、具体参数

名称	OR-T260 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	12-16mm
适用带厚	0.5-1.0mm
束紧力范围	标准 900-2500N, 柔和 400-1360N
重量	3.8kg
打包机规格	370*141*135mm
充电时间	15-30min
操作模式	自动/半自动/手动

三、操作步骤



1、用打包带捆扎产品

如图所示，将塑钢带将包装物捆扎好，

注意：打包带不能扭曲、没有油脂和其他污垢。

否则熔接效果不好



2、插入打包带

用右手提上打包机的手提拉杆，卡带槽张开后将两条打包带对齐用左手置入打带孔，需要切断的打包带放置在上端。左手轻握上方要切断打包带，右手松开手柄杆。

首先，在熔接齿板和熔接中断器之间，然后再放下拉杆，直到上摩擦片击中打包带停止。确保两个打包带是对齐的，按动可移动拉杆 (seesaw lever)，将打包带固定，在此过程中不能松开手提拉杆。

3、将上端打包带插入机器后端



左手将上端打包带插入机器后端的束紧轮和熔接齿板之间的熔接夹持器中，直到固定打包带后停止。

拉上后端打包带，指导将产品打包束紧，松开手提拉杆。

4、束紧熔接操作



半自动模式：一直按住拉紧按钮，直到达到所设定的拉紧力。然后带被自动焊接，上带被切断。也可随时按下焊接按钮手动进行焊接。

全自动模式：只需短按拉紧按钮，一旦达到

所设定的拉紧力，带被自动焊接，即可完成熔接切带。

手动模式：按下束紧按钮 1 号键，达到所需束紧力大小后松开按钮，再按下 2 号键即可完成捆扎切带。



5、移出工具

在显示绿色和发出信号后，冷却时间结束，上提拉杆，将机器平衡移出即可完成整个打包带操作。

四、熔接效果

定期检查机器熔接效果是非常有必要的，熔接效果可以通过目测来判断。

最佳熔接效果

熔接点必须完全覆盖在整个宽度为 19mm 的打包带上，也有少量已熔塑料可能会溢出两边熔接效果为最佳。



熔接时间过短

熔接点没有完全覆盖在打包带的整个宽度上，只有中间部分或左右两边只有覆盖，此为熔接时间过短。



熔接时间过长

如果熔接时间过长，打包带会过热，已熔合的打包带两侧塑料溢出较多影响拉力效果，些为熔接

时间过长。



五、具体优势

- 1、新的熔接系统，人体工学再进化，即使操作错误，凸轮也不会卡住
- 2、防护大升级，防摔、防尘、防潮，扩大保护电子模块与电池加强外壳与机械零件你硬度。
- 3、轻松上提，不费吹灰之力，熔接后可以很轻松地将工具移出，减少了接触面积，可以打包面积更小的物品，具有更高的灵活性。
- 4、二合一好处多多，全新电路板，有保护的操作模块和电子模块。
- 5、新的束紧力释放系统，可以平稳地释放束紧力，全程无需力操作错误不再发生。
- 6、换位置，是一件开心的事，新的显示面板位置，免维护保养，提升防尘防潮的保护效果。
- 7、化繁为简，维修服务更容易，明显的分开机械、操作与电子三部分，新的电线布线方式与外壳凹槽内，可避免组装时不慎夹断电线。
- 8、电力加大打包更给力，18V 的电池和充电器，大幅增加每次充满电后的打带条数主动监控电池的温度。
- 9、气枪吹口清洁，可以快速内部的带屑、粉尘，更干净。
- 10、激光防伪贴纸，确保机器原装未拆封，保护消费者权益。