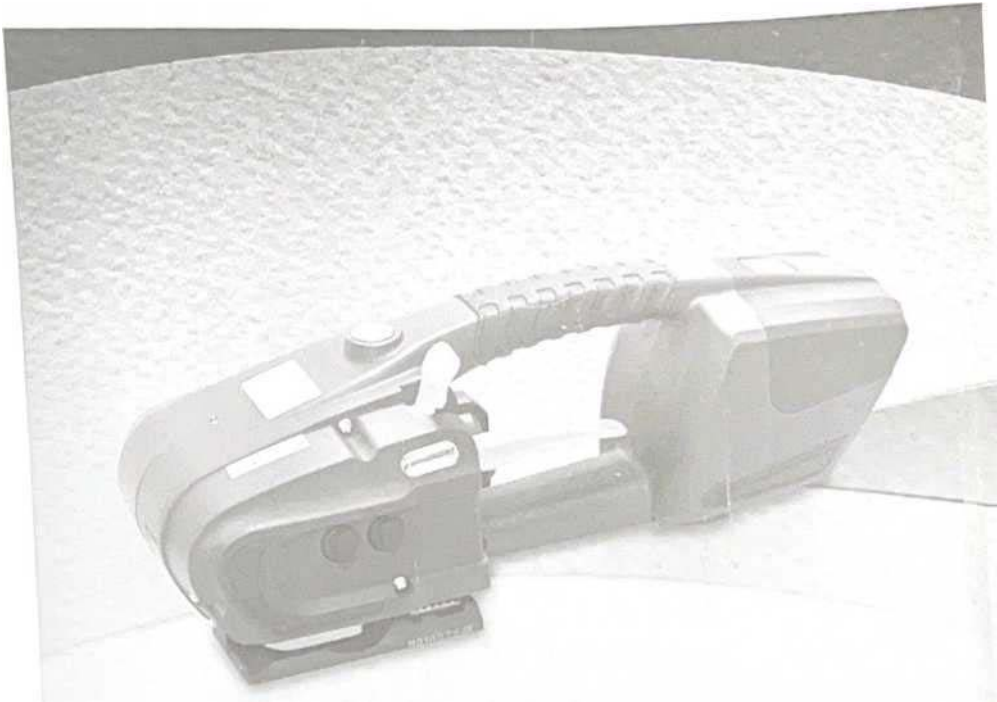


JDC13/16 Battery Powered Plastic Strapping Tool



Operating Manual / Spare Parts

Складунок Складунок Складунок Складунок

Содержание

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ
2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ
3. АКСЕССУАР
4. ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ
5. ЭКСПЛУАТАЦИЯ
6. ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ
7. ЗАМЕНА ИЗНОШЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ
8. РАСПРОСТРАНЕННЫЕ НЕДОСТАТКИ
9. СХЕМА ЗАМЕНЫ ИЗНОШЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ
10. ТАБЛИЦА НОМЕРОВ ДЕТАЛЕЙ СБОРКИ
11. РАЗБИВКА ЧЕРТЕЖА

Складупак Складупак Складупак Складупак

ИНСТРУКЦИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

Распределение ремней

Для распределения ремней используйте специально разработанное распределительное устройство. Когда ремень не используется, сложите конец ремня в раздаточное устройство.

1.6 Предупреждение о ремнях

Не используйте ремни для перетаскивания или подъема груза, поскольку это может легко привести к травме.

1.7 Опасность разрыва ремней

Неправильная эксплуатация, чрезмерное натяжение, использование ремней не по назначению, острый угол нагрузки приведет к потере силы затяжки, а разрыв ремней может в конечном итоге:

Оператор теряет равновесие и падает.

Обвязочный инструмент и ремни вместе быстро летят в лицо оператору.

Внимание:

1) Если угол нагрузки очень острый, добавьте защиту кромок.

2) Оберните ремни вокруг подходящей грузовой поверхности.

3) При натяжении и склеивании обслуживающий персонал и ремни находятся на одной прямой линии, можно пораниться летающими ремнями или обвязочным инструментом, поэтому во время работы стойте рядом с ремнями и держите зрителей подальше. Пожалуйста, используйте рекомендованные в инструкции ремни хорошего качества, подходящей ширины, размера и прочности. Несовпадающие по размеру ремни могут привести к повреждению при натяжении.

1.8 Срез натяжных лент

При стрижке ремней используйте подходящий инструмент для стрижки, соблюдайте безопасную дистанцию с людьми, не стойте на одной прямой с ремнями и держитесь подальше от ослабленного направления ремней. Используйте специальный инструмент для обрезки ремней. Не допускается использование молотка, плоскогубцев, ножовки, топора и так далее.

1.9 Опасность падения

Содержите свое рабочее место в чистоте и порядке. Неопрятное рабочее место может стать причиной повреждения. Перед натяжением, плохая фиксация или дисбаланс могут легко упасть, особенно в зоне лестницы. Поэтому сохраняйте баланс тела. Обе ноги должны ступать по ровной и твердой поверхности. Если вы почувствуете дискомфорт, не пользуйтесь инструментом. Пожалуйста, обратите внимание на меры предосторожности, специально упомянутые в рабочей зоне.

1.10 Опасность, связанная с обвязочным инструментом

1) Необходим исправный обвязочный инструмент.

2) Периодически проверяйте сломанные или изношенные детали. При наличии трещин или изношенных деталей не используйте машину.

3) Не модифицируйте машину, иначе это может привести к травме.

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ |

1.1 Работа от аккумулятора

Защита окружающей среды:

- 1) Не выбрасывайте использованные батарейки в бытовой мусорный бак, бак для сточных вод и не сжигайте их.
- 2) Дилеры предоставляют услуги по очистке аккумуляторов от окружающей среды.

Короткое замыкание

- 1) Не оставляйте батареи и другие металлические предметы вместе.
- 2) Не открывайте батарею и храните ее в сухом незамерзающем помещении. Максимальная температура 50°C. Пожалуйста, держите все время сухим.
- 3) Не заряжайте использованную батарею. Сразу меняйте новый.

1.2 Опасность травмирования глаз

Если вы не наденете защитные очки с боковыми щитками, это может привести к повреждению глаз и даже слепоте.

Требуется носить защитные очки с боковыми щитками.



1.3 Эксплуатация

Персонал, не прошедший соответствующую подготовку, не допускается к работе с обвязочным инструментом. Прежде чем натягивать ремни, прочтите и правильно поймите инструкцию по эксплуатации. Если вы не будете следовать инструкциям по эксплуатации или неправильно загружать ремни, это приведет к их повреждению.

Прежде чем ознакомиться с инструментом для обвязки, держите пальцы подальше от мест сдавливания или разрезания.

1.4 Положение клея

Вам следует проверить положение приклеивания под давлением. Ознакомьтесь с контролем и регулированием адгезии. Неравномерное прилегание может быть ненадежным и привести к серьезным травмам. Пожалуйста, не отправляйте упаковочные контейнеры, которые не упакованы должным образом.¹



Пожалуйста, внимательно прочитайте информацию. Если не следовать этому подсазку, во время работы можно получить травму.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

2.1 Описание

В изготовленном обвязочном инструменте JDC-13/16 используются пластиковые ленты. Вручную используйте устройство для подачи ленты на пластиковые ленты вокруг коробки (сумки). Конец ленты вставляется в инструмент для обвязки и автоматически отделяется после фрикционного приклеивания.

2.2 Размер обвязочного инструмента с аккумулятором

Длина: 340 мм
Ширина: 130 мм
Высота: 118 мм
Вес: 2,7 кг
Вес батареи: 0,45 кг

2.3 Материал ремней

Качество: плоские или тисненные ленты ПЭТ (полиэстер) и ПП (полипропилен).
Размер; 13.00-16.00/0.4-1.20
Пожалуйста, выберите подходящий размер в соответствии с приобретенным вами обвязочным инструментом.

2.4 Прочность ремней

Прочность на растяжение: 600-2800 Н, регулируемая.
(Максимальная стоимость зависит от качества ремней.)
Скорость натяжения: 100-200 мм/с.
Прочность клея: около 75% пластиковых ремней.
(В зависимости от качества ремешков)

2.5 Рабочая температура

Температура окружающего воздуха от 5 до 45 градусов по Цельсию.
Оптимальная рабочая температура составляет от 15 до 20 градусов по Цельсию.

Складупак Складупак Складупак

3. АКСССУАРЫ

Пожалуйста, используйте детали и аксессуары, указанные в инструкции по эксплуатации. Использование других аксессуаров может нанести вред вам и другим людям.

3.1 Инструмент для обвязки с аккумулятором

Поскольку в некоторых инструментах для обвязки может использоваться NiCd (никель-кадмиевая) или NiMH (никель-металлогидридная) батарея, приобретите аккумулятор для этого инструмента в соответствии со следующими параметрами.

Тип: литиевая батарея. Напряжение — 11,1 В. Емкость: 4,0 Ач.

3.2 Зарядное устройство аккумулятора

Стандартное зарядное устройство:

Частота напряжения: 100–245 В переменного тока, 50–60 Гц, 12,6 В постоянного тока — 3,0 А.

Время зарядки:

Литиевый аккумулятор 4,0 А/ч, время зарядки примерно 90 минут.

3.3 Все типы оснащены коробкой + упаковкой из жемчужной шерсти.

3.4 Каждый обвязочный инструмент оснащен одним набором общих рабочих инструментов.

Складупак Складупак Складупак

3.5 Система подвеса (дополнительная покупка)



Складуapak Складуapak Складуapak Складуapak Складуapak

Для рабочего положения подвеса выберите рис. 1.



Складуapak

Складуapak

Складуapak

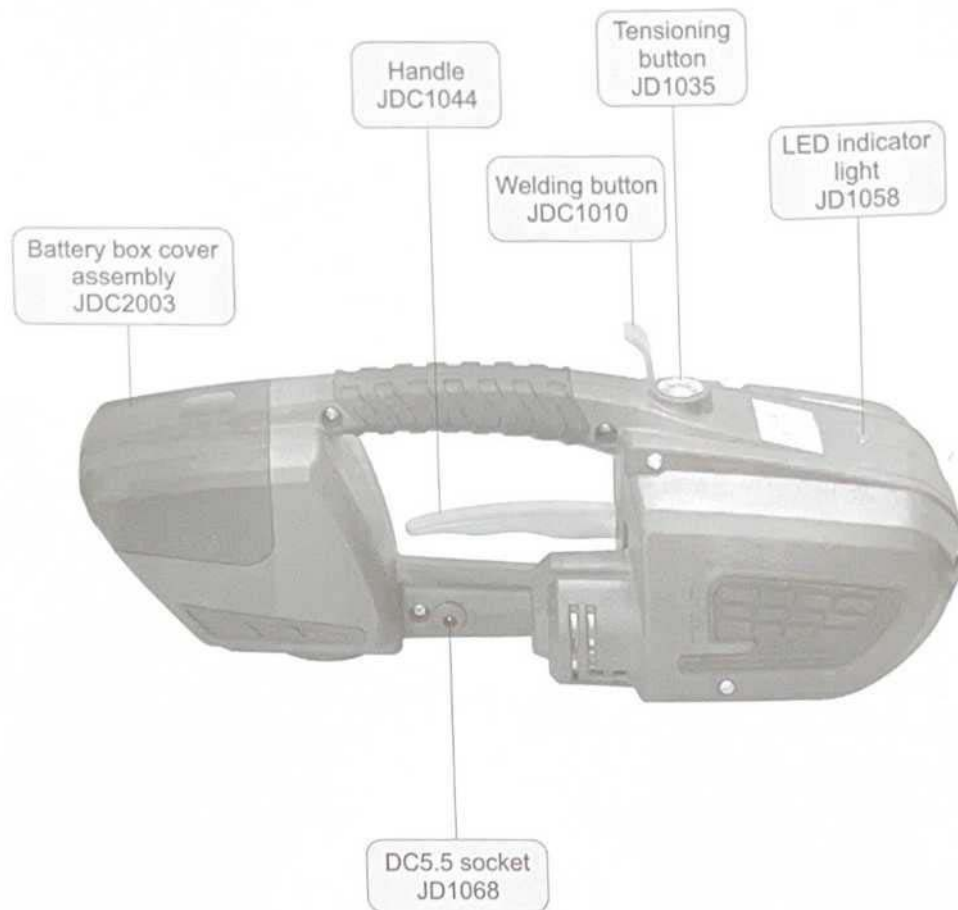
Складуapak

Для рабочего положения подвеса выберите рис. 2.



Складуapak Складуapak Складуapak Складуapak Складуapak

4. ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ



Индикация состояния диода	
Синий	Синий
Мигающий красный	Мигающий красный
Красны	Красны
Фиолетовый	Фиолетовый

5. Операции

5.1 Установка

- 1) Пожалуйста, не оставляйте инструменты для обвязки под дождем!
- 2) В целях безопасности аккумулятор при доставке не заряжен.
- 3) Перед использованием зарядите аккумулятор. См. отдельное руководство по эксплуатации зарядного устройства.

Вставьте батарею:

- 1) Нажмите на крышку батарейного отсека вверх по направлению стрелки и вставьте батарею в слот сверху вниз.
- 2) При установке батареи на короткое время отобразится состояние количества электроэнергии.
- 3) Состояние заряда аккумулятора отображается светодиодным индикатором зарядки.

Кол-во	Индикация
No-load	Красный
1/4	Мигающий красный
1/2	Синий
3/4	Синий
5/6	Синий
1/1	Синий



Удалить разряженную батарею

Если светодиод мигает красным во время натяжения или сварки, что указывает на то, что заряд аккумулятора исчерпан, все электрические функции будут остановлены.

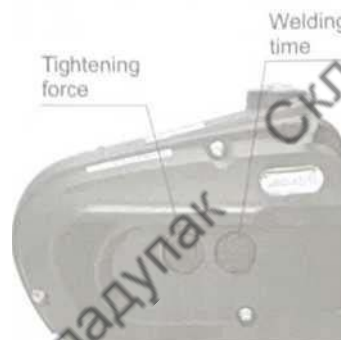
Адгезия недостаточная

Внимание: если адгезия недостаточна, снимите ремни!
Аккумулятор необходимо зарядить.

5.2 Регулировка времени сварки и силы затяжки

Определите время сварки и силу затяжки в зависимости от размера и качества ремней. Левая и правая ручки позволяют регулировать время сварки и силу затяжки.

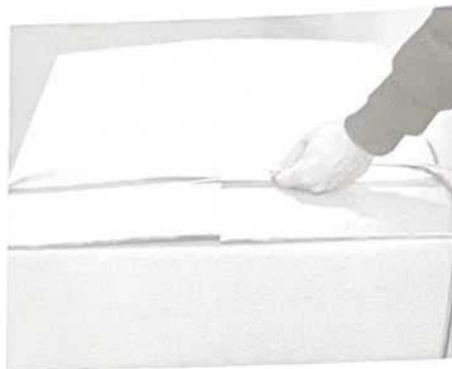
Поворот по часовой стрелке – увеличение, против часовой стрелки – уменьшение.



5.3 Намотка лент

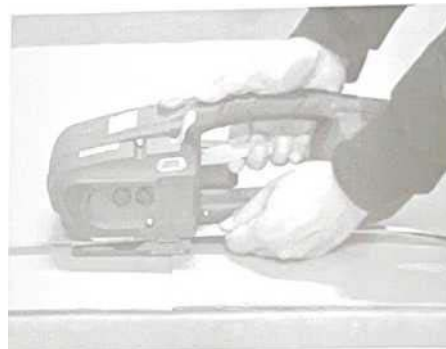
Намотайте лямки, как показано на рисунке.

Предупреждение! При сварке пластиковых лент следует избегать попадания масла, жира и другой грязи. Грязные ремни сваривать нельзя.



5.4 Установка ремней

Поднимите ручку правой рукой, вставьте ремни левой рукой и два ремня, сложенных параллельно, отпустите ручку.



5.5 Натяжение ремней

Нажмите кнопку натяжения, после достижения силы натяжения ремней, затем отпустите ручку переключателя.

Операцию натяжения можно прервать или возобновить в любой момент. В процессе натяжения светодиод горит синим цветом.

После достижения желаемого натяжения не нажимайте на ручку переключателя, есть риск поломки ремней.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Нажимайте кнопку натяжения все время, пока светодиод не загорится фиолетовым цветом. Защита от затягивания не повлияет на следующий шаг.

Продолжайте смещать равновесие обвязочных инструментов при натяжении.

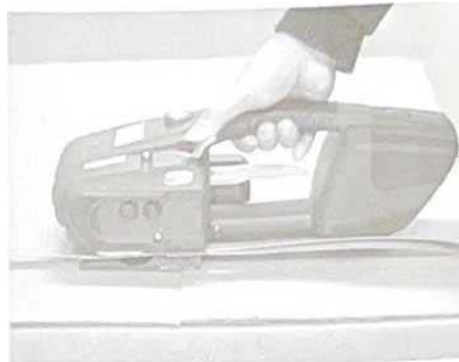
Поэтому, пожалуйста, не препятствуйте движению обвязочного инструмента.



Складуapak Складуapak Складуapak

5.6 Контактная адгезия

Нажмите кнопку сварки, руки сразу же уйдут. Пластиковая лента приваривается, а лишние ленты отрезаются. Во время сварки светодиодный индикатор горит синим или фиолетовым цветом. Сварка завершена.

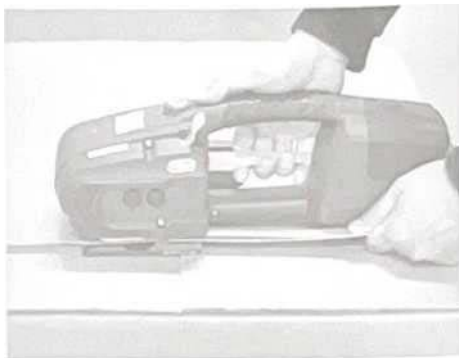


5.7 Снимите инструмент для обвязки

Поднимите ручку и ослабьте ремни, потяните машину на правую сторону и от ремней.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Машина автоматически выключится через 3 минуты после распаковки и нажмите кнопку натяжения, чтобы выйти из режима сна.



5.8 Контроль адгезии

Необходим нормальный контроль адгезии. Качество сцепления можно увидеть глазами.

Как показано на следующем рисунке:



Правильная адгезия:

Привариваем планку на всю ширину, длина сварки около 19 мм. Небольшое количество расплавленного пластика должно вылиться за край.



Время сварки слишком мало:

Вся ширина не проварена и адгезия недостаточна.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Ремни с недостаточной сваркой необходимо снять. Отрегулируйте время сварки.



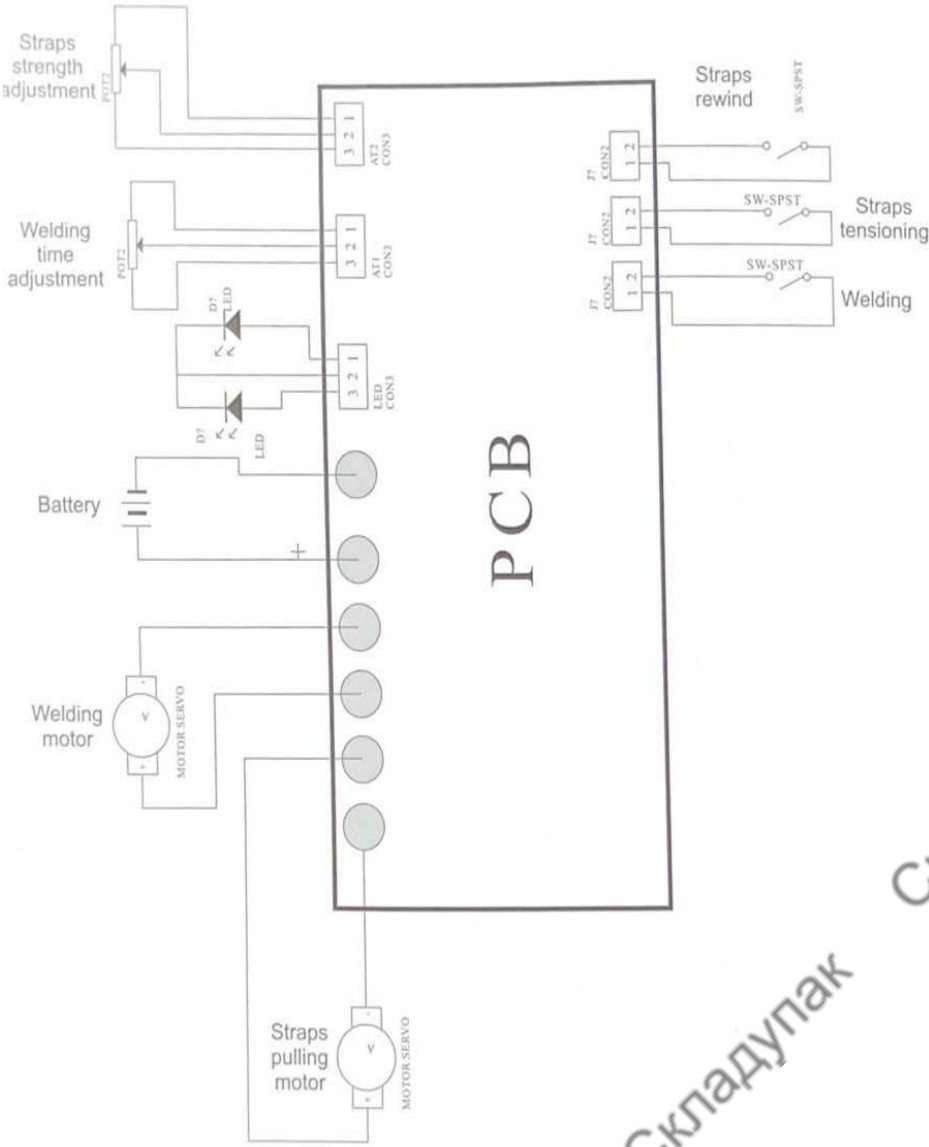
Время сварки слишком велико:

Например, если время сварки слишком велико, ремни перегрелись, расплавленный пластик перелился с двух сторон. Это влияет на эффект адгезии.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Ленты с недостаточной прочностью клея необходимо снять. Отрегулируйте время сварки.

Складупак Складупак Складупак

6. ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ



Складулак Складулак Складулак Складулак Складулак

7. ЗАМЕНА ИЗНОШЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ

При каждом обслуживании извлекайте аккумулятор.

Резак (JD-1029). Сначала открутите винты крышки левой панели и переместите, открутите винты на резаке и переместите, замените резак и соберите в обратном порядке.

Приварка нижней зубчатой пластины (JDC-1024): Сначала открутите винты неподвижной приваренной зубчатой пластины (JD-1025) на основании и переместите ее, замените верхнюю пластину зубчатой пластины и соберите в обратном порядке.

Натяжная зубчатая пластина (JDC-1014): Удалите винты фиксированной натяжной зубчатой пластины на основании и переместите ее, замените верхнюю пластину зубчатой пластины и соберите в обратном порядке.

Натяжное колесо (JDC-1013): Снимите левую и правую крышки и переместите, снимите гайку вала соединительного штифта и переместите. Снимите и сдвиньте переднюю боковую панель, снимите натяжное колесо и соберите в обратном порядке.

Регулировка натяжения, адгезии и резки

Если натяжение проскальзывает, снимите винты неподвижной натянутой зубчатой пластины на основании и переместите ее, замените верхнюю пластину зубчатой пластины.

Поместите подходящую заводскую прокладку под натянутую зубчатую пластину и выполните сборку в обратном порядке.

При использовании лент толщиной 0,5–1,2 мм не регулируйте сварочный зазор верхней и нижней зубчатой пластины, это приведет к ухудшению сварки. Снимите крышку левой панели и сдвиньте ее, выкрутите винты на кнопке сварки (JD-1010) и сдвиньте ее. Отрегулируйте опорный вал винтами М6 на опоре пружины, зафиксируйте опорный вал, отрегулируйте усилие затяжки пружины, поворачивая гайку М6 влево и вправо, и соберите в обратном порядке. (Машина была отрегулирована при отправке с завода, проверьте время сварки)

Если фреза неровная, замените фрезу (JD-1029) или замените сжатую пружину фрезы (JD-1030), обратитесь к расходным материалам фрезы и замените ее.

Складупак Складупак Складупак

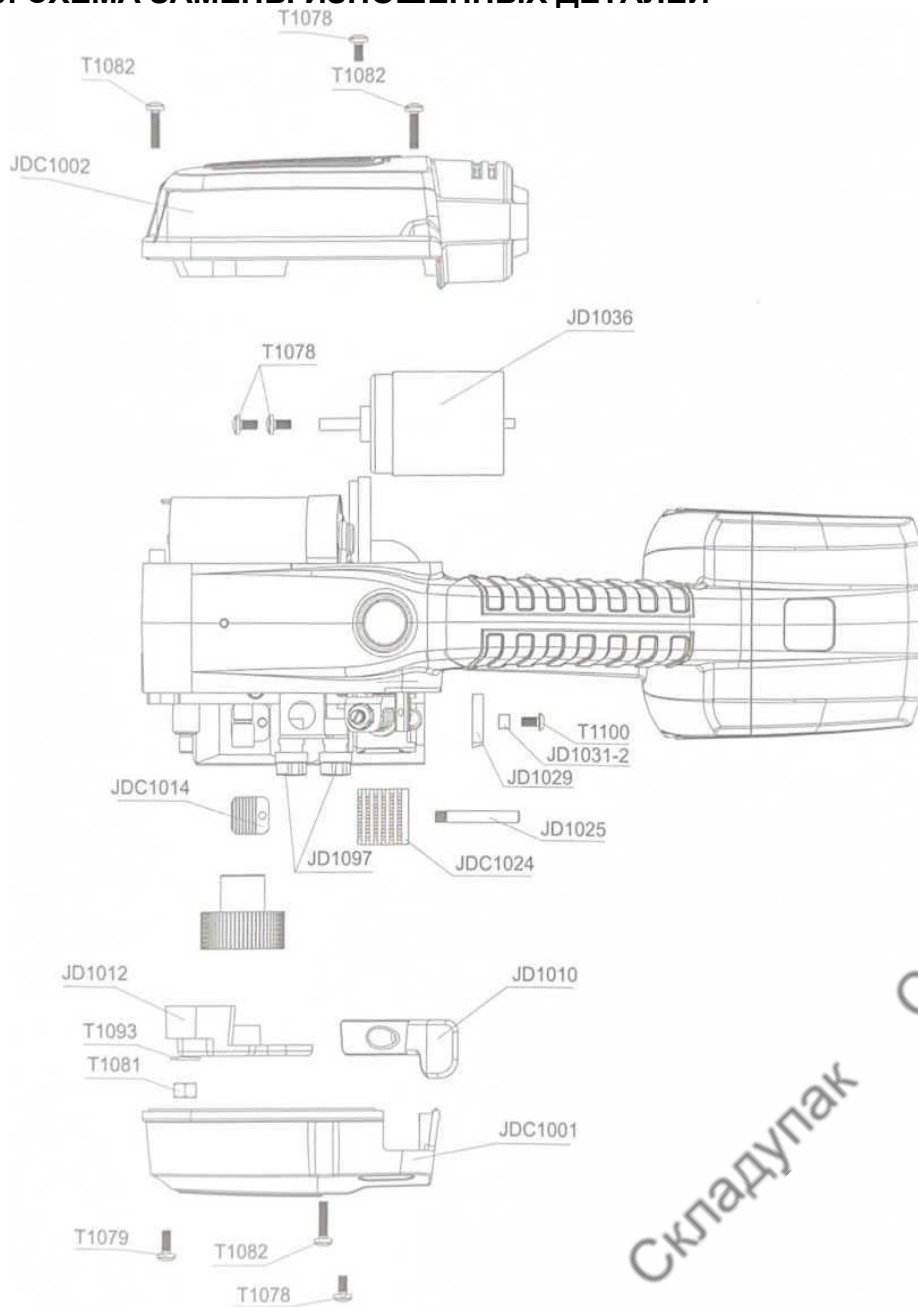
8. РАСПРОСТРАНЕННЫЕ НЕДОСТАТКИ

1. Особая причина: если машина застряла в процессе обвязки (светодиод горит красным), в результате ремни застревают в машине и их невозможно снять. Немедленно отключите питание, разрежьте ремни, отвинтите винты на левой и правой крышках панели и переместите, снимите ремни и проверьте машину. Убедитесь, что линии на переключателе хода отпадают, и замените микропереключатель.

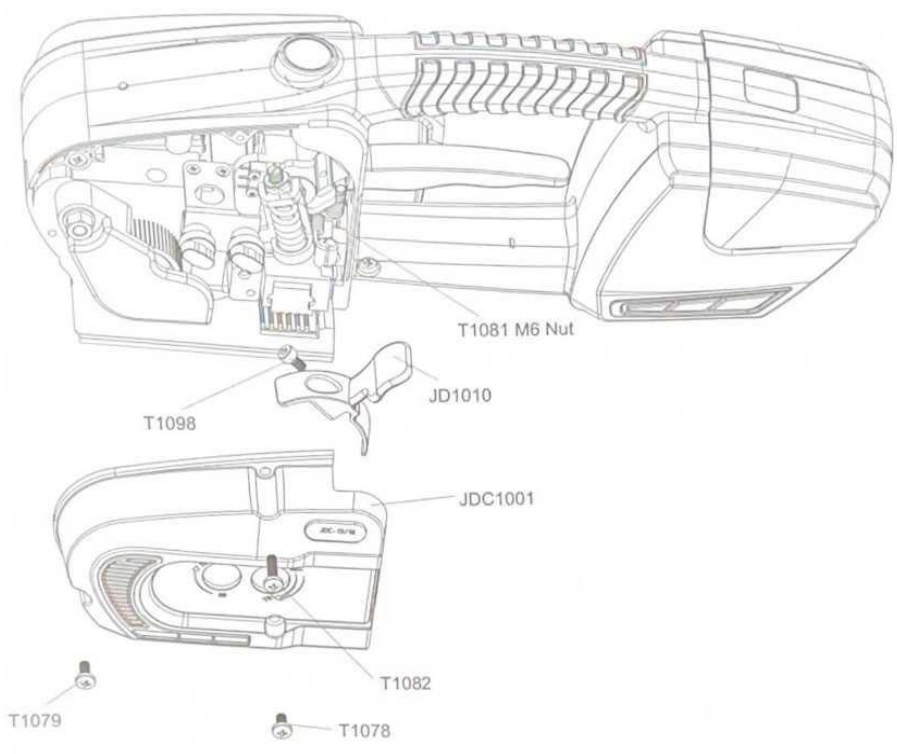
2. Нажмите кнопку сварки и натяжения. Если двигатель не вращается, проверьте двигатель и микропереключатель (Т1099) и замените двигатель и микропереключатель (Т1111).

Складупак Складупак Складупак Складупак Складупак

9. СХЕМА ЗАМЕНЫ ИЗНОШЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ



Складуapak Складуapak Складуapak Складуapak Складуapak



Складунок Складунок Складунок Складунок Складунок

10. Таблица номеров деталей сборки JDC

Table 1

Код материала	Номер детали	Наименование	Кол-во
1030116914	JDC1001	Крышка левой панели	1
1030116915	JDC1002	Крышка правой панели	1
1030118240	JDC2003-1	Крышка батарейного отсека	1
1030118241	JDC2003-2	Батарейный ящик	1
1030117814	JDC1003-3	Вставная пресс-плита	1
1030118239	JDC2003	Сборка аккумуляторного ящика	1
2010013126	JD1012	Левая панель	1
2011000162	JDC1013	Натяжное колесо	1
2011000163	JDC1014	Натянутая зубчатая пластина	1
2011000164	JDC1024	Сварная зубчатая пластина	1
2011000165	JDC1028	Скользкий зубчатый блок	1
2011000171	JDC1029	Резак	1
1030118237	JDC2033	Левая оболочка	1
1030118238	JDC2034	Правая оболочка	1
1030118244	JDC2084	Батареи	2
1031011105	JDC1010	Кнопка сварки	1
2010020283	JDC1044	Ручка	1
2010013125	JD1009	База	1
2010013573	JD1015	Соединительный вал	1
1030129561	JD1016A	Базовая торсионная пружина	1
1030113524	JD1017	Пружина сварочной стойки	1
2010013129	JD1018	Сварочный стенд	1
2010013143	JD1018-1	Штифт вала ролика стойки	1
2010013144	JD1018-2	Вал ролика стойки	1
2010013145	JD1019	Фиксирующий штифт сварочной стойки	1
2010013146	JD1020	Сварка опорного вала	1
2010013128	JD1021	Приварной стопорный блок	1
2010013574	JD1022	Пружинный фиксированный воротник	1
2010013147	JD1025	Установочные винты штифта приварной нижней зубчатой пластины	1
2010096282	JD1027-A	Сварной каркас	1
2010096283	JD1027-B	Раздвижной каркас желоба	1
1030113525	JD1030	Резак пружинный 13	1
1030113526	JD1030-1	Резак пружинный 16	1
2010013669	JD1031	Фреза с фиксированным винтом в сборе	1
2010013148	JD1031-2	Режущая втулка	1

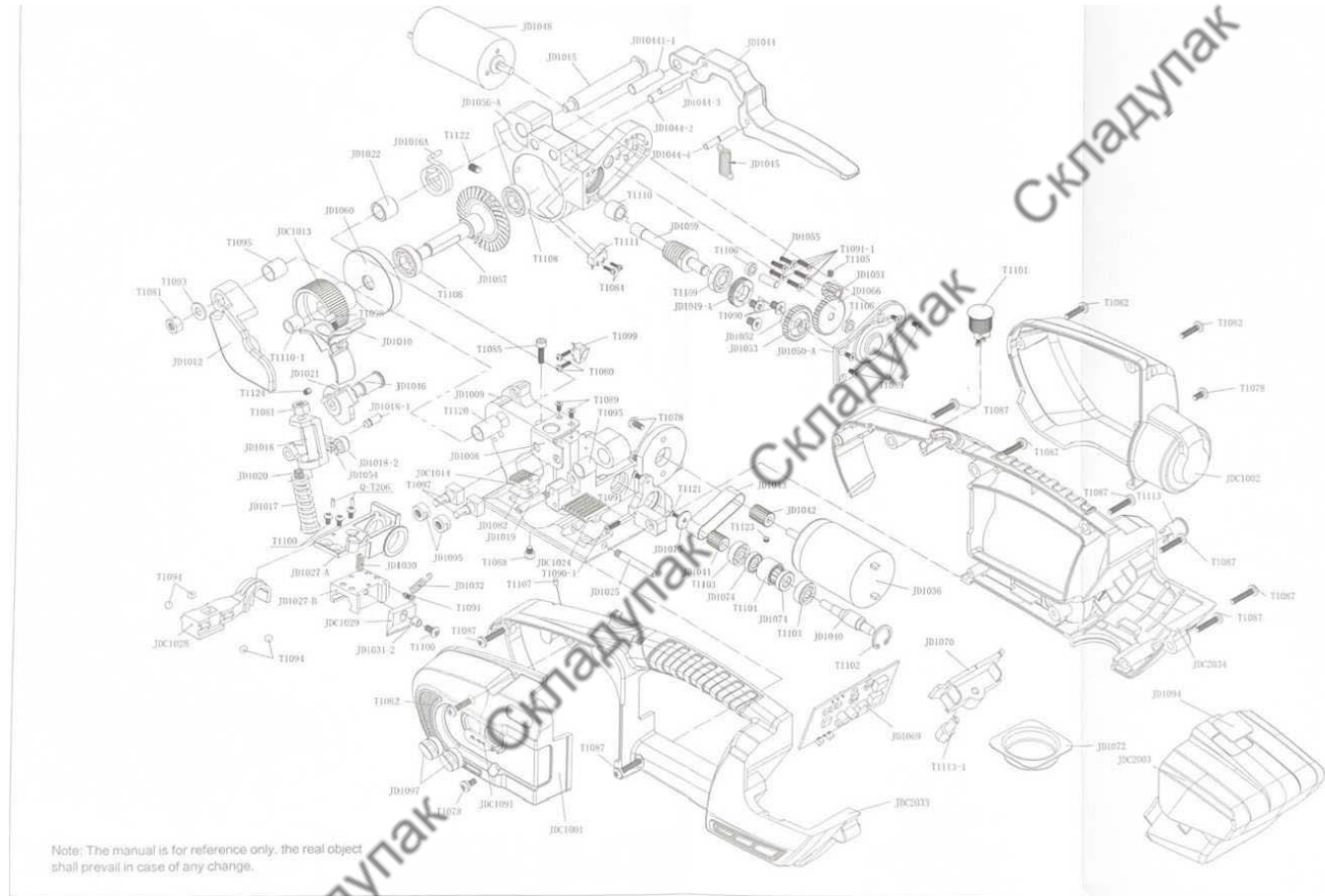
Код материала	Номер детали	Наименование	Кол-во
1030113527	JD1032	Пружина растяжения каркаса желоба	1
1020200900	JD1036	Сварочный двигатель	1
2010013539	JD1040	Эксцентриковый вал	1
2010013540	JD1041	Ременной шкив эксцентрикового вала	1
2010013541	JD1042	Ременной шкив двигателя	1
1021503506	JD1043	Приводной ремень	1
2010013149	JD1044-1	Ручка устойчивая, штифт 1	1
2010013150	JD1044-2	Ручка с устойчивым штифтом 2	1
2010013151	JD1044-3	Ручка, касающаяся штифта	1
2010013152	JD1044-4	Пружинный штифт ручки	1
1030113673	JD1045	Ручка пружинная	1
2010013153	JD1046	Фиксированный штифт сварочного стопорного блока	1
1020101250	JD1048	Натяжной двигатель	1
2020200013	JD1049-A	Контргайка M22X1	1
2100017189	JD1050-A	А Крышка коробки передач	1
2010013137	JD1051	Приводной механизм	1
2010013138	JD1052	Шестерня на червяке	1
1030102659	JD1053	Шайба разрезная Ф5	1
1030102658	JD1054	Шайба разъемная Ф4	1
2010013154	JD1055	Вал ведомой шестерни	1
2100017188	JD1056-A	Корпус редуктора	1
2010013140	JD1057	Турбина	1
2010013141	JD1059	Червь	1
20500100055	JD1060	Крышка подшипника корпуса редуктора	1
2010013142	JD1066	Ведомая шестерня	1
1021000942	JD1069-1	Печатная плата	1
1030113725	JD1070	Сборка сотовой сваи	1
2010013672	JD1070-1	Аккумуляторная вставка	2
2010013543	JD1070-2	Плата батареи	1
2010013673	JD1072	Антиколлизийный износостойкий блок	1
2010013674	JD1073	Фиксированный блок из стального шарика	2
2010013575	JD1074	Проставка эксцентрикового вала	2
2010013675	JD1075	Проставка шкива ремня	1
2010013676	JD1082	Натяжная проставка	5
1020608882	JD1085	Зарядное устройство	1
2010054287	JD1095	Гайка потенциометра	2
2011000095	JD1097	Поворотная ручка	2

Код материала	Номер детали	Наименование	Кол-во
1030119589	JD1099	Бирка, используемая для литиевой батареи JD	1
1030118355	Q-T206	Цилиндрический штифт Ф 3x8	2
1030116576	T1078	Винт М4Х8 с оцинкованной крестообразной полукруглой головкой.	4
1030116577	T1079	Хромированный винт с круглой головкой и крестом М4Х10.	1
1030113532	T1080	Винт с полукруглой головкой и черным крестом М2,5Х10.	2
1030113533	T1081	Контргайка М6 оцинковка	2
1030116578	T1082	Саморез М4Х16 с крестовой головкой типа ВТ.	4
1030116579	T1083	Оцинкованный саморез М3Х10.	4
1030116580	T1084	Черный полукруглый винт с крестообразным шлицем М2Х8.	5
1030114835	T1085	Черный винт с шестигранной головкой под торцевой ключ М4Х15	1
1030113539	T1088	Черный винт с шестигранной головкой под торцевой ключ М4Х4	1
1030116582	T1089	Винт М3Х6 с потайной головкой и черным крестом.	6
1030117837	T1090	Черный винт с потайной головкой с крестообразным шлицем М5Х10.	3
1030114836	T1090-1	Черный винт с потайной головкой и крестообразным шлицем М3Х12.	1
1030116583	T1091	Черный винт с потайной головкой с крестообразным шлицем М3Х8.	4
1030115440	T1091-1	Черный винт с потайной головкой с крестообразным шлицем М3Х10.	7
1030125124		Плоская прокладка Ф6	2
1030100433	T1094	Стальной шарик Ф5	4
1021400591	T1095	Композитный подшипник 12Х10Х12	2
104000443	T1097	Потенциометр	2
1030105808	T1098	Черный винт с шестигранной головкой под торцевой ключ М4Х8	1
1020608828	T1099	Сварочный переключатель	1
1030116584	T1100	Черный винт с внутренней шестигранной головкой М4Х8.	3
1020608830	T1101	Кнопка натяжения	1
1030113529	T1102	Внутреннее стопорное кольцо Ф17	1
1021401815	T1103	Поменять 606 подшипник.	2
1021401816	T1104	Игольчатый подшипник НК10/12	1

Код материала	Номер детали	Наименование	Кол-во
1030114857	T1105	Черный установочный винт М4*4	5
1021401583	T1106	Подшипник ведомой шестерни WML-5009-2Z	2
1020608831	T1107	Индикатор	1
1021400507	T1108	Подшипник корпуса редуктора 6900	2
1021400711	T1109	Червячный передний подшипник 607zz	1
1021401828	T1110	Червячный задний подшипник ВК0810	1
1021400002	T1110-1	Масляный подшипник	1
1020608827	T1111	Микровыключатель перемотки ленты D2F-01 FL	1
1020608871	T1113	Разъем для зарядки аккумулятора DC5,5*2,1 мм	1
1030114842	T1121	Винт с потайной головкой черный крестообразный М2,5Х8	1
1030113851	T1122	Черный установочный винт М5*8	1
1030112364	T1123	Черный установочный винт М4*3	2
1030102639	T1124	Черный установочный винт М4*5	1

Складупак Складупак Складупак Складупак

11. РАЗБИВКА ЧЕРТЕЖА



ладулак

Складулак

Складулак

Складулак

Складулак

Складулак