

Automatische Banderoliermaschine

Model Nr.: EASY 4720 (Tischgerät)



INHALT

Vorwort	4
(1) Sicherheitshinweis.....	4
(2) Warnhinweis	4
(3) Installationshinweise	5
(4) Nutzungshinweise	7
(5) Zubehör	8
Maschinenparameter und Funktion	9
(1) Technische Parameter	9
(2) Maschinenabmessungen	10
(3) Äußerer Aufbau und Funktion der Maschine	10
Bedienungs- und Nutzungshinweise	13
(1) Bandspezifikationen und Bandanforderungen	13
(2) Bandinstallation und Bandzufuhr	13
(3) Bänderoliervorgang	15
(4) Bandstaubeseitigung	15
(5) Einstellung der Federspannung für die Andruckrollen	16
(6) Spannungseinstellung	16
(7) Messereinstellung	17
(8) Anleitung für den Controller	19
(9) Einführung und Anpassungsmethode der Anzeigeparameter	20
Explosionszeichnung und Checkliste	26
(1) Montageplan	26
(2) Gehäuseteile	28
(3) Bremskraftverteilerbaugruppe	31
(4) Elektromagnetische Bremse.....	33
(5) Bremsblock	34
(6) Bandmontageradbaugruppe	34
(7) Führungsplatte.....	35
(8) Führungsrahmenmontage.....	36
(9) Maschinenkopfbaugruppe	39
(10) Bandinstallationsbaugruppe.....	42
(11) Clipmontage.....	44
(12) WK04CA Clipmontage 2	44
(13) Antriebsbaugruppe.....	45
(14) Spannmontage	46
(15) CAM-Montage.....	48

(16) Antriebsmotorbaugruppe	49
(17) Mikroschaltereinheit	49
(18) Hinterer Messerblock	50
(19) Mittlerer Messerblock	50
(20) Vorderer Messerblock	51
(21) Messerblock.....	52
(22) Gleitkipphebelaufbau	53
(23) Oberer Schieberaufbau.....	54
(24) Rückführender Kipphebelaufbau	55
(25) Schieberstruktur aus Stahldraht	56
(26) Montage der Schieberhalterung	57
(27) unterer Schieberaufbau	58
(28) Führungsrahmen Kipphebelsaufbau	59
Fehlerbehebung.....	60
Wartung und Service.....	62
(1) Grundlegende Wartung und Service	62
(2) Tank- und Wartungsschema.....	63
Liste der wichtigsten elektrischen Teile	64
Schaltplan.....	65

Vorwort


Um die Effizienz der Maschine voll auszunutzen, sind die tägliche Wartung und der korrekte Betrieb sehr wichtig. Ich hoffe, dass Sie diese Maschine nach dem Lesen und Verstehen der Anweisungen verwenden können. Gleichzeitig danke ich Ihnen aufrichtig für Ihre Begeisterung für unsere Maschine.


(1) Sicherheitshinweise

Dieses Handbuch enthält wichtige Anweisungen und Vorsichtshinweise. Bitte lesen Sie diese sorgfältig durch.

Die Warnsymbole in diesem Handbuch dienen als Warnhinweise. Bitte lesen Sie die mit den Symbolen gekennzeichneten Punkte sorgfältig durch, um unnötige Verletzungen oder Verluste zu vermeiden.

Das Warnsymbol in diesem Handbuch hat die folgende Bedeutung.

 Achtung, es besteht die Gefahr einer menschlichen Katastrophe (Tod) (Feuer, Stromschlag usw.). Es ist strengstens verboten, den Körper zu berühren.

 Achtung, es besteht die Gefahr von Produkt- und Sachschäden. Dies ist ein absolutes No-Go.

(2) Warnhinweis

An der Maschine sind Warnschilder angebracht. Die Anordnung der Schilder und die Gefahrenhinweise sind unten beschrieben. Bitte lesen Sie das Warnschild sorgfältig durch und befolgen Sie die Anweisungen genau, nachdem Sie sie verstanden haben. Wenn das Warnschild abfällt oder beschädigt ist und der Inhalt des Schildes nicht mehr zu sehen ist, kleben Sie bitte ein neues Schild an die gleiche Stelle.



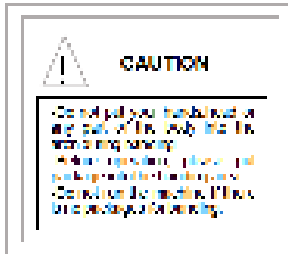
Warnung zur Elektromontage

Achten Sie bei Reparaturen und Einstellungen darauf, den Netzschalter auszuschalten und den Netzstecker zu ziehen. Wenn die Stromversorgung angeschlossen ist, besteht beim Berühren der elektronischen Steuerbox und des Transformators die Gefahr eines Stromschlags. Darüber hinaus kann eine Beschädigung der äußeren Isolierung der Stromleitung, z. B. durch Kontakt mit dem Körper, zu Stromschlagunfällen führen, was sehr gefährlich ist.



Warnung zur Heizung

Die Heizung ist sehr heiß (ca. 200 °C). Wenn Sie sie direkt mit den Händen berühren, können Sie sich verbrennen. Nachdem die Stromversorgung unterbrochen wurde, muss die Heizung eine Zeit lang abkühlen, bevor sie wieder auf Normaltemperatur zurückkehren kann.



Warnung an der laufenden Maschine

Stecken Sie bei laufender Maschine nicht Ihre Hand, Ihren Kopf oder andere Körperteile in den Rahmen. Denn Verpackungsbänder und Gegenstände sind schädlich für den Körper.



Allgemeine Warnhinweise

Bitte lesen Sie die Bedienungsanleitung sorgfältig durch. Wenn Sie die obere Abdeckung entfernen, müssen Sie den elektrischen Schalter ausschalten und den Netzstecker ziehen.

- * Schalten Sie vor Reparatur-, Wartungs- und Einstellungsarbeiten den Strom ab und ziehen Sie den Stecker heraus.
- * Beachten Sie die Hinweise, Vorsichts- und Warnhinweise an der Maschine

(3) Achtung bei der Installation

【Standort】



Warnung Elektrische Kabel sollten gut aufbewahrt werden. Beschädigungen oder Unterbrechungen der Leitung können einen Stromschlag verursachen.



Warnung Elektrische Leitungen müssen von beweglichen Teilen ferngehalten werden, die die Leitungsoberfläche beschädigen und einen Stromschlag verursachen können.



Warnung Elektrische Leitungen müssen von Öl, Wasser und anderen Substanzen ferngehalten werden. Interne elektrische Baugruppen und Leitungen können bei Kontakt mit Wasser und Öl zu Stromschlägen, Leckagen und anderen Störungen führen.



Warnung Bitte nicht in Lagerhallen mit niedrigen Temperaturen oder an Orten mit starken Temperaturschwankungen platzieren. Interne elektrische Baugruppen sind anfällig für Vereisung und Kondensation, was zu Stromschlägen, Leckagen und anderen Fehlern führen kann.



Warnung Bitte stellen Sie die Maschine an einem Ort auf, an dem die Umgebungstemperatur zwischen -10 °C und $+40\text{ °C}$ liegt. In Umgebungen mit niedrigen Temperaturen können interne elektrische Teile leicht einfrieren, es kommt zu Kondensation und Stromschlägen sowie zu Leckageunfällen. Eine zu hohe Temperatur kann Probleme verursachen.

[Einstellung]



Warnung Bitte verwenden Sie das mit der Maschine gelieferte Kabel.



Warnung Stecken Sie den Stecker in eine Steckdose, die mit dem Fehlerstrom-Schutzschalter verbunden ist.



Warnung Stecken Sie das Netzteil nicht mit nassen Händen ein oder aus. Es besteht die Gefahr eines Stromschlags.



Warnung Stecken Sie das Netzkabel unbedingt in eine dreipolige Steckdose mit Erdungsklemmen.



Warnung Wenn Sie das Erdungskabel anschließen oder entfernen, müssen Sie unbedingt das Netzteil ausschalten. Andernfalls besteht die Gefahr eines Stromschlags.



Warnung Die Erdungsleitung darf niemals an die Gasleitung angeschlossen werden. Dies kann zu Explosionen und Bränden führen.



Warnung Das Erdungskabel darf nicht an die Wasserleitung angeschlossen werden, da dies manchmal nicht funktionieren kann.



Warnung Achten Sie darauf, dass das Band Ihre Hände nicht verkratzt.



Warnung Das Erdungskabel darf nicht an die Telefonklemme angeschlossen werden.
Dies führt zu Störungen im Telefon.

【Bewegung】



Warnung 1. Vor dem Bewegen der Maschine die Stromzufuhr unterbrechen und den Stecker ziehen.
2. Halten Sie den mittleren und unteren Teil der Maschine mit der Hand fest, wenn Sie die Maschine bewegen. Wenn der Führungsbogen verformt ist, kann die Maschine nicht normal funktionieren.

(4) Nutzungshinweise

【Betrieb】



Warnung Öffnen Sie die Abdeckplatte nicht während des Betriebs, da bewegliche Teile zu Verletzungen führen können.



Warnung Berühren Sie während des Betriebs keine beweglichen Teile, es besteht die Gefahr von Verletzungen an den Händen.



Warnung Entfernen Sie die Schutzvorrichtungen und das Bedienfeld nicht während des Betriebs.



Warnung Berühren Sie keine rotierenden Teile, da dies zu Verletzungen führen könnte.



Warnung Berühren Sie das Heizgerät und dessen Zubehör nicht, wenn es eingeschaltet ist.



Warnung Nach dem Ausschalten der Stromversorgung kühlt das Heizgerät ab. Bitte berühren Sie es nicht, bevor es abgekühlt ist.



Warnung Halten Sie Hände und Finger während des Betriebs vom Packungsring fern. Es besteht die Möglichkeit, dass Sie sich im Packungsband verfangen.



Warnung Bei einem Blitzeinschlag unterbrechen Sie bitte die Stromversorgung, da die elektronische Baugruppe dadurch beschädigt werden kann.



Warnung Das maximale Ladegewicht für die Tischmaschine beträgt 30 kg.



Warnung Wenn Sie Waren auf die Maschine legen oder darauf entnehmen, halten Sie sie bitte vorsichtig und vermeiden Sie große Zusammenstöße.

【Reparatur·Sonstiges】



Warnung Nur ausgebildete Techniker dürfen die Maschine reparieren, warten und einstellen.



Warnung Nehmen Sie keine eigenmächtigen Änderungen an der Maschine vor. Nach der Umgestaltung kann es zu Fehlfunktionen kommen, die zu unerwarteten Verletzungen und Maschinenschäden führen können.



Warnung Bitte entfernen Sie von Zeit zu Zeit Klebebandreste.



Warnung Verwenden Sie keine Arbeitsmethoden, Materialien und Werkzeuge, die nicht in der Anleitung aufgeführt sind.

(5) Zubehör

Die Maschine wird mit folgendem Zubehör geliefert (bitte gut aufbewahren, nicht verlieren):

Bedienungsanleitung: 1 Stück

Sonstiges: Zertifikat usw.

Zusatzwerkzeuge und Zubehör:

Artikel	Name	Menge	Artikel	Name	Menge
1	Inbusschlüssel	1 Set	6	Kreuzschlitzschraubendreher	1 Stück
2	Gabelschlüssel 5.5X7	1 Stück	7	Ölgeber	1 Stück
3	Gabelschlüssel 8X10	1 Stück	8	Pedal	1 Set
4	Gabelschlüssel 12X14	1 Stück	9	Netzkabel	1 Stück
5	Schere	1 Stück			

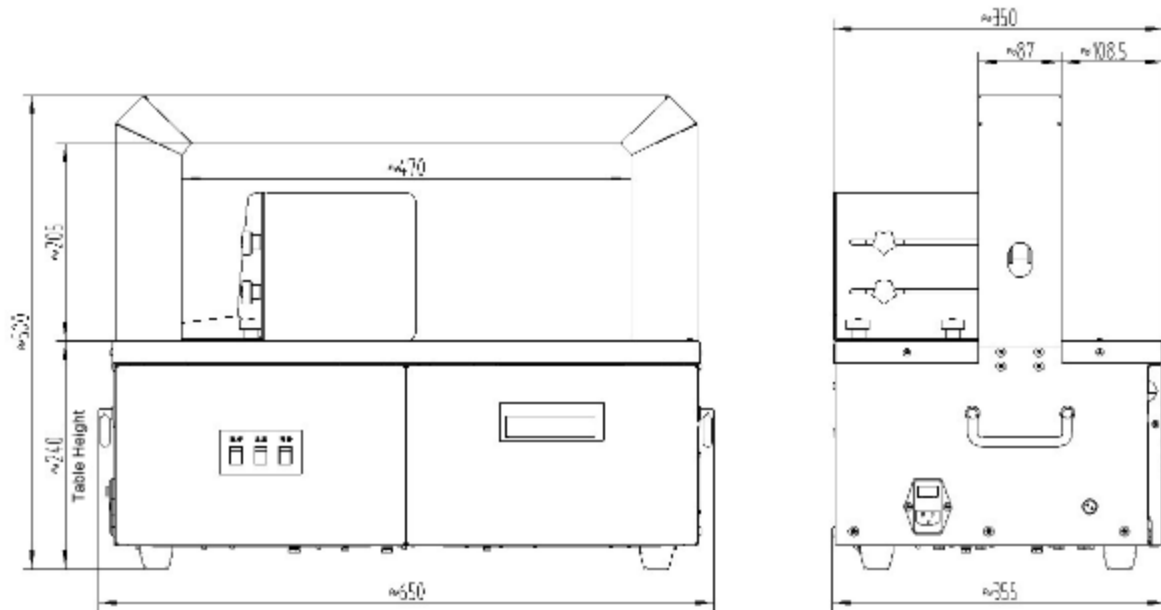
Maschinenparameter und Funktion

(1) Technische Parameter

Teilebezeichnung	EASY 4720	EASY 4720
Anwendbares Material	Papierband: 80 g Kraftpapier oder OPP-Folienband: 100 ~ 120 μ	
Bandbreite	19~19.2 mm	29~29.2 mm
Bandspezifikation	40 (Innendurchmesser) x150 m	
Banderoliergeschwindigkeit	28 Bänder/min	
Spannung	5~40 N	
Verpackungsgröße (mm)	Max:460x200 Min:30x1	
Abmessungen (L x B x H) (mm)	650x355x500	
Stromversorgung	220v/50Hz/60Hz;110V 60Hz (individuell)	
Leistung	180 W	
Nettogewicht	39 Kg	

Hinweis: Auf die Verbesserung der mechanischen Spezifikationen und Abmessungen wird künftig nicht mehr gesondert eingegangen.

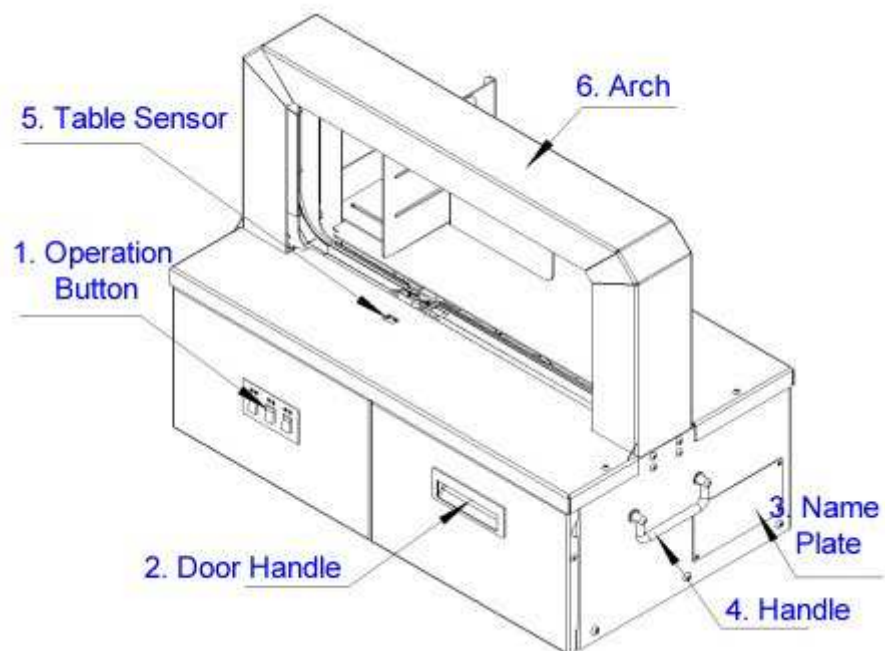
(2) Maschinenabmessungen



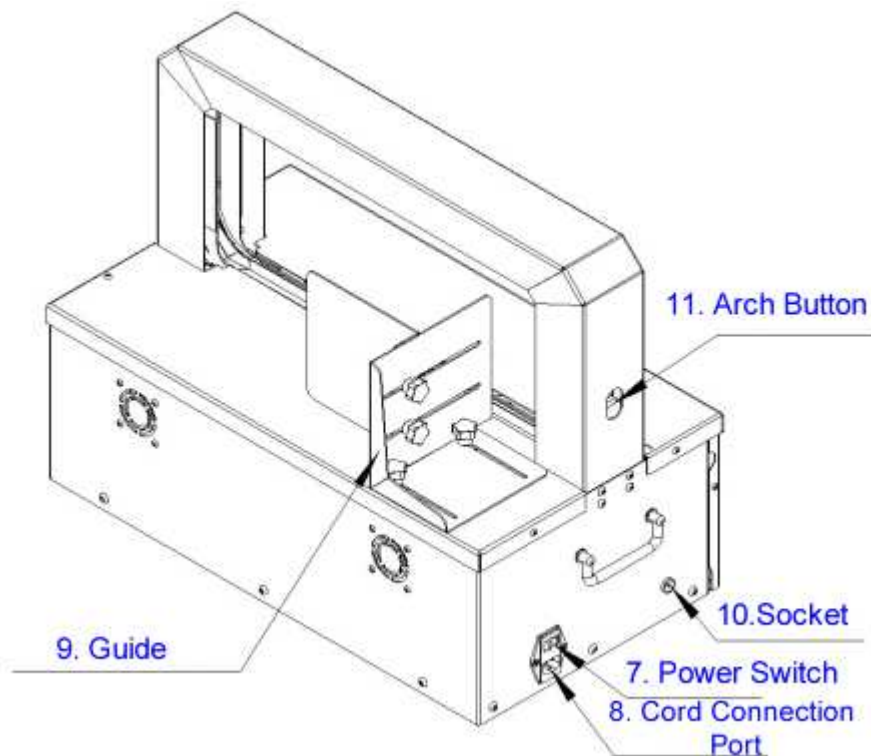
(3) Äußerer Aufbau und Funktion der Maschine

Äußere Struktur der Maschine

(1) Vorderseite



2) Rückseite



3) Maschinenteilname und kurze Beschreibung

(1) Funktionstaste

Dient zur Bandzufuhr, Bewegungsrücksetzung und zum manuellen Bandwechsel der Bandmaschine.

(2) Türgriff

Er dient zum Öffnen der rechten Tür der Bündelmaschine.

(3) Typenschild

Es dient zur Identifizierung der technischen Parameter wie Typ, Leistung und Produktionsdatum der Bündelmaschine, um den Benutzern das Verständnis des Geräts zu erleichtern.

(4) Griff

Er dient zum Tragen und Platzieren der Umreifungsmaschine und ist für den Bediener leicht zu halten.

(5) Lichtschranke

Wenn der automatische Verpackungsmodus ausgewählt ist, wird der Verpackungsvorgang durch die fotoelektrische Erfassung von Objekten gestartet.

(6) Bandrahmenabdeckung

Ein äußerer Rahmen zum Schutz des Rücklaufbandes des Bandes.

(7) Netzschalter

Strom einschalten, Strom ausschalten.

(8) Stromleitungsschnittstelle

Dient zum Anschließen von Stromkabeln.

(9) Materialkontroll-Leitblechanordnung

Je nach Größe des verpackten Produkts kann die Position des Leitblechs entsprechend angepasst werden, sodass der Bündelungseffekt des Produkts schöner wird.

(10) Luftfahrtbuchse

Zum Anschluss des passenden Fußpedal-Anschlusskabels.

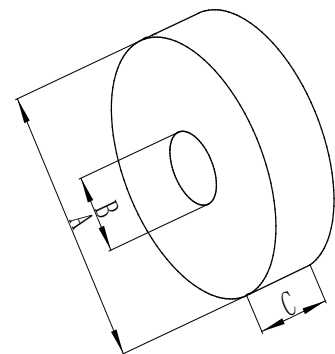
(11) Knopf für den Bandführungsrahmen

Bei Verwendung für Wartungsarbeiten manuell nach unten drücken, um den Führungsbandrahmen zu öffnen.

Bedienungs- und Nutzungshinweise

(1) Bandspezifikationen


Spezifikation	Länge A (Max)	Kern B	Breite C	Material
U129200	160 mm	40 mm	29-29.2 mm	Kraft paper
U129201			29-29.2 mm	
U129205			29-29.2 mm	OPP film




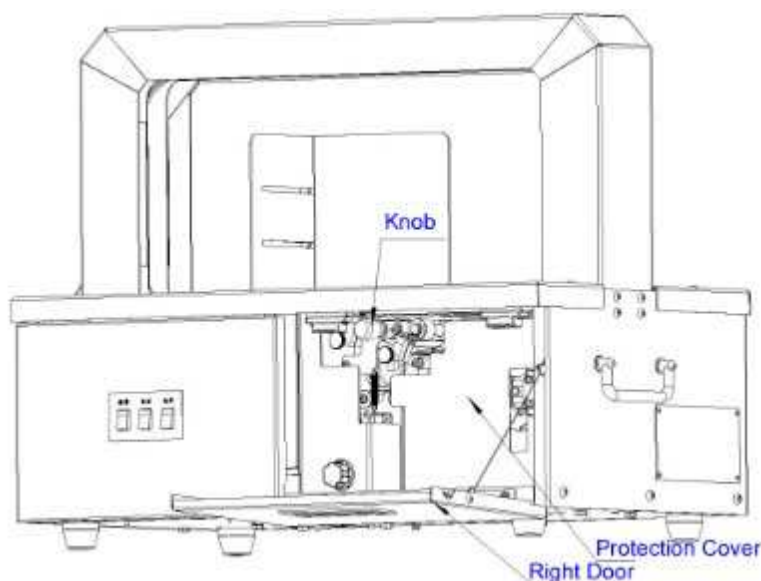
Bandanforderung:

1. Die Banderole muss flach sein und die beiden Seiten der Breite C müssen sauber sein. Vorder- und Rückseite dürfen nicht versetzt sein und es dürfen keine Falten oder gekrümmten Kanten vorhanden sein, da dies sonst zu Verstopfungen im Bandkanal führt und die Funktion des Geräts beeinträchtigen kann.
2. Das Maß des inneren Kerns B des Bandes muss innerhalb von $\pm 0,5$ mm kontrolliert werden, da es sonst nicht fest sitzt und die Funktion beeinträchtigt.

(2) Bandinstallation und -zufuhr

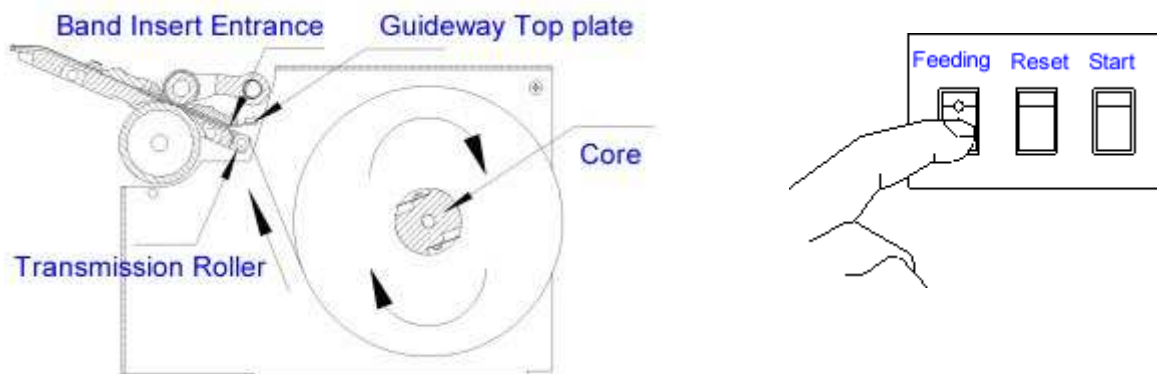
 **Warnung** Bitte überprüfen Sie Bandbreite und Dicke, um sicherzustellen, dass sie mit den Anforderungen der Maschine kompatibel sind.

 **Vorsicht** Die Richtung des Bandes muss mit der Pfeilrichtung übereinstimmen, um weitere Bänderfälle zu vermeiden.



Die detaillierten Schritte sind wie folgt:

- ① Öffnen Sie die rechte Tür (nach dem Öffnen der rechten Tür schaltet sich das Gerät automatisch aus) und öffnen Sie die Rollenabdeckung.
- ② Entfernen Sie das Klebeband am Anfang der Materialrolle, schneiden Sie den unebenen Teil des Bandes ab und achten Sie darauf, dass die Kante nach dem Zuschneiden glatt und Faltenfrei ist.
- ③ Stecken Sie die Banderolenrolle auf dem weißen Spulenkern, mit der Führungsrichtung wie gezeigt (unten links).
- ④ Fädeln Sie das Band in der gezeigten Richtung (unten links) durch den Einlass zwischen dem Übergangsrund und der oberen Platte mit der Nut, während Sie den ovalen Griff vorsichtig anheben, um das Band einzufädeln. Führen Sie das Band etwa 70 mm in den Einlass ein, lassen Sie den ovalen Griff los und prüfen das sich das Band sauber in der Bandkassette befindet und nichts eingeklemmt ist.
- ⑤ Schließen Sie die Rollenabdeckung und schließen Sie die Vordere Türe. Nachdem die Stromversorgung des Geräts wiederhergestellt ist, drücken Sie die Taste „Feed“, um das Band in die Maschine einzuschießen. Wenn das rote Licht auf der Vorschubtaste leuchtet, ist der Rahmen gefüllt und die Maschine ist Start bereit. Sie können nun mit dem Banderolieren Ihrer Produkte beginnen.



(3) Banderoliervorgang

1) Manuelles Arbeiten

- ① Stellen Sie sicher, dass der Arbeitstyp der Maschine auf den manuellen Mode umgestellt wurde (siehe Einzelheiten im Touchscreen-Betrieb).
- ② Legen Sie das zu verpackende Objekt an einer geeigneten Stelle auf den Arbeitstisch.
- ③ Drücken Sie die Starttaste oder treten Sie einmal auf das externe Pedal, um mit dem Umreifen zu beginnen.

2) Automatisches Modell

- ① Stellen Sie sicher, dass der Arbeitstyp der Maschine auf das automatische Modell umgestellt wurde (siehe Einzelheiten im Touchscreen-Betrieb).
- ② Legen Sie das zu verpackende Objekt an einer geeigneten Stelle auf den Arbeitstisch.
- ③ Wenn der Materialerkennungssensor das Vorhandensein von Objekten erkennt, beginnen Sie automatisch mit dem Umreifen.

(4) Beseitigung von Bandstaus

Wenn das Gerät feststeckt und das Band nicht mehr transportiert werden kann, ziehen Sie das Band bitte vorsichtig aus dem Führungsschlitz. Wenn noch ein kleiner Rest im Bandschlitz verbleibt, entfernen Sie das feststeckende Band bitte wie folgt:

Lösen Sie die Rändelschrauben 1 und 2 der Verschlusskomponenten 1 und 2. Nehmen Sie die Verschlussbaugruppe 1 in Pfeilrichtung heraus, heben Sie den ovalen Griff mit der Hand an, halten Sie die obere Platte mit den Rillen mit der rechten Hand fest und ziehen Sie die hintere Abdeckplatte mit den Rillen vorsichtig in Pfeilrichtung heraus (unter normalen Umständen gleitet das Restblei automatisch ab). Reinigen Sie die Rillen mit der Luftpistole und stellen Sie sicher, dass sich kein Restblei in den Rillen befindet. Bringen Sie dann die Abdeckung der Reihe nach wieder an (halten Sie die obere Platte mit den Rillen vorsichtig fest, um die Clipbaugruppe an ihrem Platz zu befestigen). Die Störung ist behoben.

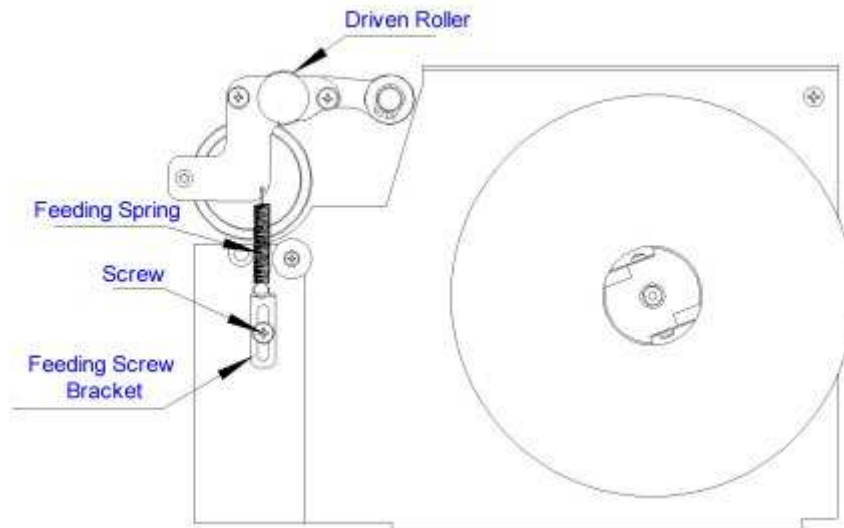


Hinweis: Unter allen Umständen muss bei Reparatur- oder Wartungsarbeiten der Strom abgeschaltet werden!

(5) Einstellung der Vorschubspannung

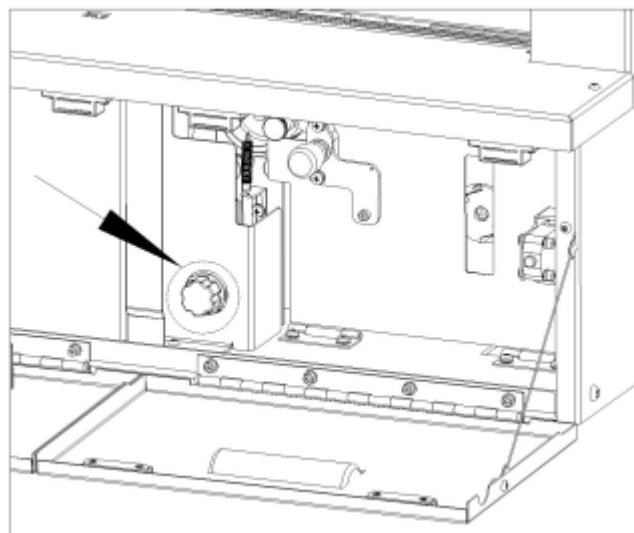
Verwenden Sie einen Kreuzschlitzschraubendreher, um die Schrauben zu lösen, wie in der folgenden Abbildung gezeigt.

Passen Sie die obere und untere Position der Transportfederhalterung an, um die Spannung der Transportfeder zu verringern oder zu erhöhen. Die Spannung der Transportfeder ist der Druck des Antriebsrads. Je größer der Druck des Antriebsrads, desto größer die Transportkraft.



(6) Spannungseinstellung

In der rechten Abbildung wird durch Drehen des schwarzen Knopfs die Spannung eingestellt. Im Uhrzeigersinn erhöht die Spannung, gegen den Uhrzeigersinn verringert sie. Bei unterschiedlicher Banddicke besteht eine gewisse Spannungstoleranz.



Achtung: Bei der Verwendung von Papierbändern wird eine mittlere bis geringe Spannung empfohlen, da das Papierband sonst reißen und das Schweißen fehlschlagen kann.

(7) Messereinstellung



Warnung: Der Bediener sollte mit der Leistung der Maschine vertraut sein, wenn er die Messer einstellt.

Die Messer sind eine Art Verschleißteil. Wir verwenden eine separate Ausführung für das vordere Messer und das Schneidmesser, um einen einfachen und kostengünstigen Austausch zu ermöglichen.

Achtung: Sehen Sie sich die Abbildung des mittleren und vorderen Messers unten an. Nummer 4 in der Abbildung ist das vordere Messer; Nummer 3 ist das mittlere Messer, das zum Schneiden von Band verwendet wird; Nummer 2 ist die Feder; Nummer 1 wird verwendet, um Nummer 2 herauszudrücken und Schneiddruckstellschrauben für Nummer 3 und 4 bereitzustellen. Beim Einstellvorgang sollte der Druck zwischen den Teilen mit Seriennummer 3 und Seriennummer 4 moderat sein. Ist er zu groß, fällt das vordere oder mittlere Messer nicht zurück, ist er zu klein, führt er zu einem Fehler, der dazu führt, dass nicht normal geschnitten werden kann.

Einstellmethode:

1. Entfernen Sie das Band von den Führungsplatten;
2. Entfernen Sie die Vorder- und Rückseite des Gehäuses und schließen Sie die rechte Tür wieder;
3. Durch Anpassen der Modusauswahl im Hauptmenü auf dem Anzeigebildschirm wird der normale Bandmodus in den CAM-Klickmodus umgeschaltet;
4. Drücken oder halten Sie die Taste „Start“ auf dem Bedienfeld, um den Sitz des mittleren Messers, in dem sich der Schneider befindet, auf den höchsten Punkt anzuheben und die Stromversorgung auszuschalten;
5. Passen Sie den Druck auf das mittlere Messer 3 und das vordere Messer 4 an, indem Sie die Festigkeit der Stellschraube 1 mit dem Inbusschlüssel im Kit anpassen (der heiße Kopf kann zu diesem Zeitpunkt bestehen bleiben). Jede Drehung kann 90 Grad betragen. Achten Sie auf die Vorder- und Rückseite der insgesamt 2 Festziehschrauben 1;
6. Wenn das Band nach erneutem Anziehen der Schraube 1 nicht geschnitten werden kann, ersetzen Sie das mittlere Messer 3.
7. Stellen Sie die Stromversorgung wieder her, schalten Sie den zuvor umgeschalteten Modus zurück in den normalen Bandmodus und drücken Sie zum Zurücksetzen die Taste „Reset“.

Befolgen Sie die nachstehenden Schritte zum Ersetzen des Messers:

1. Strom ausschalten;
2. Tischabdeckung öffnen;
3. Türverkleidung öffnen und mit einem Werkzeug die Federn von den drei Messern entfernen;
4. Verbindungsschraube des Mittelmesserdrahts entfernen;
5. Linke Seite des Führungsrahmens nach unten drücken, um den Schlitz zu öffnen und das hintere Messer herauszunehmen;
6. Mittelmesser herausnehmen (Mittelmesser und Vordermesser gleichzeitig festhalten, während Sie die 4 Seiten des Mittelmessers nach vorne drücken und das Mittelmesser anheben). Mittelmesser abnehmen, dabei darauf achten, dass die beiden Federn nicht fallen;
7. Schraube 1 3-5 Umdrehungen drehen, dann Feder 2 und neues Mittelmesser 3 in die Messeröffnung einsetzen, Messerfläche drücken, damit sie flexibel zurückfedert, und in umgekehrter Reihenfolge wieder einbauen.



Hinweis: Bitte seien Sie beim Anfassen des Mittelmessers vorsichtig, damit Sie sich nicht durch zu starken Druck auf die Schneide des Mittelmessers in den Finger schneiden!

Wichtiger Hinweis

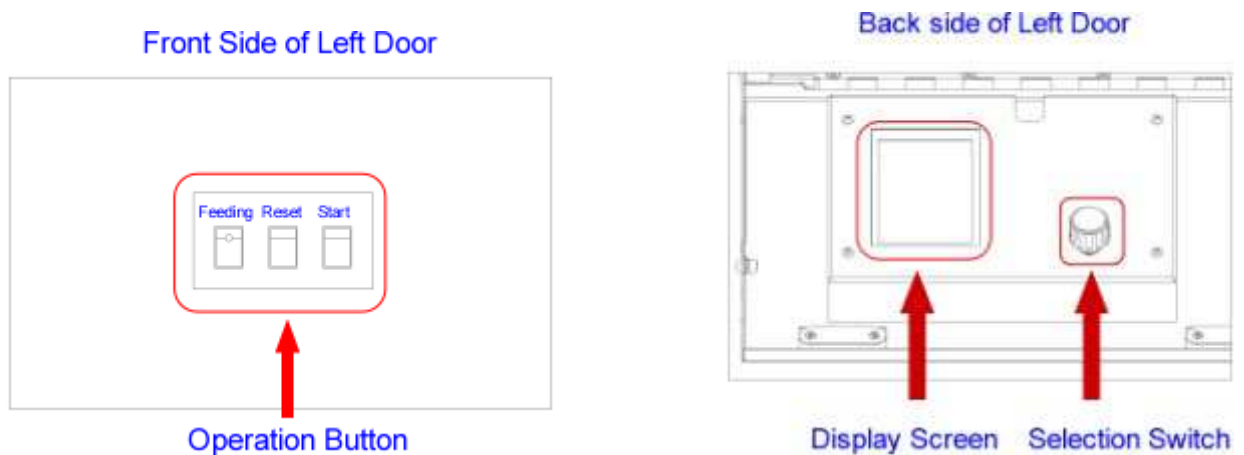
Wenn das Band feststeckt oder aus der Bandführung entfernt werden muss, achten Sie darauf, das Band nicht zu heftig aus der Bandführung zu ziehen, da dies die Maschine beschädigen und die Bandführung verformen kann. Bitte befolgen Sie die Schritte wie folgt:

1. Drücken Sie die Taste „Reset“, der Führungsrahmen öffnet sich;
2. Entfernen Sie das Band vorsichtig mit der Hand und reinigen Sie die Nut des Bandführungsrahmens;
3. Drücken Sie die Taste „Reset“, um die Maschine zurückzusetzen, drücken Sie die Taste „Feed“, um das Band an seinen Platz zu schicken, Sie können den normalen Betrieb durchführen.

(8) Anleitung für den Controller

Dieses Gerät wird mit Wechselstrom (220 V/50/60 Hz) betrieben. Neben dem Hauptschalter befindet sich ein Torschalter. Wenn das Bandtor geöffnet wird, schaltet sich das Gerät automatisch ein.

An der Außenseite der linken Tür befinden sich 3 Bedientasten. Nach dem Öffnen der linken Tür sehen Sie, dass sich auf der Rückseite der linken Tür ein Anzeigebildschirm und ein Auswahlknopf befinden, deren Funktionen wie folgt sind:



1. Anzeigebildschirm: dient zur Anzeige der Parameter und des Echtzeitstatus des Geräts, um direktes Feedback zur Parameteranpassung zu erhalten;
2. Auswahlknopf: Dieser Parameter wird verwendet, um den Betriebsbildschirm aufzurufen, einen Modus auszuwählen und Parameter anzupassen;
3. „Feed“-Taste: Nachdem Sie bestätigt haben, dass das Band vom Antriebsrad festgehalten wird, drücken Sie diese Taste, um den Edelstahl-Bandführungsrahmen zuzuführen. Das rote Licht auf der Taste zeigt an, dass das Band an Ort und Stelle ist; das Licht leuchtet nicht, wenn das Band nicht an Ort und Stelle ist, und es kann auch mit dem Alarm auf dem Anzeigebildschirm kombiniert werden, um eine Anomalie anzuzeigen;
4. „Reset“-Taste: Drücken Sie diese Taste zum Zurücksetzen, wenn das Gerät anomal ist oder sich nicht in Nullposition befindet;
5. „Start“-Taste: Drücken Sie im manuellen Modus diese Taste für die Banderolierungsaktion;

Achtung: Wenn die Maschine nicht in der Ausgangsposition ist oder das Band nicht in die Versiegelungsposition geführt wird, kann die Maschine den Banderolierungsvorgang nicht richtig starten. Drücken Sie bitte die Taste „Reset“, um die Maschine in den ursprünglichen Zustand zurückzusetzen und das Band in die Versiegelungsposition zu führen.

(9) Einführung und Anpassungsmethode der Anzeigeparameter

Nachdem das Gerät eingeschaltet wurde, wird auf dem Bildschirm die Startanimation mit dem Markenzeichen angezeigt und dann die Hauptanzeigeoberfläche aufgerufen (siehe unten links). Warten Sie etwa 5 Sekunden, bis das Vorheizen abgeschlossen ist, d. h. die normale Arbeitsoberfläche (siehe folgende Abbildung). Wenn Sie zu diesem Zeitpunkt die Parameter und Einstellungen anpassen müssen, können Sie den „Auswahlknopf“ lange drücken, um die Hauptmenüoberfläche aufzurufen (siehe unten rechts).

1. Die Hauptmenüoberfläche sieht wie folgt aus:



2. Die Untermenüoberfläche zur Parametereinstellung ist in der folgenden Abbildung dargestellt:

Drehen Sie nach dem Aufrufen der Hauptmenüoberfläche den Auswahlknopf, damit der Cursor zur Parametereinstellungsoption springt, und tippen Sie einmal auf den Knopf, um die Kennworteingabeoberfläche aufzurufen (siehe linkes Bild unten). Tippen Sie nach der Eingabe des Kennworts einmal auf den Knopf, um die Parameteranpassungsoberfläche aufzurufen (siehe rechtes Bild unten)



(Hinweis: Bei Auslieferung des Gerätes ist das Passwort standardmäßig auf „6“ eingestellt.)

(1) Vorheizzeit (S): Die Einschaltzeit des Heißmessers mit maximalem Strom nach dem Start, damit das Heißmesser schnell auf Betriebstemperatur erhitzt werden kann, kann auf 0,00 bis 9,50 eingestellt werden, die Einheit ist s, z. B. der Parameterwert 5,00 ist 5 s;

(2) Zuführzeit (S): Der Wert kann 0,00 bis 2,00 sein (Einheit: s). Wenn der Parameterwert z. B. 1,00 ist, ist er 1 s.

(3) Rücklaufzeit (S): Wenn die Maschine läuft, kann die Rücklaufzeit auf 0,00 bis 2,00 eingestellt werden (Einheit: s). Beispielsweise ist 0,50 0,5 s.

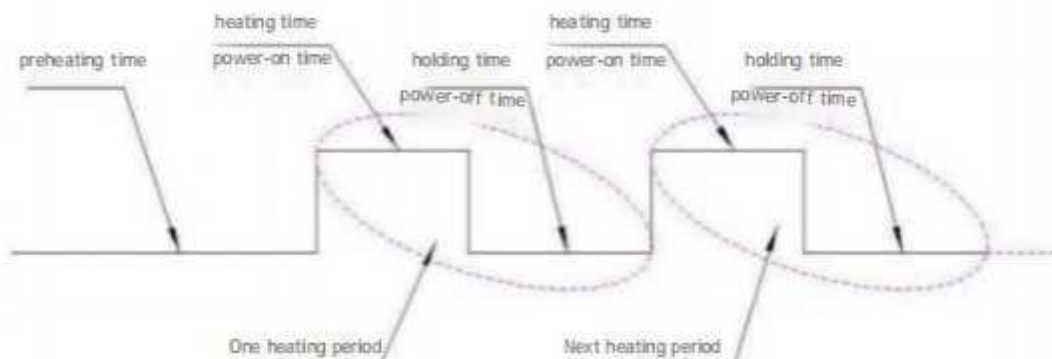
(4) Aufheizzeit (S): Die Einschaltzeit eines Heißmessers in einer Aufheizperiode kann auf 0,00 bis 1,00 eingestellt werden, ausgedrückt in Sekunden. Beispielsweise entspricht 0,10 0,1 s.

Wenn der Gummianteil des Bandes höher ist, sollte die Aufheizzeit reduziert werden. Bänder aus unterschiedlichen Materialien wie Papierband, OPP-Folienband oder Bänder aus demselben Material haben unterschiedliche Dicken und die Aufheizzeit ist unterschiedlich, was je nach Situation angepasst werden kann.

(5) Haltezeit (S): Die Ausschaltzeit eines Heißmessers während einer Aufheizperiode kann auf 0,00 bis 9,99 s eingestellt werden. Beispielsweise entspricht 0,30 0,3 s.

Wenn die Temperatur des Heißmessers zu hoch ist, kann die Aufheizzeit entsprechend reduziert oder die Haltezeit entsprechend erhöht werden. Am besten ist eine Temperaturerhaltungseinstellung innerhalb von 1 Sekunde.

Wenn die Temperatur des Heißmessers zu niedrig ist, kann die Aufheizzeit entsprechend erhöht oder die Haltezeit entsprechend reduziert werden. Am besten ist eine Temperaturerhaltungseinstellung innerhalb von 1 Sekunde.



(6) Klemmzeit (S): Wenn die Maschine läuft, kann die Druckzeit nach dem Einsetzen des Druckzylinders auf 0,00 bis 3,00 eingestellt werden, die Einheit ist s, z. B. der Parameterwert 0,70 entspricht 0,7 s (diese Art von Ausrüstung hat keine Druckfunktion);

(7) Bandgeschwindigkeit (R): Wenn die Maschine bandagiert, kann die Geschwindigkeit des Motors von 0 bis 1500 eingestellt werden, die Einheit ist U/min, z. B. der Referenzwert 1500 entspricht 1500 U/min;

(8)Bandzeit (S): Wenn die Maschine bandagiert, kann die Laufzeit des Fördermotors auf 0,00 bis 0,50 eingestellt werden, die Einheit ist s, z. B. der Parameterwert 0,10 entspricht 0,1 s;

(9)Zuführzeit (R): Wenn die Maschine zuführt, kann die Motorgeschwindigkeit auf 0–3000 eingestellt werden, die Einheit ist U/min, z. B. ist der Referenzwert 2000 2000 U/min;

(10)Rücklaufzeit (R): Wenn die Maschine zurückläuft, kann die Motorgeschwindigkeit auf 500–2000 eingestellt werden, die Einheit ist U/min, z. B. ist der Referenzwert 1500 1500 U/min;

(11)Abkühlzeit (S): Die Zeit vom Blanchieren des Bandes bis zum Lösen des hinteren Messers kann auf 0,00–3,00 eingestellt werden, die Einheit ist s. Beispielsweise sind 0,40 0,4 s.;

Hinweis: Alle Parameter sind werkseitig richtig eingestellt. Bitte ändern Sie die Parametereinstellungen nicht, wenn es nicht nötig ist. Wenn die Maschine aufgrund falscher Parametereinstellungen nicht funktioniert, rufen Sie bitte das „Setup-Menü“ auf und drücken Sie „Reset“, um zur werkseitigen fehlerhaften Parametereinstellung zurückzukehren.

Anpassungsmethode:

Nachdem die Maschine eingeschaltet wurde, halten Sie den Drehknopf gedrückt, um das Hauptmenü aufzurufen.

Wählen Sie eine Option oder einen Parameter aus, indem Sie den Auswahlknopf im oder gegen den Uhrzeigersinn drehen. Nachdem der Cursor zu der auszuwählenden Option oder dem auszuwählenden Element gesprungen ist, tippen Sie auf den Auswahlknopf, um die Option einzugeben oder den Parameter anzupassen.

Während der Parameteranpassung kann der Parameterwert durch Drehen des Auswahlknopfs im oder gegen den Uhrzeigersinn angepasst werden. Wenn die Parameteranpassung abgeschlossen ist, drücken Sie den Auswahlknopf erneut leicht, um die Anpassung des Parameters zu speichern und zu beenden und zur Auswahl der Optionen oder Parameterelemente zurückzukehren.

Nach Abschluss des Vorgangs können Sie zur Zurück-Option am unteren Seitenrand springen, indem Sie den Knopf auswählen, um zur vorherigen Seite zurückzukehren.

Hinweis: Nachdem Sie die Parameter bestätigt und eingestellt haben, müssen Sie die Parameteranpassungsoberfläche verlassen, da die Parameter sonst möglicherweise nicht gespeichert werden.

3、 Die Untermenüoberfläche der Modusauswahl ist wie unten dargestellt:



(Hinweis: Wenn sich der Cursor zum entsprechenden Modus oder zur entsprechenden Option bewegt, klicken Sie auf die Schaltfläche „Drehen“, um den ausgewählten Modus oder die ausgewählte Option in einen anderen horizontalen entsprechenden Modus oder eine andere horizontale Option im obigen Bild zu ändern. Nachdem der Cursor beispielsweise den manuellen Modus ausgewählt hat, klicken Sie auf den Auswahlknopf. Andere Modi oder Optionen bleiben unverändert, der manuelle Modus wird in den automatischen Modus geändert usw.)

Manueller Modus: Nachdem Sie mit der Maus über die Option „Automatischer Modus“ gefahren sind, tippen Sie auf die „Drehtaste“, um in den „Manuellen Modus“ zu wechseln. In diesem Modus müssen Sie die Vorschubtaste manuell drücken oder das externe Pedal verwenden, um das Objekt zu bündeln.

Automatischer Modus: Nachdem Sie mit der Maus über die Option „Manueller Modus“ gefahren sind, tippen Sie auf die „Drehtaste“, um in den „Automatischen Modus“ zu wechseln. In diesem Modus wird nur das zu bündelnde Objekt auf den Fotoschalter gelegt, und der Fotoschalter beginnt automatisch mit dem Bündeln, nachdem er das Objekt erkannt hat.

Pass-Modus: Nachdem Sie mit der Maus über die Option „Wartemodus“ gefahren sind, tippen Sie auf die „Drehtaste“, um in den „Pass-Modus“ zu wechseln. In diesem Modus ist es nach Abschluss des Ballenvorgangs nicht erforderlich, das umwickelte Objekt zu entfernen. Das Gerät kehrt automatisch in die Nullposition zurück und sendet das Band an den Ort, wo auf das nächste Umwickeln gewartet wird.

Wartemodus: Nachdem Sie den Cursor über die Option „Durchgangsmodus“ bewegt haben, tippen Sie auf die „Drehtaste“, um in den „Wartemodus“ zu wechseln. In diesem Modus bleiben nach Abschluss des Ballens die obere Rutsche und der Edelstahl-Rückspulrahmen im geöffneten Zustand, bis das umwickelte Objekt entfernt wird. Das Gerät wird dann automatisch zurückgesetzt und sendet das Band automatisch an den Ort, wo auf das nächste Umwickeln gewartet wird.

Kühlung einschalten: Sobald der Cursor über der Option „Kühlung ausschalten“ bewegt wird, tippen Sie auf die „Drehtaste“, um zu „Kühlung einschalten“ zu wechseln. In diesem Modus spielt die Kühlzeit auf der Parameteranpassungsseite eine Rolle. Nachdem das Bügeln abgeschlossen ist, wird das Gerät gemäß der eingestellten Kühlzeit gekühlt und der nächste Schritt wird ausgeführt, wenn die Zeit abgelaufen ist.

Kühlung ausschalten: Sobald der Cursor über der Option „Kühlen ein“ schwebt, tippen Sie auf den „Drehknopf“, um auf „Kühlen aus“ umzuschalten. In diesem Modus funktioniert die Kühlzeit auf der Parameteranpassungsseite nicht, es gibt keine Abkühlwartezeit nach Abschluss des Bügelns und der nächste Schritt wird direkt ausgeführt;

Zylinder einschalten : Nachdem Sie mit der Maus über die Option „Zylinder ausschalten“ gefahren sind, tippen Sie auf den „Drehknopf“, um den Zylinder einschalten auf „Zylinder einschalten“ zu schalten. In diesem Gerät ist kein Druckzylinder installiert, diese Funktion kann ignoriert werden.

Zylinder ausschalten : Sobald der Cursor über der Option „Zylinder einschalten“ schwebt, tippen Sie auf den „Drehknopf“, um zu „Zylinder ausschalten“ zu wechseln. Dieses Gerät ist nicht mit einem Druckzylinder ausgestattet, diese Funktion kann ignoriert werden.

Chinesischer Modus : Nachdem Sie mit der Maus über die Option „Englisch“ gefahren sind, tippen Sie auf die Schaltfläche „Drehen“, um in den „Chinesisch-Modus“ zu wechseln. In diesem Modus werden alle Schnittstellenanzeigen und Betriebsbefehle auf Chinesisch angezeigt.

Englischer Modus : Nachdem Sie mit der Maus über die Option „Chinesischer Modus“ gefahren sind, tippen Sie auf die Schaltfläche „Drehen“, um zu „Englisch“ zu wechseln. In diesem Modus werden alle Schnittstellen- und Betriebsbefehle auf Englisch angezeigt.

Normales Banderolieren : Sobald der Cursor über der Option „CAM Click“ schwebt, tippen Sie auf die „Drehtaste“, um in den Modus „Normales Umreifen“ zu wechseln. In diesem Modus kann der Bediener zwischen manuellem und automatischem Modus wählen, um den Ballenpressvorgang durchzuführen.

CAM click : Sobald der Cursor über der Option „Normales Banding“ schwebt, tippen Sie auf die Schaltfläche „Drehen“, um in den Modus „CAM-Klick“ zu wechseln. In diesem Modus kann der Bediener die Bedienung des Geräts durch Klicken oder langes Drücken der Taste „Ausführen“ durchführen, was für den Bediener praktisch ist, um das Gerät zu reparieren und zu warten;

Zurück: Nachdem der Cursor über der Option „Zurück“ schwebt, tippen Sie auf die Schaltfläche „Drehen“, um zum Hauptmenü zurückzukehren;

4、 Die Oberfläche des Untermenüs „Signalansicht“ ist in der folgenden Abbildung dargestellt:

Drehen Sie den Knopf, um die Schnittstelle „Signalansicht“ aufzurufen (siehe unten). Wenn der Schalter das entsprechende Signal erkennt, leuchtet das Quadrat rechts neben dem entsprechenden Element durchgehend grün, andernfalls durchgehend rot.

Auf dem Bildschirm können Sie die Erkennung jedes Sensors und Schalters des Geräts beobachten und bei der Installation und Fehlerbehebung helfen.



5、 Die Untermenüoberfläche zum Wiederherstellen der Standardeinstellungen ist in der folgenden Abbildung dargestellt:

Drehen Sie den Knopf, um das Fenster „Standardeinstellungen wiederherstellen“ aufzurufen (siehe unten). Wählen Sie die Option „Ja“, um die Standardeinstellungen wiederherzustellen, und wählen Sie die Option „Nein“, um zum Hauptmenü zurückzukehren.



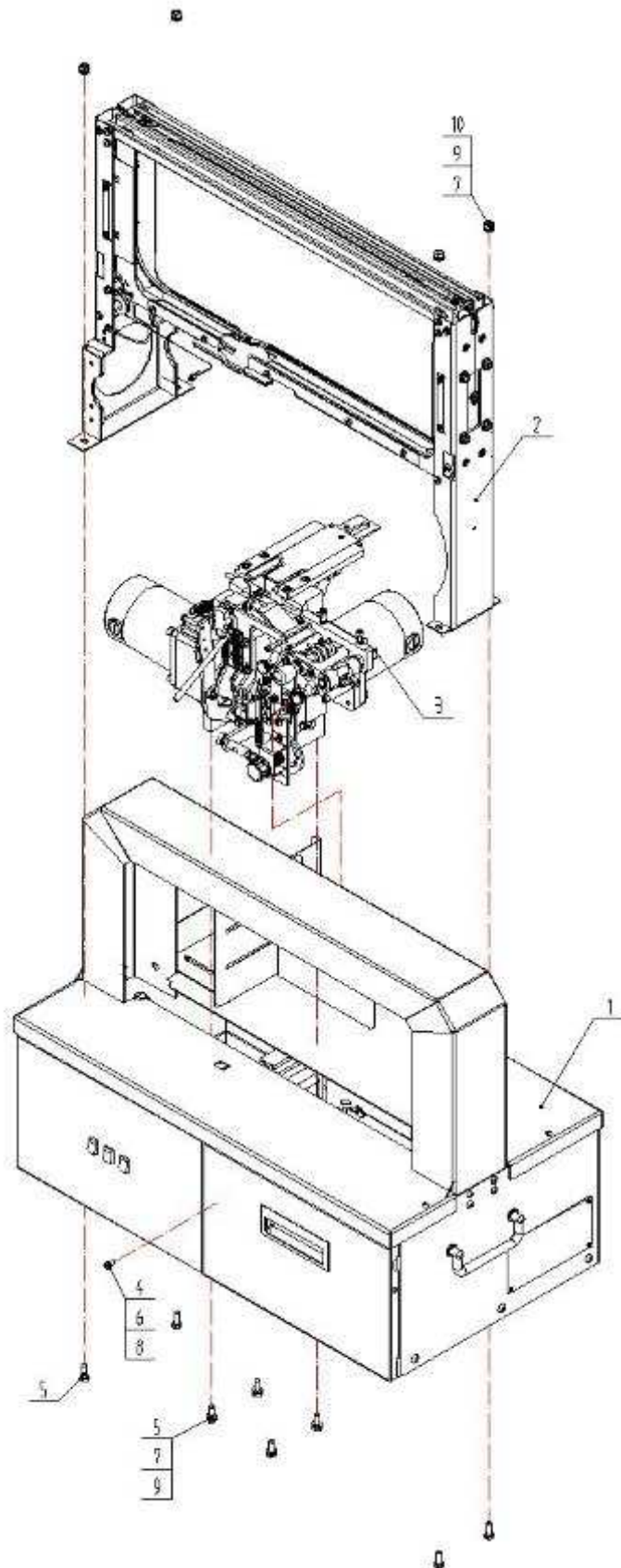
6、 Die Schnittstelle des Untermenüs „Zähler löschen“ ist in der folgenden Abbildung dargestellt:

Drehen Sie den Knopf, um das Fenster „Zähler löschen“ aufzurufen (siehe unten), wählen Sie die Option „Ja“, um den Zähler zu löschen, und wählen Sie die Option „Nein“, um zum Hauptmenü zurückzukehren.



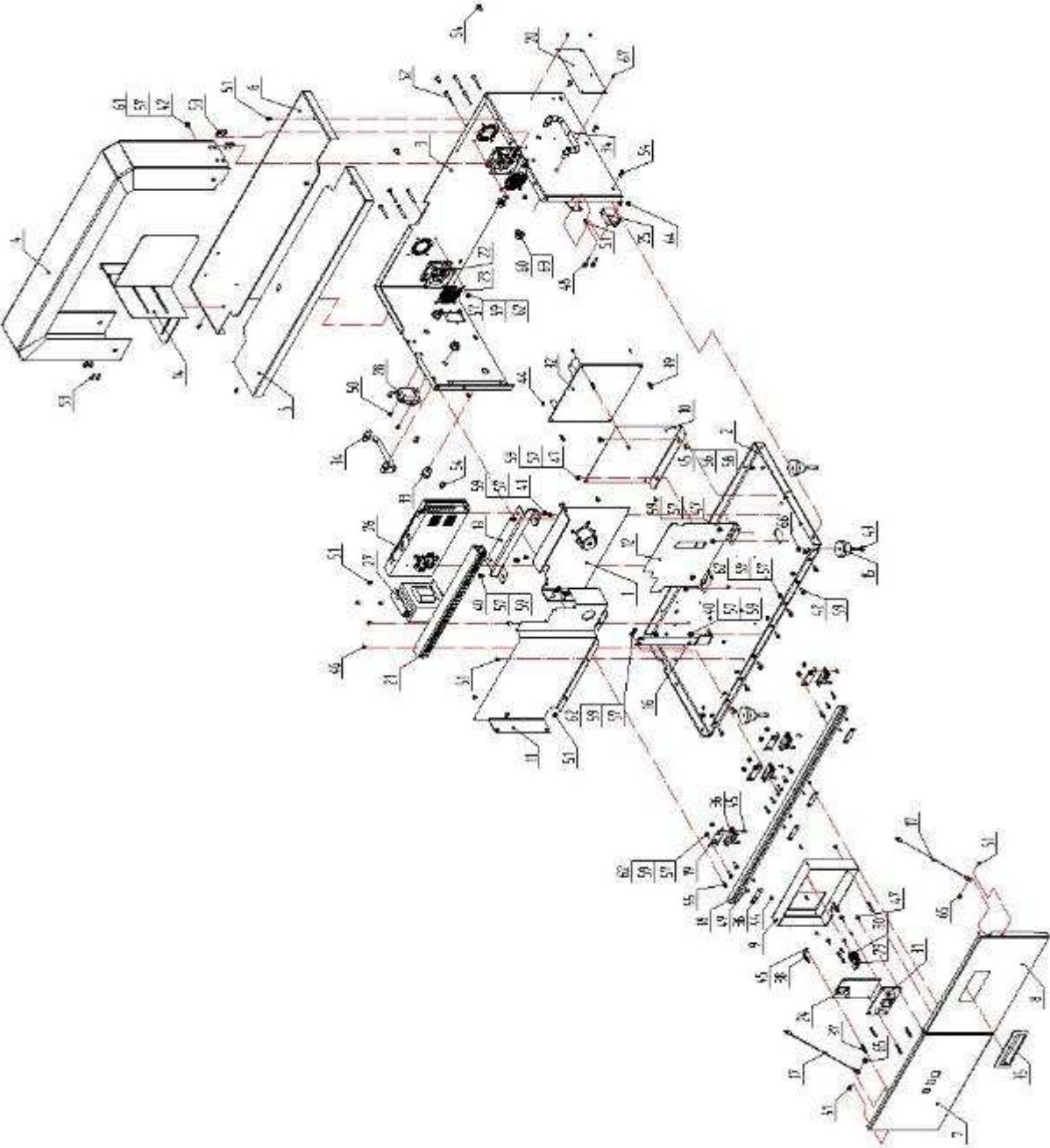
Explosionszeichnung und Checkliste

(1) Montageplan



Artikel	Teile-Nr.	Beschreibung	Menge	Bemerkung
1	WK02G-01.00	Housing Assembly	1	
	WK02G-20-01.00			
2	WK02G-03.00	Guide Frame Assembly	1	
	WK02G-20-03.00			
3	WK02G-14.00	Machine Core Assembly	1	
	WK02G-20-14.00			
4	GB/T 818-2000	Cross Recess Pan Head Screw M4x10	1	
5	GB/T 5782-2000	Hexagon Head Bolt M6x16	8	
6	GB/T 93-1987	Spring Washer 4	1	
7	GB/T 93-1987	Spring Washer 6	8	
8	GB/T 95-2002	Washer 4	1	
9	GB/T 95-2002	Washer 6	8	
10	GB/T 6170-2000	Hex Nut M6	4	

(2) Gehäusemontage

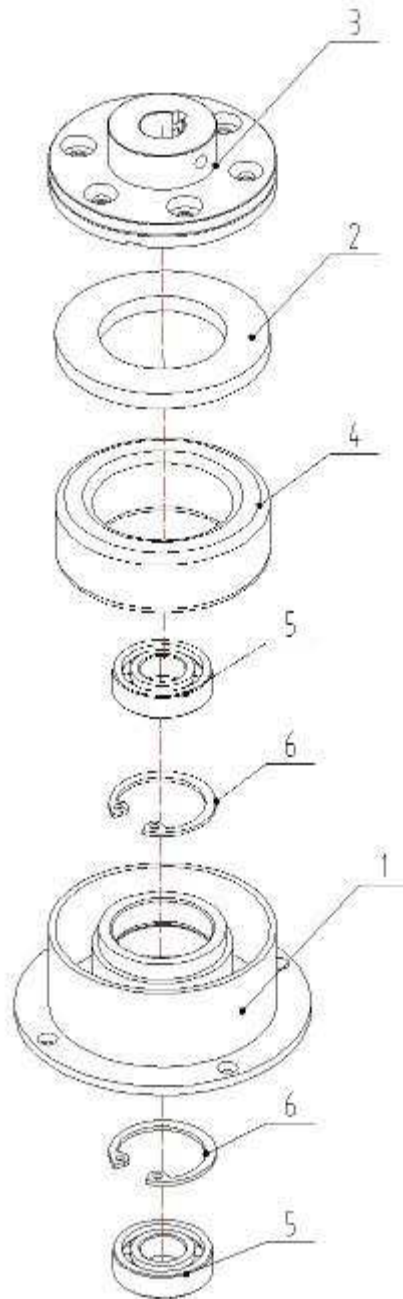


Artikel	Teil-Nr.	Beschreibung	Menge	Bemerkung
1	WK02G-01.01	Brake Dispenser Assembly	1	
	WK02G-20-01.01			
2	WK02G-01-001	Crate Bottom Plate	1	
3	WK02G-01-002	Shell Welds	1	
4	WK02G-01-003	Tape Guide Frame Welds	1	
5	WK02G-01-004	Front Cover	1	
	WK02G-20-01-001			
6	WK02G-01-005	Rear Cover	1	
	WK02G-20-01-002			
7	WK02G-01-006	Left Door Welds	1	
8	WK02G-01-007	Right Door Welds	1	
9	WK02G-01-008	Screen Cover	1	
10	WK02G-01-009	Main Control Board Mounting Base	1	
11	WK02G-01-010	Cover Plate	1	
12	WK02G-01-011	Tape Door Plate Welds	1	
13	WK02G-01-015	Power Bracket	1	
14	WK02-05	Baffle Assembly	1	
15	WK01-03	Foot Pedal	4	
16	WK01-13-V1	Support Plate	1	
17	WK02-06	Stainless Steel Wire Rope	2	
18	WK02-19	Cross Bracing	1	
19	WK03-01-10	Door Suction Plate	4	
20	330 length	Trunking 25x25	1	
21	WK02-BT-117-A	Aluminum Brand Xu Tian Chinese	1	
22	DC28V0.01A	Fan (6025)	2	
23	6025	Fan Shroud	2	
24	DMT48320C035	Display Color Screen Module	1	
25	KW-88	Stroke Switch	1	
26	LRS-350-24	Switching Power Supply	1	
27	T-45-10	Transformer	1	
28	XD-110-C	IecSocket	1	
29	XT-QS-006	Encoder Board	1	
30	XN-21G Potentiometer plastic knob	Knob (Black And White)	1	
31	XT-WK01	Wk Keyboard Plate	1	
32	XT_WK_Ver3.2	Main Control Panel	1	
33	2 Ports	Aviation Socket	1	Mounting holeφ16
34	LS506-100	Adjustable Handle	2	
35	S86-05-044	Door Handle	1	
36	DK045B-45	Plastic Door Suction (Magnet + Suction Plate)	4	
37		Single Hex Copper Column M3x23+3	4	
38		Single Hex Copper Column M3x28+3	4	
39		Double Hexagon Copper Column M3x16	4	

40	GB/T 70.1-2000	Hexagon Socket Cap Screws M4x8	2	
41	GB/T 70.1-2000	Hexagon Socket Cap Screws M4x12	9	
42	GB/T 70.1-2000	Hexagon Socket Cap Screws M5x20	4	
43	GB/T 818-2000	Cross Recess Pan Head Screw M3x6	6	
44	GB/T 818-2000	Cross Recess Pan Head Screw M3x8	16	
45	GB/T 818-2000	Cross Recess Pan Head Screw M4x6	2	
46	GB/T 818-2000	Cross Recess Pan Head Screw M4x8	12	
47	GB/T 818-2000	Cross Recess Pan Head Screw M4x20	2	
48	GB/T 819.1-2000	Phillips Countersunk Screw M3x4	8	
49	GB/T 819.1-2000	Phillips Countersunk Screw M4x8	2	
50	GB/T 973-1976	Cross Recessed Flat Round Head Screws M4x8	17	
51	GB/T 973-1976	Cross Recessed Flat Round Head Screws M4x35	8	
52	GB/T 973-1976	Cross Recessed Flat Round Head Screws M5x8	8	
53	GB/T 973-1976	Cross Recessed Large Flat Round Head Screw M6x8	9	
54	GB/T 5782-2000	Hex Head Bolt M4x10	2	
55	GB/T 5782-2000	Hex Head Bolt M4x12	12	
56	GB/T 93-1987	Spring Washer 3	4	
57	GB/T 93-1987	Spring Washer 4	41	
58	GB/T 95-2002	Washer 3	4	
59	GB/T 95-2002	Washer 4	49	
60	GB/T 95-2002	Washer 10	4	
61	GB/T 96.2-2002	Big Washer 4	1	
62	GB/T 6170-2000	Hex Nut M4	28	
63	GB/T 6170-2000	Hex Nut M10	4	
64	GB/T 6177.1-2000	Hexagon Check Nut M4	2	
65	GB/T 889.1-2000	Non-Metal Insert Lock Nut M4	2	
66	GB/T 889.1-2000	Non-Metal Insert Lock Nut M5	4	
67	GB/T 12618-1990	Open-Mouth Oval Head Core Rivet 3x6	4	

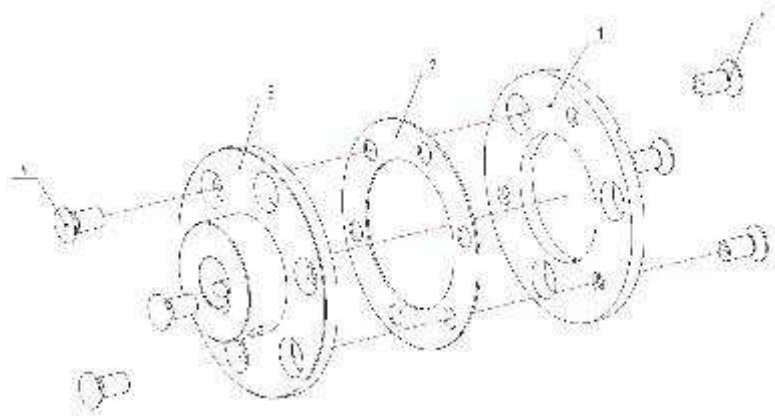
Artikel	Teil-Nr.	Beschreibung	Menge	Bemerkung
1	WK02G-01-012	Dispenser Support	1	
	WK02G-20-01-003	Dispenser Support (Model 20)		
2		Model 30 Does Not Have This Part	2	
	WK02G-20-01-004	Support Pad High Block		
3	WK02G-01-012	Feeding Spring Bracket	1	
4	WK02G-01-012	Dispenser Bracket Support Column	1	
5	WK01-11-04	Electromagnetic Brake	1	
6	WK02-11A	Tape Mounting Wheel Assembly (Model 30)	1	
	WK02-20-11A	Tape Mounting Wheel Assembly (Model 20)		
7	WK01-11-03-V1	Dispenser Shaft	1	
	WK01-11-03A-V1			
8	WK01-11-07	Shaft Spacer Sleeve With Disc	1	
9	WK01-11-08	Magnet	1	
10	GB/T 818-2000	Cross Recess Pan Head Screw M4x5	1	
		Cross Recess Pan Head Screw M4x10		
11	GB/T 819.1-2000	Phillips Countersunk Screw M3x5	1	
		Phillips Countersunk Screw M3x10	1	
12	GB/T 819.1-2000	Phillips Countersunk Screw M4x8	1	
13	GB/T 819.1-2000	Phillips Countersunk Screw M4x12	4	
14	GB/T 95-2002	Washer 4	1	
15	GB/T 93-1987	Spring Washer 4	5	
16	GB/T 6170-2000	Hex Nut M4	4	
17	GB/T 896-1986	Split Washer 8	1	
18	GB/T 77-2000	Set Screw M4x5	2	
19	GB/T 1096-1979	General Flat Key 3x12	1	

(4) Elektromagnetische Bremse



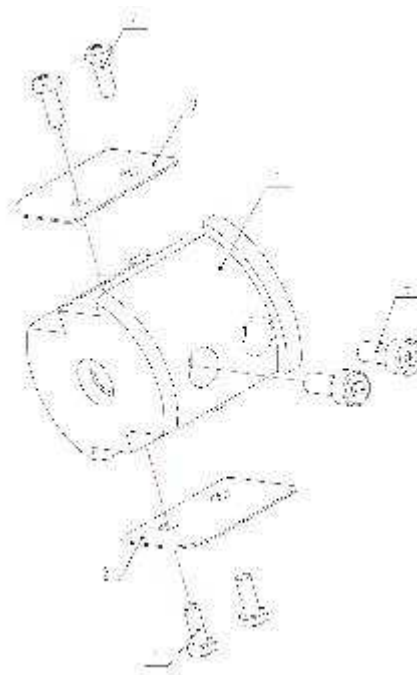
Artikel	Teil-Nr.	Beschreibung	Menge	Bemerkung
1	WK01-11-04-01	Magnet Yoke	1	
2	WK01-11-04-02	Friction Plate	1	
3	WK01-11-04-03	Brake Plate	1	
4		Coil	1	
5	GB/T 276-1994	Deep Groove Ball Bearing 61900 2Z	2	
6	GB/T 893-2017	Circlip For Hole 22	2	

(5) Bremsbacke



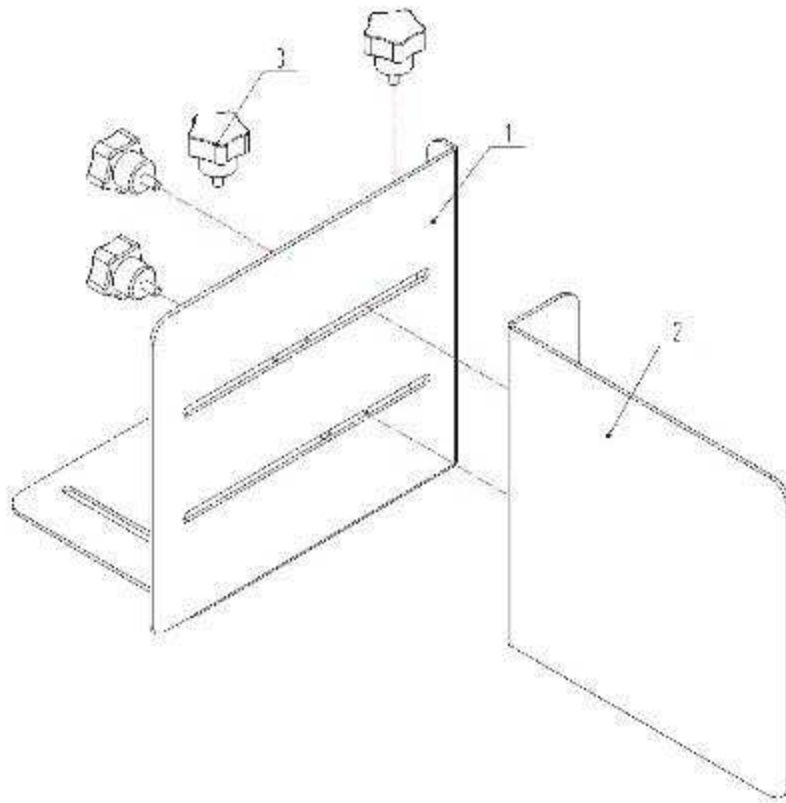
Artikel	Teil-Nr.	Beschreibung	Menge	Bemerkung
1	DL-01-03	Armature	1	
2	DL-01-03	Spring Leaf	1	
3	DL-01-04	Fifth Wheel	1	
4	XT8020-0316	Rivet	6	

(6) Bandmontageradbaugruppe



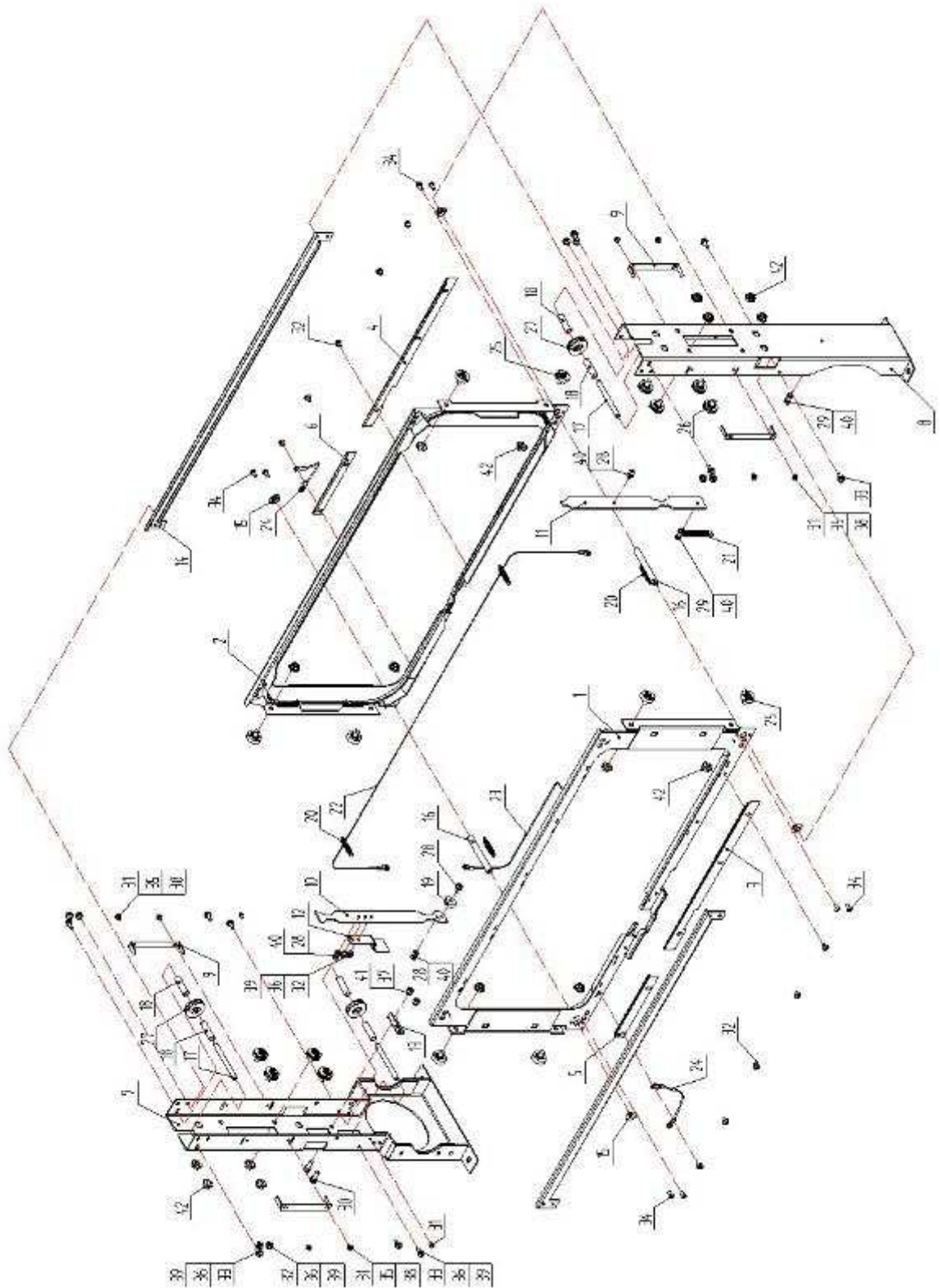
Artikel	Teil-Nr.	Beschreibung	Menge	Bemerkung
1	WK01-11-05-V3	Tape Mounting Wheel	1	
	WK02-20-11-05-V3			
2	WK01-11-06-V5	Dispenser Spring Plate	2	
3	GB/T 70.1-2000	Hexagon Socket Cap Screws M4x10	2	
4	GB/T 818 2000	Cross Recess Pan Head Screw M3x8	4	

(7) Führungsplatte



Artikel	Teil-Nr.	Beschreibung	Menge	Bemerkung
1	WK04-05-02-V1	Left Baffle	1	
2	WK04-05-03-V1	Rear Baffle	1	
3		Five-Star Handle M4x8	4	

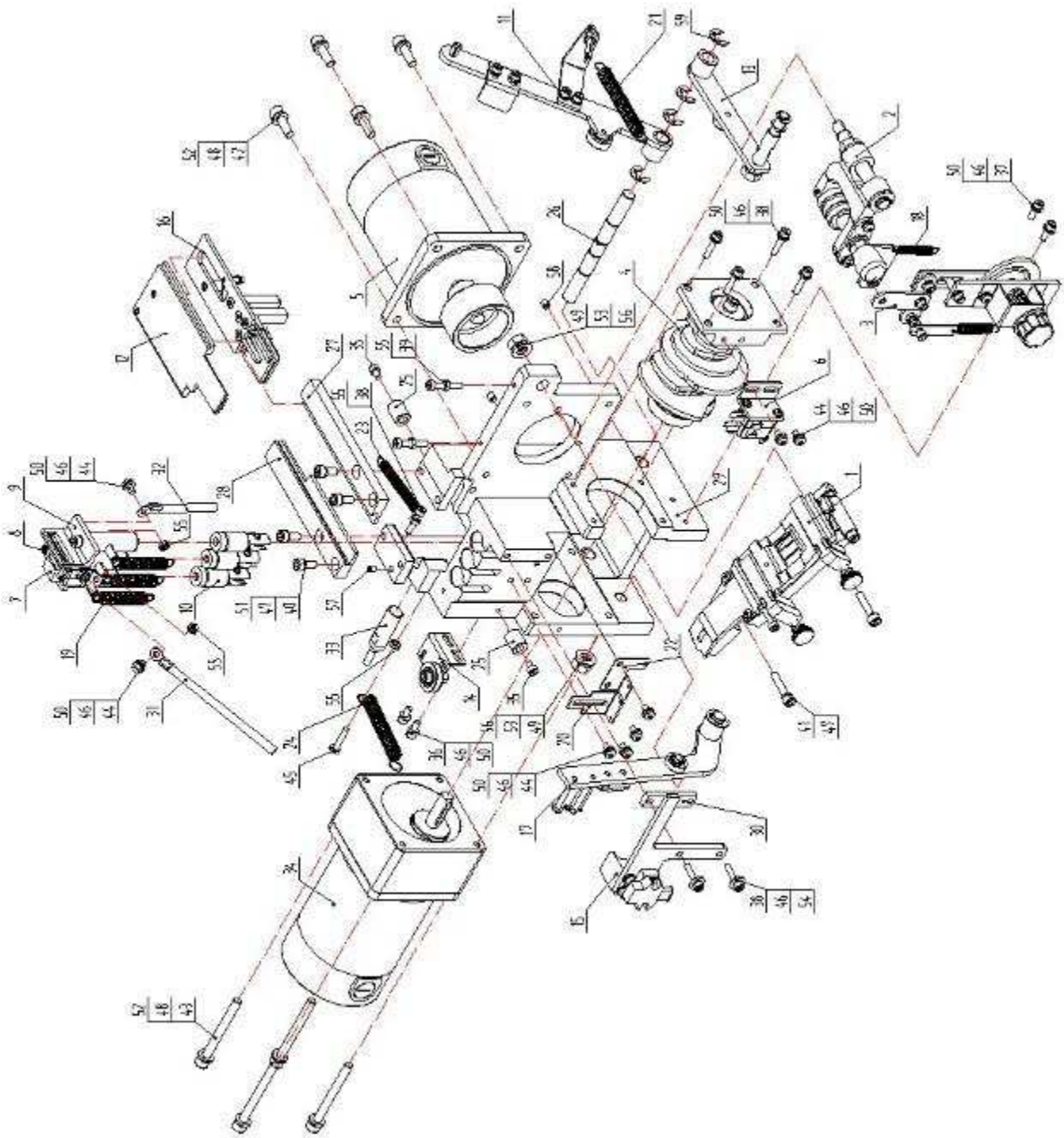
(8) Führungsrahmenmontage



Artikel	Teil-Nr.	Beschreibung	Menge	Bemerkung
1	WK02G-03-001	Front Guide Slot Welds	1	
	WK02G-20-03-001			
2	WK02G-03-002	Rear Guide Slot Welds	1	
	WK02G-20-03-002			
3	WK02G-03-003	Front Right Decorating Plate	1	
4	WK02G-03-004	Rear Right Decorating Plate	1	
5	WK02G-03-005	Front Left Decorating Plate	1	
6	WK02G-03-006	Rear Left Decorating Plate	1	
7	WK02G-03-007	Left Column Welds	1	
8	WK02G-03-008	Right Column	1	
9	WK02-03-06	Pressing Board	4	
	WK02-20-03-06			
10	WK02-03-08	Stainless Steel Left Slide	1	
	WK02-20-03-08			
11	WK02-03-09	Stainless Steel Right Slide	1	
	WK02-20-03-09			
12	WK02-03-10	Stainless Steel Button	1	
13	WK02-03-11	Baffle	1	
14	WK02-03-12	Link Fixing Plate	2	
15	WK02-03-19	Nylon Sleeve	4	
16	WK02-03-20	φ8Shaft	2	
17	WK02-03-21	φ6Shaft	3	
18	WK02-03-22	Shaft Sleeve	6	
19	WK02-03-23-V1	Damping Block	1	
20	WK02-03-24	Tension Spring	4	
	Wk02-20-03-24			
21	WK02-03-25	Tension Spring	1	
22	WK02-03-26	Stainless Steel Wire Rope	1	
23	WK02-03-27	Stainless Steel Wire Rope	1	
24	WK02-03-28	Ground Lead	2	
25	WK02-03-29-V1	Wheel Bearing	8	
26	WK02-03-30-V1	Wheel Bearing	8	
27	WK02-03-31	Wheel Bearing	3	
28	GB/T 70.1-2000	Hexagon Socket Cap Screws M4x8	4	
29	GB/T 70.1-2000	Hexagon Socket Cap Screws M4x12	2	
30	GB/T 70.1-2000	Hexagon Socket Cap Screws M5x12	2	
31	GB/T 818-2000	Cross Recess Pan Head Screw M3x5	10	
32	GB/T 818-2000	Cross Recess Pan Head Screw M4x6	20	
33	GB/T 818-2000	Cross Recess Pan Head Screw M4x10	10	
34	GB/T 973-1976	Cross Recessed Flat Round Head Screws M4x6	8	

Artikel	Teil-Nr.	Beschreibung	Menge	Bemerkung
35	GB/T 93-1987	Spring Washer 3	8	
36	GB/T 93-1987	Spring Washer 4	20	
37	GB/T 93 1987	Spring Washer 5	2	
38	GB/T 95-2002	Washer 3	8	
39	GB/T 95-2002	Washer 4	21	
40	GB/T 6170 2000	Hex Nut M4	5	
41		Hex Nut M5	2	
42	GB/T 889.1-2000	Non-Metal Insert Hexagon Lock Nut M6	16	

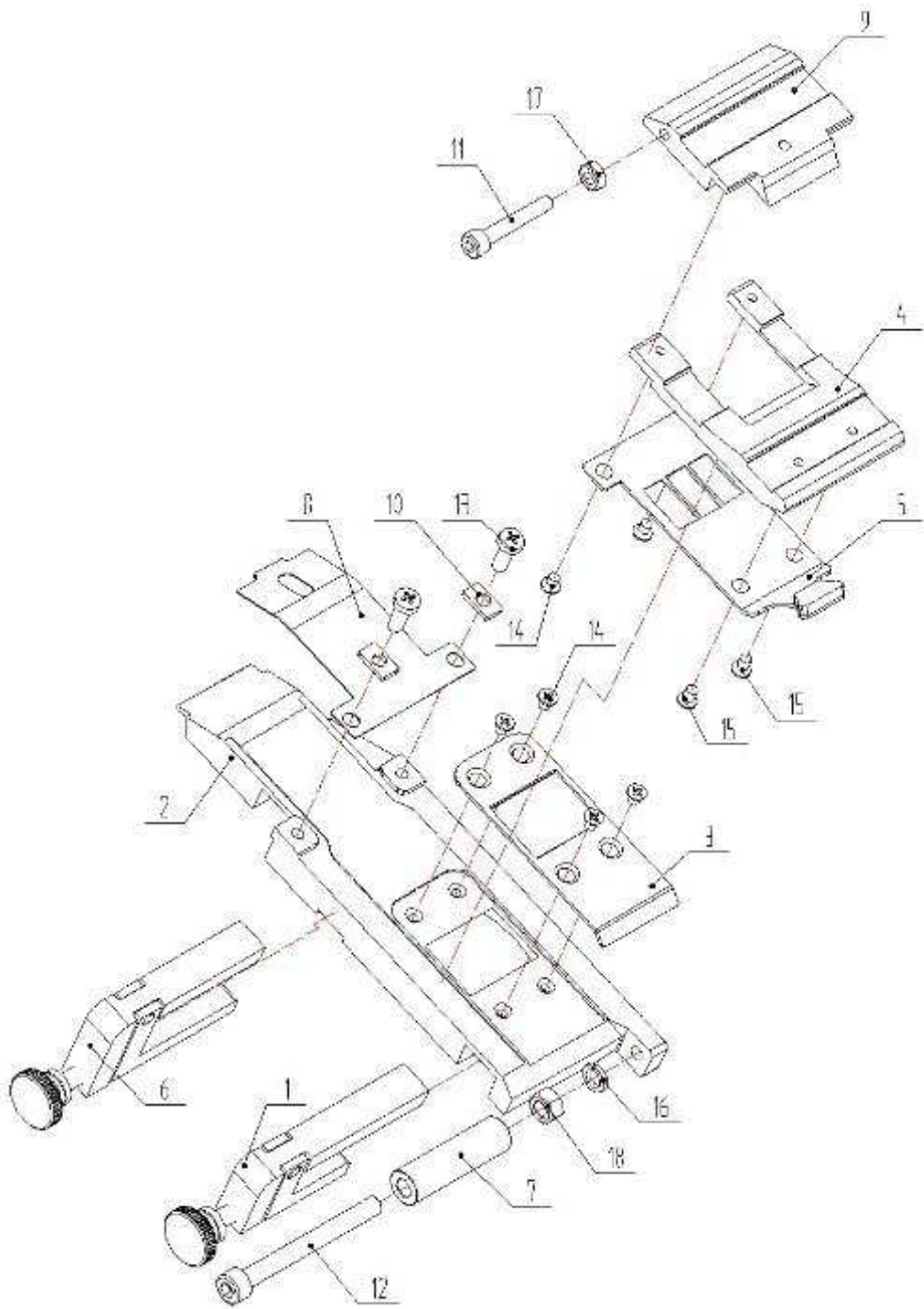
(9) Maschinenkopfbaugruppe



Artikel	Teil-Nr.	Beschreibung	Menge	Bemerkung
1	WK02G-14.01	Feeding Assembly	1	
	WK02G-20-14.01			
2	WK02G-14.02	Driven Wheel Assembly	1	
	WK02G-20-14.02			
3	WK02G-14.03	Tension Assembly	1	
4	WK02G-14.05	Cam Assembly	1	
5	WK02G-14.06	Feeding Motor Assembly	1	
	WK02G-20-14.03			
6	WK01-14-07-00	Microswitch Combination	1	
7	WK01-14-15	Rear Knife Block	1	
8	WK01-14-16	Middle Knife Block	1	
9	WK01-14-17	Front Knife Block	1	
10	WK01-14-20	Knife Block	3	
11	WK01-14-25	Sliding Rocker Arm Structure	1	
12	WK01-14-26-00-V2	Upper Slide Structure	1	
13	WK01-14-29	Returning Rocker Arm Structure	1	
14	WK02-14-01	Steel Wire Slide Structure	1	
15	WK02-14-06-00	Slide Bracket Assembly	1	
16	WK02-14-27	Lower Slide Structure Combination (Model 30)	1	
	WK02-20-14-27	Lower Slide Structure Combination (Model 20)		
17	WK02-14-28	Guide Frame Rocker Arm Structure	1	
18	WK01-12	Feeding Spring	1	
19	WK01-14-02-V1	Knife Spring	3	
20	WK01-14-03-V1	Knife Spring Support A	1	
21	WK01-14-04	Sliding Rocker Arm Spring	1	
22	WK01-14-05	Knife Spring Support B	1	
23	WK01-14-09	Slide Spring	1	
24	WK01-14-10	Tape Frame Rocker Arm Spring	1	
25	WK01-14-11	Buffer Pad B	2	
26	WK01-14-23	Rocker Arm Shaft	1	
27	WK01-14-30	Right Sliding Chute	1	
28	WK01-14-31	Left Sliding Chute	1	
29	WK02-14-14-V1	Machine Core Base	1	
30	WK02-14-40	Spacer	1	
31	L=650x6 square meter	Long Hair Hotline	1	
32	L=300x6 square meter	Short Hair Hotline	1	
33	FL7M-3J6HD	Proximity Switch	1	
34	GDM08-80-118	Dc Brush Motor (With Reducer)	1	
35	GB/T 70.1-2000	Hexagon Socket Cap Screws M4x6	2	
36	GB/T 70.1-2000	Hexagon Socket Cap Screws M4x10	2	

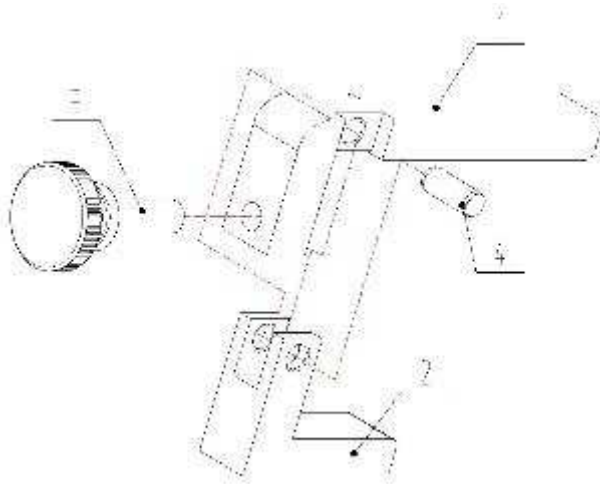
Artikel	Teil-Nr.	Beschreibung	Menge	Bemerkung
37	GB/T 70.1-2000	Hexagon Socket Cap Screws M4x12	2	
38	GB/T 70.1-2000	Hexagon Socket Cap Screws M4x20	7	
39	GB/T 70.1-2000	Hexagon Socket Cap Screws M4x25	2	
40	GB/T 70.1-2000	Hexagon Socket Cap Screws M5x12	4	
41	GB/T 70.1-2000	Hexagon Socket Cap Screws M5x25	2	
42	GB/T 70.1-2000	Hexagon Socket Cap Screws M6x20	4	
43	GB/T 70.1-2000	Hexagon Socket Cap Screws M6x70	4	
44	GB/T 818-2000	Cross Recess Pan Head Screw M4x8	8	
45	GB/T 818-2000	Cross Recess Pan Head Screw M4x20	1	
46	GB/T 93-1987	Spring Washer 4	18	
47	GB/T 93-1987	Spring Washer 5	6	
48	GB/T 93-1987	Spring Washer 6	8	
49	GB/T 93-1987	Spring Washer 8	2	
50	GB/T 95-2002	Washer 4	16	
51	GB/T 95-2002	Washer 5	4	
52	GB/T 95-2002	Washer 6	8	
53	GB/T 95-2002	Washer 8	2	
54	GB/T 96.2-2002	Big Washer 4	2	
55	GB/T 6170-2000	Hex Nut M4	6	
56	GB/T 6170-2000	Hex Nut M8	2	
57	GB/T 77-2000	Set Screw M4x6	1	
58	GB/T 77-2000	Set Screw M5x6	2	
59	GB/T 896-2020	Split Washer 8	4	

(10) Bandinstallationsbaugruppe



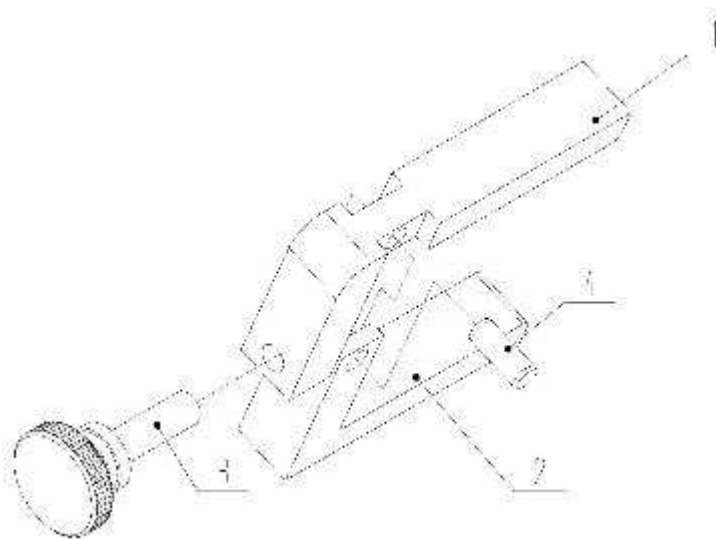
Artikel	Teil-Nr.	Beschreibung	Menge	Bemerkung
1	WK02G-14.04	Clasp Assembly	1	
2	WK02G-14-001	Tape Slotted Plate	1	
	WK02G-20-14-001			
3	WK02G-14-002	Grooved Bottom Plate	1	
	WK02G-20-14-002			
4	WK02G-14-003	Rear Slotted Cover Plate	1	
	WK02G-20-14-003			
5	WK02G-14-004	Top Plate Welds With Grooves	1	
	WK02G-20-14-004			
6	WK32C-14.12	Wk04Ca Clasp Assembly 2	1	
7	WK01-14-18-04-V1	Transition Wheel	1	
8	WK32C-14-038	Guide Plate	1	
	WK02G-20-14-005			
9	WK32C-14-036	Front Slotted Cover Plate	1	
	WK02G-20-14-006			
10	WK04CA-14-075	Guide Plate Spacer	2	
11	GB/T 70.1-2000	Hexagon Socket Cap Screws M4x25	1	
12	GB/T 70.1-2000	Hexagon Socket Cap Screws M5x50	1	
13	GB/T 823-2000	Cross Recessed Small Disc Head Screw M4x8	2	
14	GB/T 819.1-2000	Phillips Countersunk Screw M3x4	6	
15	GB/T 819.1-2000	Phillips Countersunk Screw M3x5	2	
16	GB/T 93-1987	Spring Washer 5	1	
17	GB/T 6170-2000	Hex Nut M4	1	
18	GB/T 6170-2000	Hex Nut M5	1	

(11) Clip-Montage



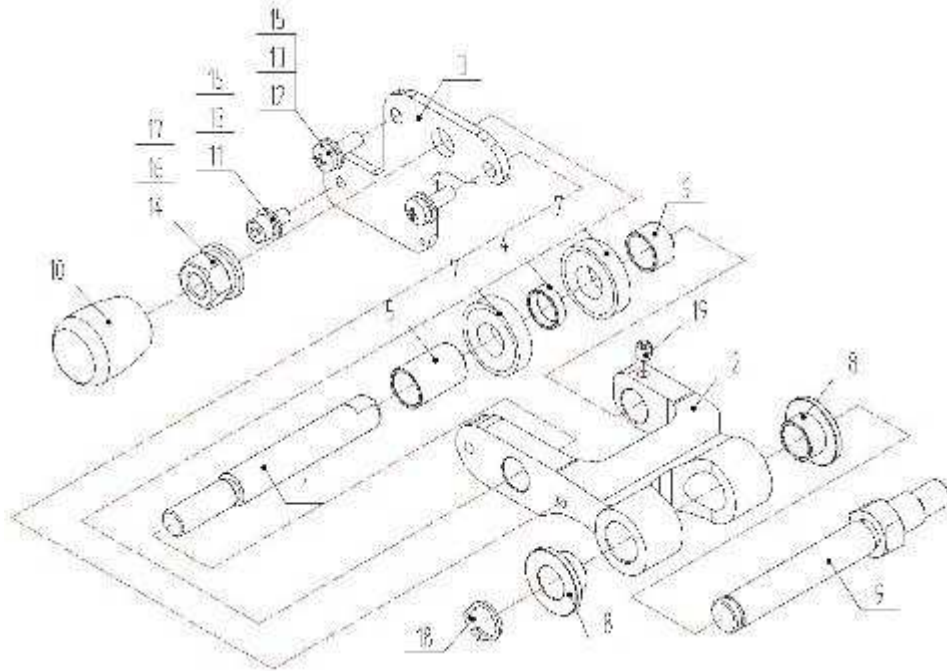
Artikel	Teil-Nr.	Beschreibung	Menge	Bemerkung
1	WK02G-14-011	Clasp Fixed Foot	1	
2	WK02G-14-012	Clasp Mobile Foot	1	
3	GB/T 834-1988	Knurled Thumb Screw M5x16	1	
4	GB/T 119.1-2000	Cylinder Pin 4x10	1	

(12)WK04CA Clip-Montage 2



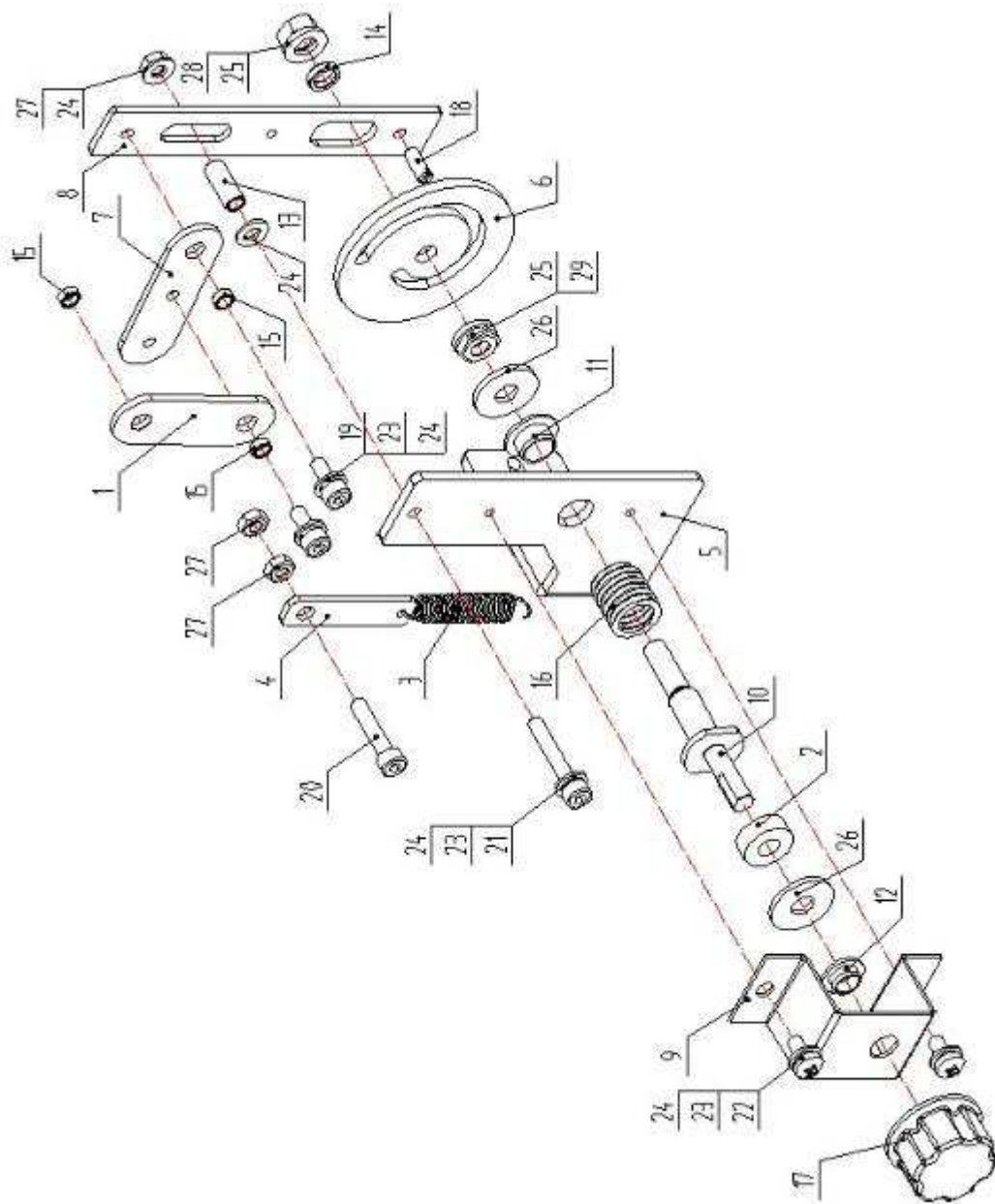
Artikel	Teil-Nr.	Beschreibung	Menge	Bemerkung
1	WK04CA-14-076	Clasp Fixed Foot	1	
2	WK04CA-14-077	Clasp Mobile Foot	1	
3	GB/T 834-1988	Knurled Thumb Screw M5x16	1	
4	GB/T 119.1-2000	Cylinder Pin 4x14	1	

(13) Angetriebene Radbaugruppe



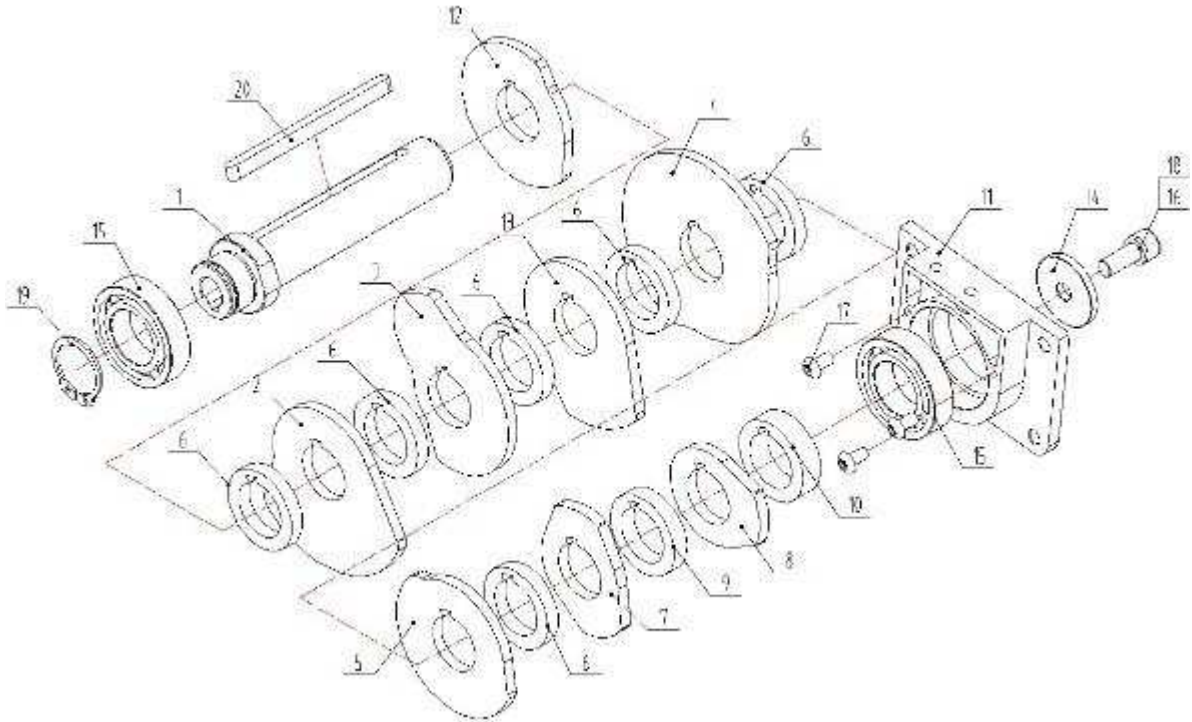
Artikel	Teil-Nr.	Beschreibung	Menge	Bemerkung
1	WK02G-14-005	Driven Wheel Fixed Shaft	1	
2	WK02G-14-006	Rocker Seat	1	
3	WK02G-14-008	Conveyor Rocker	1	
4	WK02G-14-009	Driven Wheel Short Spacer Sleeve	3	
			1	
5	WK02G-14-010	Driven Wheel Short Spacer Sleeve	1	
	WK02G-20-14-007	Driven Wheel Long Spacer Sleeve (20 Type)	1	
6		30 Type No Such Part		
	WK02-20-14-056	Driven Wheel Medium Spacer Sleeve	1	
7	WK01-14-08-08A-V2	Driven Wheel	3	
			2	
8	WK01-14-08-11	Drive Wheel Frame Rotation Sleeve	2	
9	WK32C-14-012	Support Rod	1	
10	JB/T 7271.4-1994	Oval Handle Sleeve Type A M8x25	1	
11	GB/T 70.1-2000	Hexagon Socket Cap Screws M4x16	1	
12	GB/T 818-2000	Cross Recess Pan Head Screw M4x12	2	
13	GB/T 93-1987	Spring Washer 4	3	
14	GB/T 93-1987	Spring Washer 8	1	
15	GB/T 95-2002	Washer 4	3	
16	GB/T 95-2002	Washer 8	1	
17	GB/T 6170-2000	Hex Nut M8	1	
18	GB/T 894.2-1996	Circlip For Shaft10	1	
19	GB/T 77-2000	Set Screw M4x5	1	

(14) Spannmontage



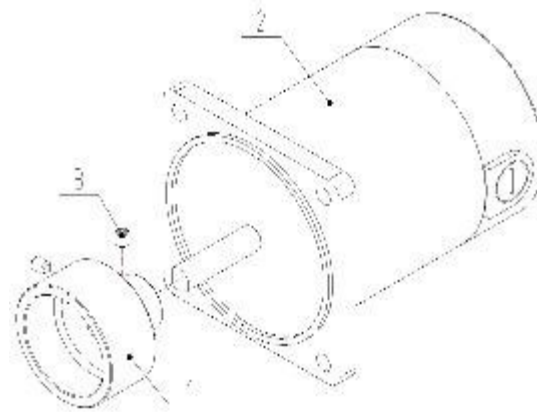
Artikel	Teil-Nr.	Beschreibung	Menge	Bemerkung
1	WK02G-14-007	Connecting Rod 1	1	
2	WK01-14-20-02-V2	Knife Spring Pad	1	
3	WK02DC-14-08-01	Tension Spring	1	
4	WK02DC-14-08-03	Tension Rod	1	
5	WK02-30DC-14-32-01	Tension Support	1	
6	WK02-30DC-14-32-03	Tension Cam	1	
7	WK02-30DC-14-32-04	Connecting Rod 2	1	
8	WK02-30DC-14-32-05	Tension Rod	1	
9	WK02-30DC-14-32-06	Support 1	1	
10	WK03-14-03-09-V1	Small Shaft	1	
11	WK03-14-03-10	Plastic Washer 8	1	
12	WK03-14-03-12	Plastic Washer 6	1	
13	WK03-14-03-17	Locating Sleeve 4x14	1	
14	WK03-14-03-18	Washer 6	1	
15	WK03-14-03-19	Cushion Cover 4x2.5	3	
16	WK03-14-03-23-V1	Compression Spring	1	
17	MF-A03 内孔 6	Potentiometer Knob	1	
18	GB/T 878— 1986	Slotted Headless Screw 4x10	1	
19	GB/T 70.1-2000	Hexagon Socket Cap Screws M4x8	2	
20	GB/T 70.1-2000	Hexagon Socket Cap Screws M4x20	1	
21	GB/T 70.1-2000	Hexagon Socket Cap Screws M4x25	1	
22	GB/T 818-2000	Cross Recess Pan Head Screw M4x8	2	
23	GB/T 93-1987	Spring Washer 4	5	
24	GB/T 95-2002	Washer 4	7	
25	GB/T 95-2002	Washer 6	2	
26	GB/T 96.2-2002	Big Washer 6	2	
27	GB/T 6170-2000	Hex Nut M4	3	
28	GB/T 6170-2000	Hex Nut M6	1	
29	GB/T6172-2000	Hex Nut M6	1	

(15) CAM-Montage



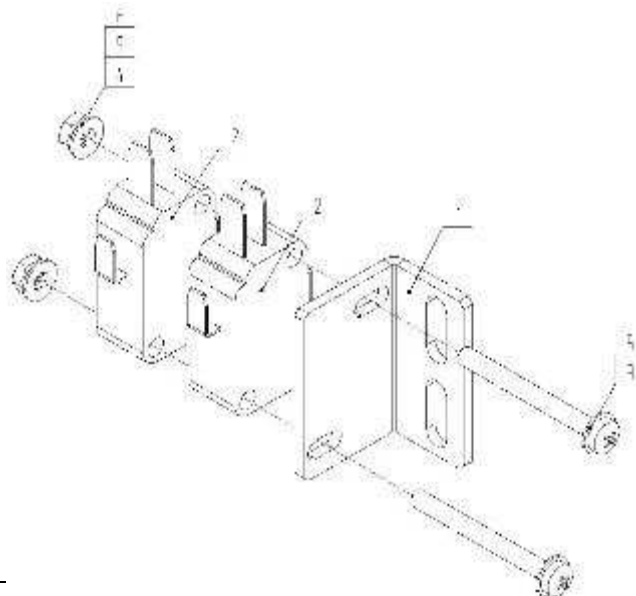
Artikel	Teil-Nr.	Beschreibung	Menge	Bemerkung
1	WK01-14-21-01-V1	Camshaft	1	
2	WK01-14-21-03	2# Cam	1	
3	WK01-14-21-04	3# Cam	1	
4	WK01-14-21-06	5# Cam	1	
5	WK01-14-21-07	6# Cam	1	
6	WK01-14-21-08	Cam Spacer A	6	
7	WK01-14-21-09	7# Cam	1	
8	WK01-14-21-10	8# Cam	1	
9	WK01-14-21-11	Cam Spacer B	1	
10	WK01-14-21-12	Cam Spacer C	1	
11	WK01-14-22	Cam Gland	1	
12	WK02-14-21-02	1# Cam	1	
13	WK32C-14-028	4# Cam	1	
14	ZK01-04-10-02	Big Washer	1	
15	GB/T 276-1994	Deep Groove Ball Bearing 61904	2	
16	GB/T 70.1-2008	Hexagon Socket Cap Screws M6x16	1	
17	GB/T 973-1976	Cross Recessed Flat Round Head Screws M4x8	3	
18	GB/T 93-1987	Spring Washer 6	1	
19	GB/T 894.2-1996	Circlip For Shaft 20	1	
20	GB/T 1096-1979	General Flat Key 5x75	1	

(16) Antriebsmotorbaugruppe



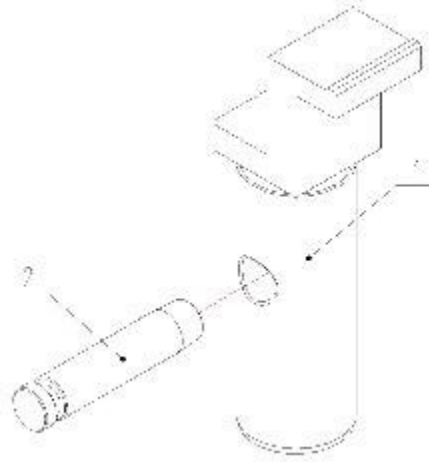
Artikel	Teil-Nr.	Beschreibung	Menge	Bemerkung
1	WK02-14-19-01-V2	Driver	1	
	WK02-20-14-19-01-V3			
2	GDM-08SC	DC Brush Motor	1	
3	GB/T 77-2000	Set Screw M5x6	2	

(17) Mikroschaltereinheit



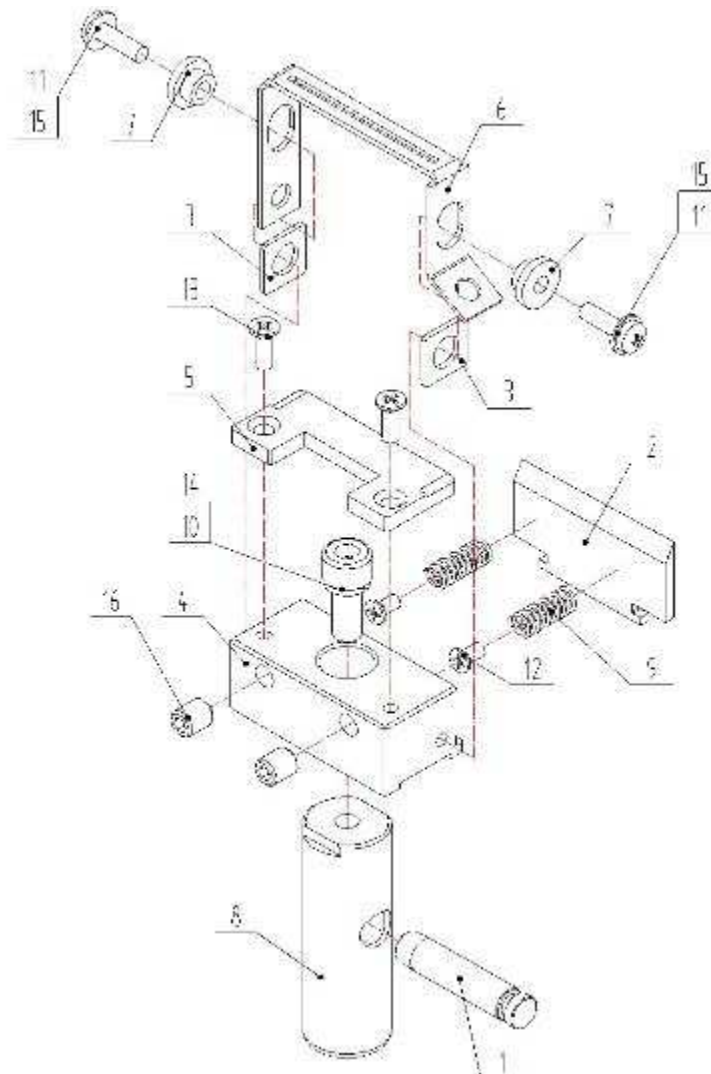
Artikel	Teil-Nr.	Beschreibung	Menge	Bemerkung
1	WK01-14-07	Micro Switch Bracket	1	
2	E42AL-BA12AG-01	Micro Switch	2	
3	GB/T 818-1988	Cross Recess Pan Head Screw M3x30	2	
4	GB/T 93-1987	Spring Washer 3	2	
5	GB/T 95-2002	Washer 3	4	
6	GB/T 6170-2000	Hex Nut M3	2	

(18) Hinterer Messerblock



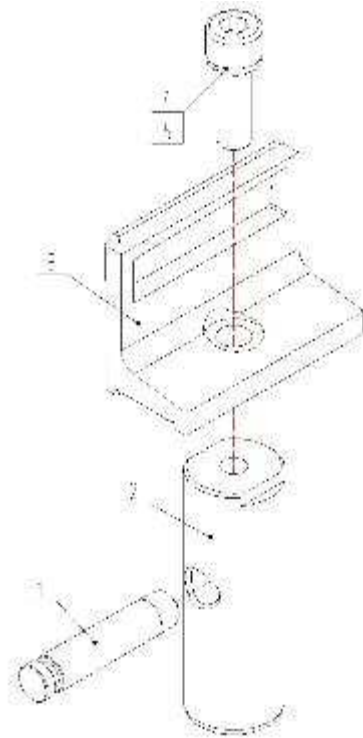
Artikel	Teil-Nr.	Beschreibung	Menge	Bemerkung
1	WK01-14-15-01	Rear Knife	1	
2	WK01-14-15-02	Spring Pin	1	

(19) Mittlerer Messerblock



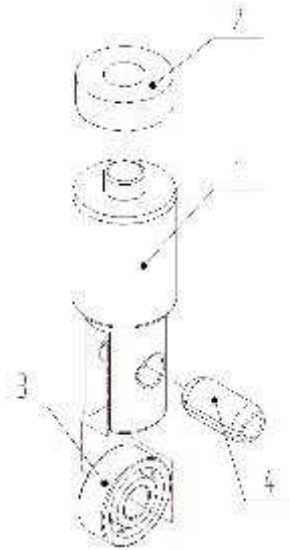
Artike l	Teil-Nr.	Beschreibung	Menge	Bemerkung
1	WK01-14-15-02	Spring Pin	1	
2	WK01-14-16-01-V4	Medium Blade	1	
3	WK01-14-16-02-V1	Left Heat Shield	2	
4	WK01-14-16-03-V1	Medium Knife Base	1	
5	WK01-14-16-04	Upper Heat Shield	1	
6	WK01-14-16-05-V1	Heater	1	
7	WK01-14-16-07-V1	Insulation Sleeve	2	
8	WK01-14-16-08-V1	Cutter Bar	1	
9	WK02-14-16-09-V2	Blade Press Spring	2	
10	GB/T 70.1-2000	Hexagon Socket Cap Screws M5x12	1	
11	GB/T 818-2000	Cross Recess Pan Head Screw M3x10	2	
12	GB/T 819.1-2000	Phillips Countersunk Screw M2 5x5	2	
13	GB/T 819.1-2000	Phillips Countersunk Screw M3x8	2	
14	GB/T 93-1987	Spring Washer 5	1	
15	GB/T 95-2002	Washer 3	2	
16	GB/T 77-2000	Set Screw M5x6	2	

(20) Vorderer Messerblock



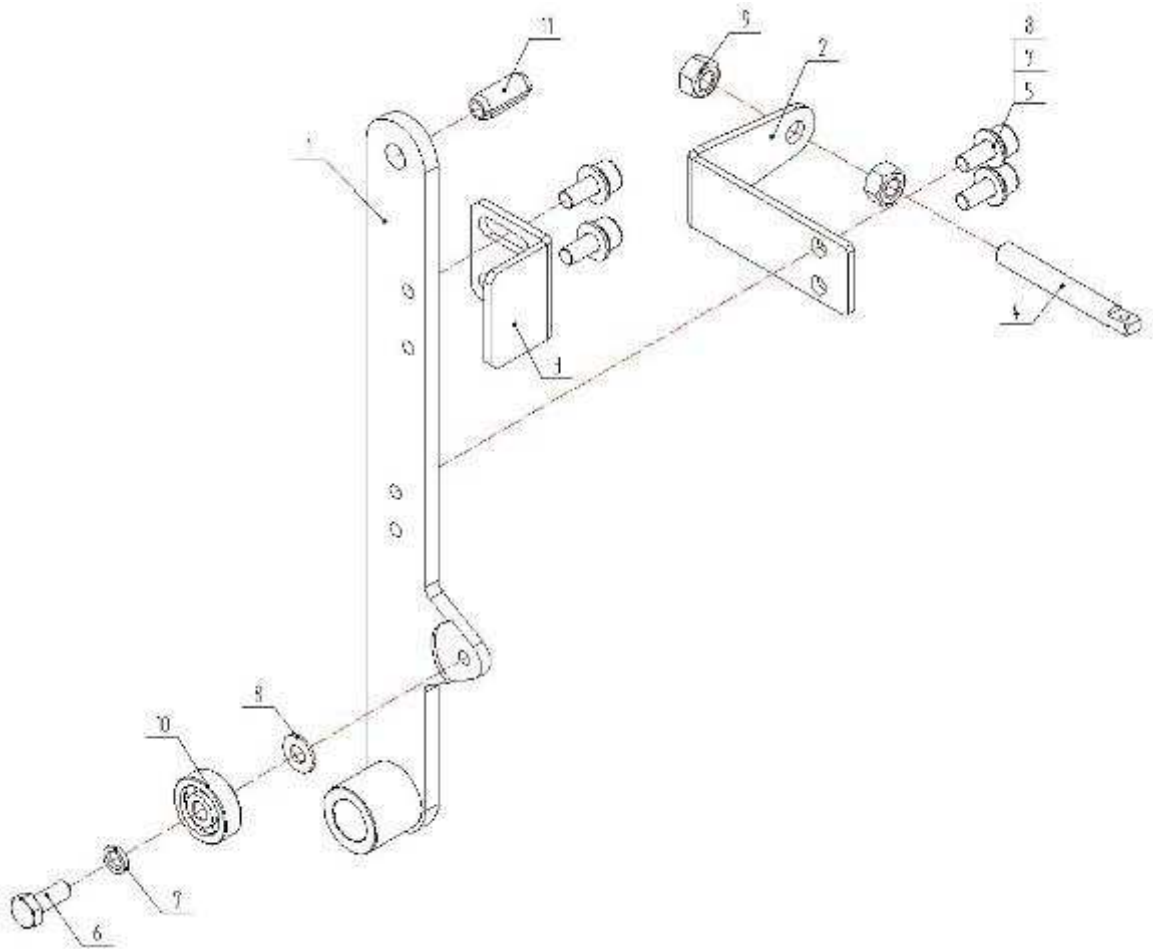
Artike l	Teil-Nr.	Beschreibung	Menge	Bemerkung
1	WK01-14-15-02	spring pin	1	
2	WK01-14-16-08-V1	cutter bar	1	
3	WK01-14-17-01-V2	Front knife	1	
4	GB/T 70.1-2000	hexagon socket cap screws M5x16	1	
5	GB/T 93-1987	Spring washer 5	1	

(21) Messerblock



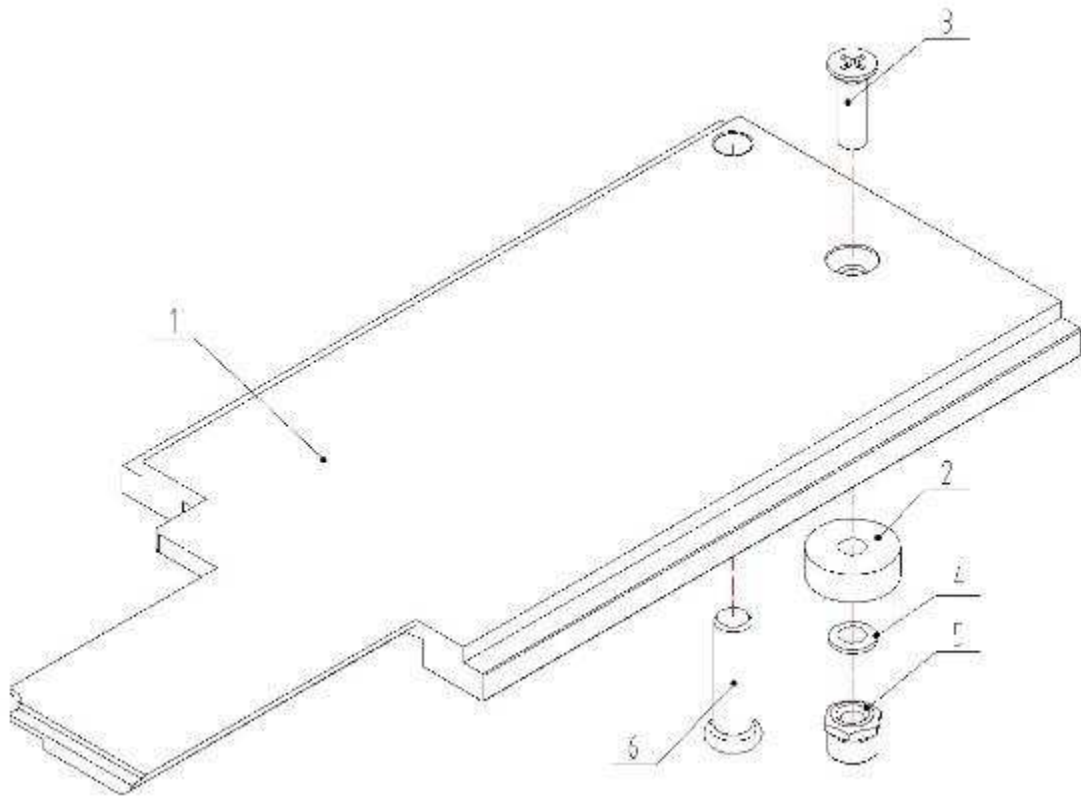
Artikel	Teil-Nr.	Beschreibung	Menge	Bemerkung
1	WK01-14-20-01	Knife Block Support	1	
2	WK01-14-20-02-v2	Knife Spring Pad	1	
3	GB/T 276-1994	Deep Groove Ball Bearing 605-2Z	1	
4	GB/T 879-2000	Elastic Cylindrical Pin 5x12	1	

(22) Gleitkipphebelbau



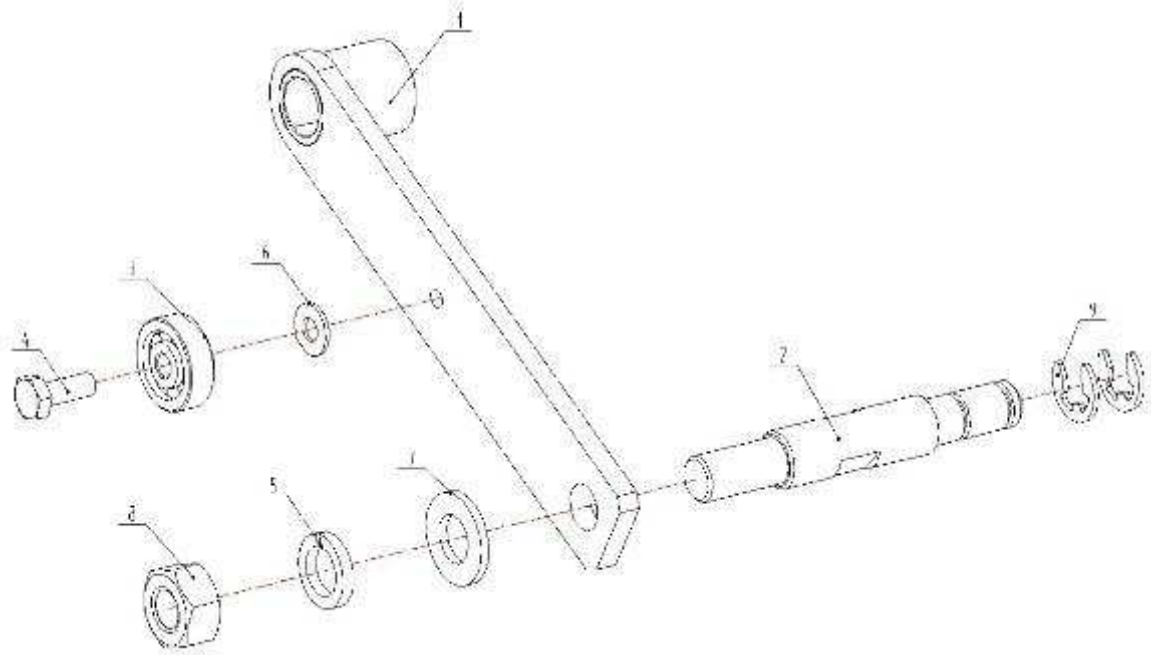
Artikel	Teil-Nr.	Beschreibung	Menge	Bemerkung
1	WK01-14-25-01-V1	Sliding Rocker Arm	1	
2	WK01-14-25-03	Sliding Rocker Arm Spring Support	1	
3	WK01-14-25-04	Baffle Plate	1	
4	WK01-14-25-05-V1	Sliding Rocker Arm Spring Screw	1	
5	GB/T 70.1-2000	Hexagon Socket Cap Screws M4x8	4	
6	GB/T 5782-2000	Hex Head Bolt M4x10	1	
7	GB/T 93-1987	Spring Washer 4	5	
8	GB/T 95-2002	Washer 4	5	
9	GB/T 6170-2000	Hex Nut M5	2	
10	GB/T 276-1994	Deep Groove Ball Bearing 634-2Z	1	
11	GB/T 879-2000	Elastic Cylindrical Pin 6x14	1	

(23) Oberer Schieberaufbau



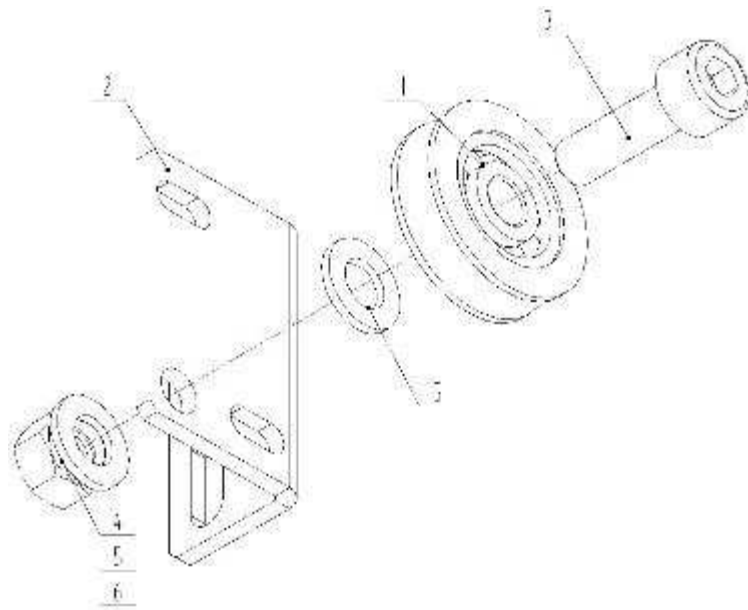
Artikel	Teil-Nr.	Beschreibung	Menge	Bemerkung
1	WK01-14-26-01-V4	Upper Slide	1	
2	WK01-14-26-03-V2	Sliding Wheel	1	
3	GB/T819.1	Cross Countersunk Head Screw M3X10	1	
4	GB/T 95-2002	Washer 3	1	
5	GB/T889.1	Hex Lock Nut M3	1	
6	GB/T882	Pin Roll 4X14	1	

(24) Rückführender Kipphebelbau



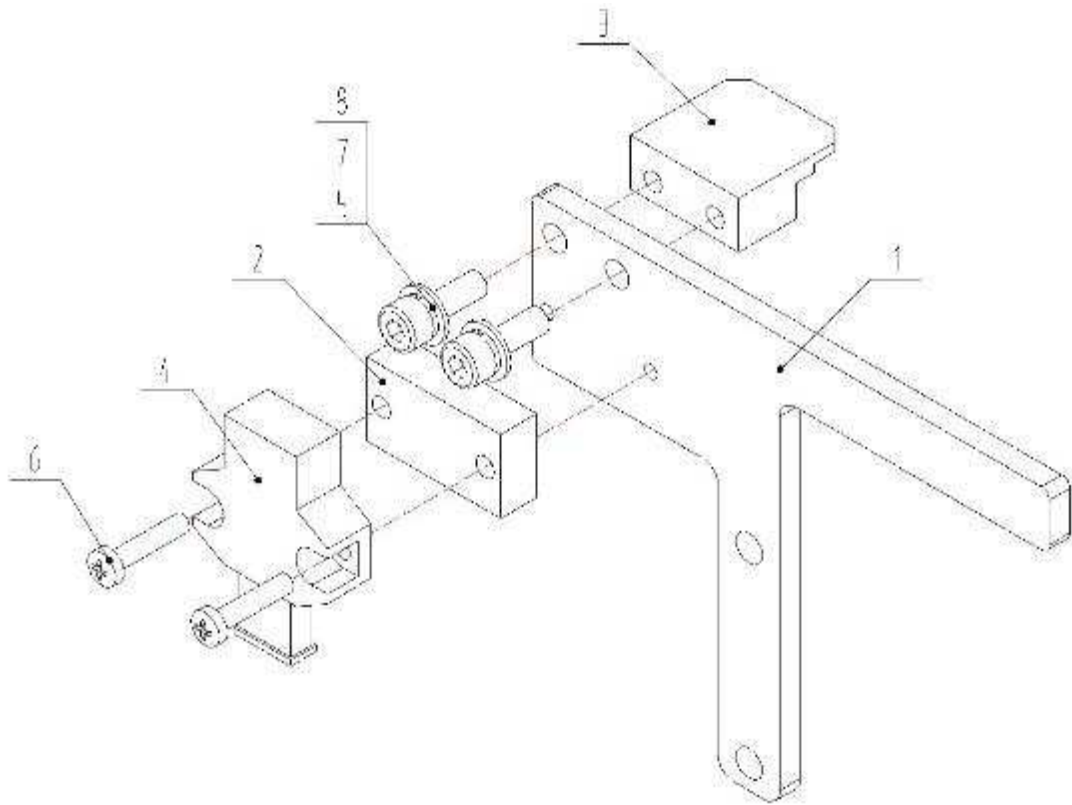
Artikel	Teil-Nr.	Beschreibung	Menge	Bemerkung
1	WK01-14-29-01	Returning rocker arm	1	
2	WK02-3400-1409-V1 02	Returning spring connecting rod	1	
3	GB/T 276-1994	deep groove ball bearing 634-2Z	1	
4	GB/T 5782-2000	hex head bolt M4x10	1	
5	GB/T 93-1987	Spring washer 8	1	
6	GB/T 95-2002	Washer 4	1	
7	GB/T 95-2002	Washer 8	1	
8	GB/T 6170-2000	Hex nut M8	1	
9	GB/T 896-2020	Split washer 6	2	

(25) Schieberstruktur aus Stahldraht



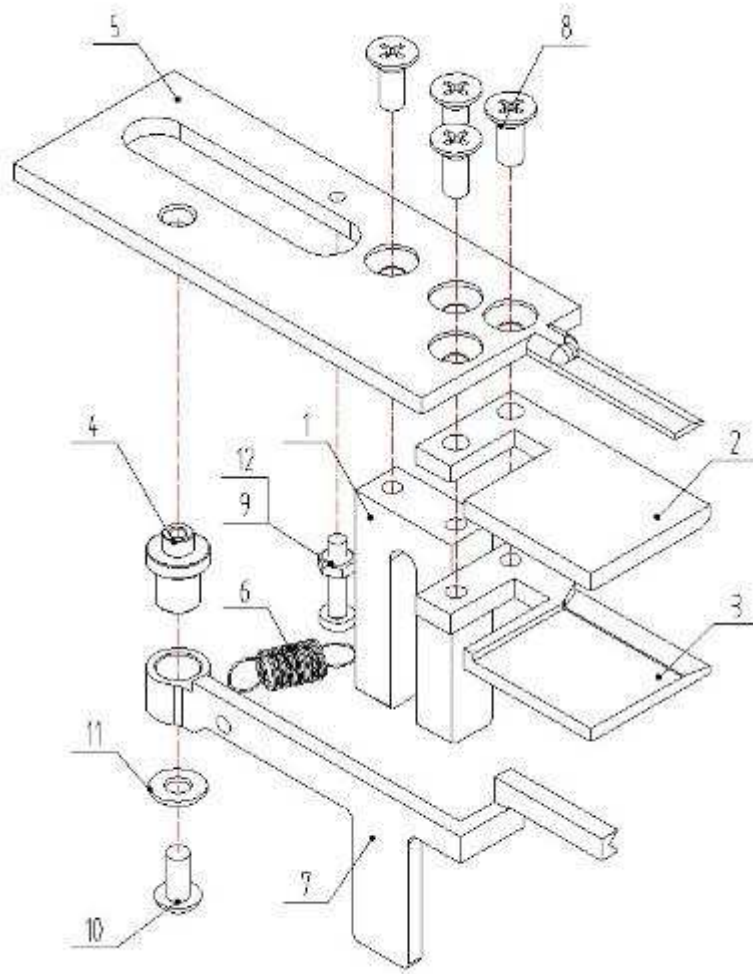
Artikel	Teil-Nr.	Beschreibung	Menge	Bemerkung
1	WK01-06-03	Slider	1	
2	WK02-14-01-01-V1	Sliding Support	1	
3	GB/T 70.1-2000	Hexagon Socket Cap Screws M5x16	1	
4	GB/T 93-1987	Spring Washer5	1	
5	GB/T 95-2002	Washer 5	2	
6	GB/T 6170-2000	Hex Nut M5	1	

(26) Montage der Schiebehalterung



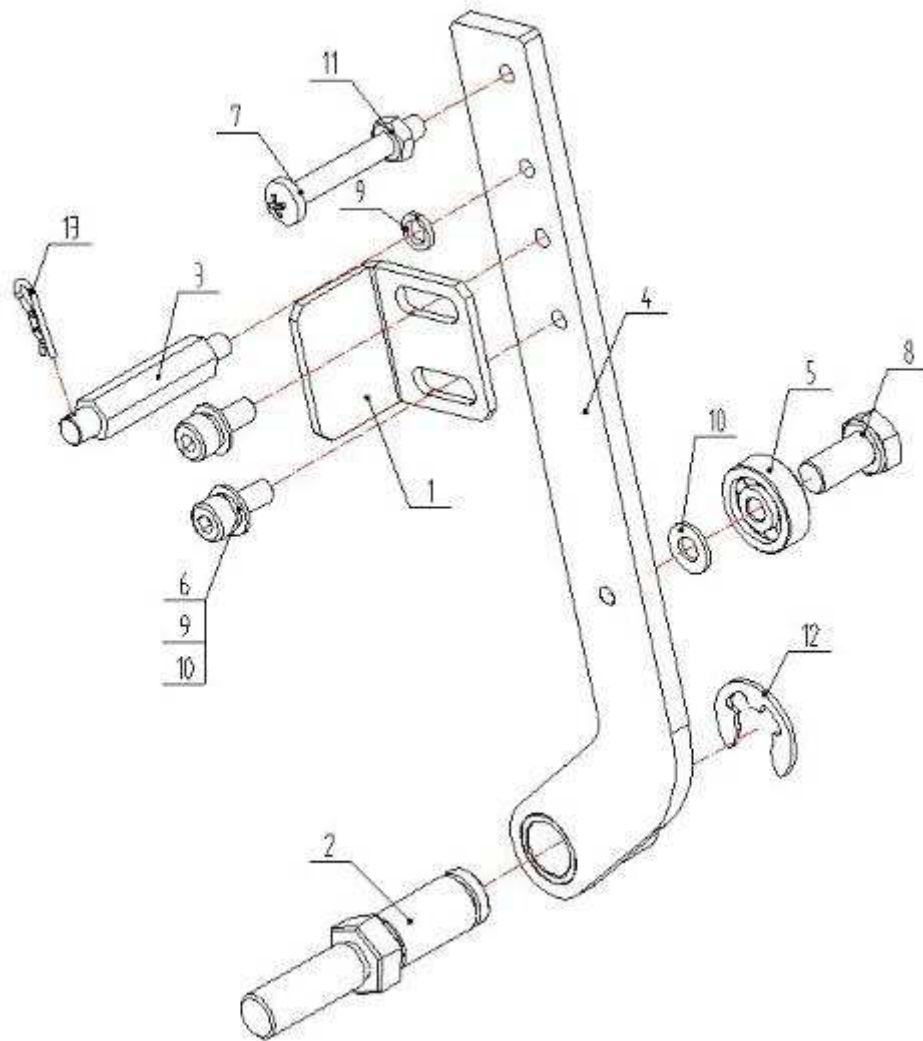
Artikel	Teil-Nr.	Beschreibung	Menge	Bemerkung
1	WK01-14-06-V1	Sliding Support	1	
2	WK01-14-13-V1	Induction Switch Plate	1	
3	WK02-14-12	Sliding Support Block	1	
4	PM2-LH10	Sensor	1	
5	GB/T 70.1-2000	Hexagon Socket Cap Screws M4x12	2	
6	GB/T 818-2000	Cross Recess Pan Head Screw M3x14	2	
7	GB/T 93-1987	Spring Washer 4	2	
8	GB/T 95-2002	Washer 4	2	

(27) unterer Schieberaufbau



Artikel	Teil-Nr.	Beschreibung	Menge	Bemerkung
1	WK01-14-27-03-V1	Sliding Groove	1	
2	WK01-14-27-06-V2	Upper Groove	1	
	WK02-20-14-27-06-V1			
3	WK01-14-27-07-V2	Lower Groove	1	
	WK02-20-14-27-07-V2			
4	WK02-14-27-02	Contact Plate Rotating Shaft	1	
5	WK02-14-27-04-V1	Upper Slider	1	
	WK02-20-14-27-04			
6	WK02-14-27-05	Contact Spring	1	
7	WK02-14-27-011-V1	Contact Piece	1	
8	GB/T 819.1-2000	Phillips Countersunk Screw M4x10	4	
9	GB/T 818-2000	Cross Recess Pan Head Screw M3x14	1	
10	GB/T 973-1976	Cross Recessed Flat Round Head Screws M4x8	1	
11	GB/T 96.2-2002	Big Washer 4	1	
12	GB/T 6170-2000	Hex Nut M3	1	

(28) Führungsrahmen Kipphebelaufbau



Artikel	Teil-Nr.	Beschreibung	Menge	Bemerkung
1	WK01-14-25-04	Baffle Plate	1	
2	WK01-14-28-04-V1	Fixed Axis Of Rotation	1	
3	WK01-14-28-03-V1	Hex Stud	1	
4	WK02-14-28-02	Guide Frame Rocker Arm	1	
5	GB/T 276-1994	Deep Groove Ball Bearing 634-2Z	1	
6	GB/T 70.1-2000	Hexagon Socket Cap Screws M4x8	2	
7	GB/T5781-2000	Cross Recess Pan Head Screw M4x30	1	
8	GB/T5782-2000	Hex Head Bolt M4x10	1	
9	GB/T 93-1987	Spring Washer 4	3	
10	GB/T 95-2002	Washer 4	3	
11	GB/T 6170-2000	Hex Nut M4	1	
12	GB/T 896-2020	Split Washer 10	1	
13	GB/T 4329-2001	Type R Latch ϕ 1.0x16	1	

Fehlerbehebung

Nr.1: Startfehler

Nr.	Fehler	Abhilfe
1	Sicherheitsschalter ist nicht geschlossen	Rechte Tür schließen, Sicherheitsschalterklemme festziehen
2	keine Sicherung in der Steckdose oder beschädigt	Sicherung ersetzen
3	Steckdose, Stecker oder Stromkreis lose	Leistungs- und Anschlussprüfung
4	PCB-Probleme	prüfen oder ersetzen

Nr.2 : Schnittproblem

Nr.	Fehler	Abhilfe
1	Das mittlere Messer oder das vordere Messer sind abgenutzt	Ersetzen Sie das mittlere Messer oder das vordere Messer
2	Die vordere Messerschraube ist locker	Ziehen Sie die Schraube des vorderen Messers fest
3	geringer Druck zwischen Mittelmesser und Vordermesser	Erhöhen Sie den Druck, indem Sie die Feder des mittleren Schneidmessers festziehen

Nr.3 : Das Band wird in der Einzugsführung zerknittert

Nr.	Fehler	Abhilfe
1	Die Bandspannung ist zu hoch	Bandspannung verringern
2	Der Spalt zwischen Bandführung und Antriebsrad ist zu groß	Passen Sie den Abstand so an, dass er kleiner als 0,2 ist.
3	Lappen oder Reste in der Bandführung	Reinigen Sie die Bandführung
4	Lappen oder Grate in der Bandzufuhrführung	Reinigen Sie die Bandführung

Nr.4 : Banding-Fehler

Nr.	Fehler	Abhilfe
1	Näherungsschalter konnte kein Signal erkennen	1. Kontaktplatte erreicht nicht die äußerste Position 2. Annäherungsschalterposition ist zu niedrig
2	Motorproblem	Motor bzw. Kabelverbindung prüfen

Nr.5 Bandzufuhrproblem

Nr.	Fehler	Abhilfe
1	Näherungsschalter konnte kein Signal erkennen	1. Kontaktplatte erreicht nicht die äußerste Position 2. Annäherungsschalterposition ist zu niedrig
2	Lappen oder Grate in der Bandführung	Reinigen Sie die Bandführung
3	Motorproblem	Motor bzw. Kabelverbindung prüfen
4	Zu viel Reibung zwischen Führungsplatte und Antriebsrad	Passen Sie den Abstand an

Nr.6 : Bandschlaufen aus dem Bogen

Nr.	Fehler	Abhilfe
1	Führungsbahn ist deformiert	Passen Sie den Abstand auf weniger als 2,0 an
2	Die Verbindung der Führungsplatte ist nicht gleichmäßig gleichmäßig	Der Auslaufsteckplatz-Anschluss sollte höher sein als Einspeisesteckplatz-Anschluss
3	Der Abstand zwischen den Führungsplatten ist zu groß	Passen Sie den Abstand auf weniger als 2,0 an

Nr.7 : Führungsrahmen konnte nicht geöffnet werden

Nr.	Fehler	Abhilfe
1	Der Führungsweg ist nicht zu groß oder der Platz ist zu klein	1.1. Stahldraht richtig festziehen 2.2. Teileabrieb prüfen
2	Führungsbogen unausgeglichen	1.1. Ziehen Sie den Stahldraht auf beiden Seiten des Führungsbogens richtig fest

Nr.8 : Falsche Bewegung der Nocken

Nr.	Fehler	Abhilfe
1	Mikroschalter locker oder beschädigt	anpassen oder ersetzen
2	Verschleiß von Nocken oder zugehörigen Teilen	Ersetzen
3	PCB-Programmfehler	Leiterplatte ersetzen

Nr.9 : Schlecht versiegelt

Nr.	Fehler	Abhilfe
1	Heizkopf heizt nicht	1.1. Problem mit der Heizung oder dem Schaltkreis 2.2. Mit Kabel und Heizkopf verbundene Schrauben lösen sich
2	Temperatur zu niedrig	Heizzeit über Steuerbox verlängern (siehe Betriebsanleitung des Reglers)
3	Temperatur zu hoch	Verkürzung der Heizzeit durch Steuerbox (siehe Betriebsanleitung des Reglers)
4	Druck zwischen Nocken und Gleitplatte nicht ausreichend	1. Gleitplattenstützblock löst sich 2. Nockenverschleiß 3. Elastischer Abstandshalter unter dem Fräser verbiegt sich
5	Oberfläche des Heizkopfes nicht flach	Mittleres Messer wechseln

Nr.10 : Störung des Zuführknopfs oder des Erkennungsschalters

Nr.	Fehler	Abhilfe
1	Mikroschalter locker oder beschädigt	anpassen oder ersetzen

Nr.11: Gleitplatte klemmt

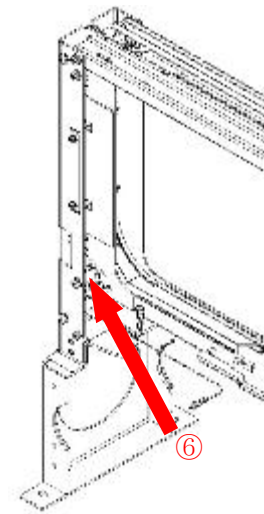
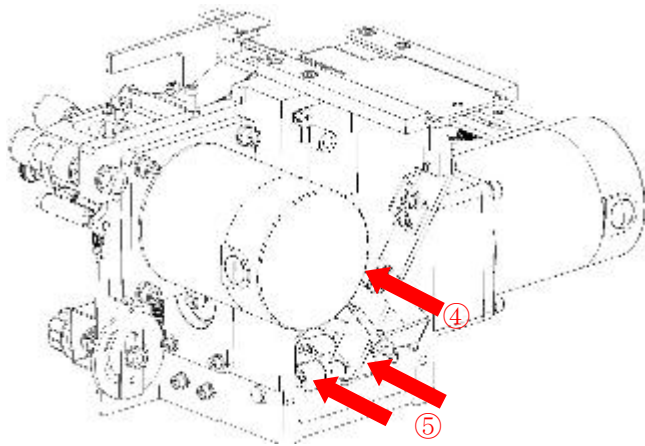
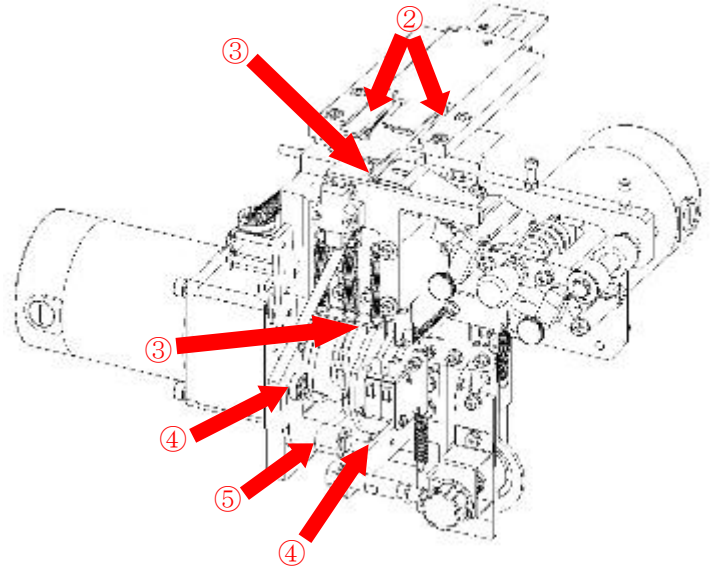
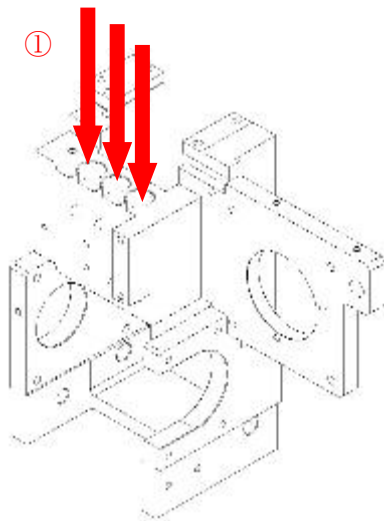
Nr.	Fehler	Abhilfe
1	Mikroschalter locker oder beschädigt	anpassen oder ersetzen

Wartung und Service

(1) Grundlegende Wartung

1. Setzen Sie die Maschine vor der Wartung zurück und unterbrechen Sie die Stromversorgung.
2. Es wird empfohlen, das Innere der Maschine jeden Tag nach der Arbeit zu reinigen.
3. Überprüfen Sie regelmäßig, ob das Netzkabel und die elektrischen Teile beschädigt oder locker sind.
4. Überprüfen Sie regelmäßig, ob Klinge, Kipphebel, Skateboard, Werkzeugleiste und andere bewegliche Teile ernsthafte Verschleißerscheinungen aufweisen.
5. Überprüfen Sie regelmäßig, ob Schrauben und Muttern locker sind.
6. Schmieren Sie die beweglichen Teile regelmäßig und geben Sie jedes Mal 2-3 Tropfen Schmieröl hinzu (wenn die Maschine längere Zeit nicht verwendet wird, sollte sie im Gleitteil erneut mit Schmieröl verwendet werden, um eine flexible Wirkung zu erzielen).

(2) Tankdiagramm



Betankungsschema für Banderoliermaschinen wie in der obigen Abbildung gezeigt, WD-40-Schmieröl wird empfohlen.

1. Das Loch der Werkzeuggeste der drei Werkzeuge der Bewegung (Seriennummer ①)
2. Der Schnittpunkt der linken und rechten Seite der Gleitplatte und der Gleitleiste (Seriennummer ②)
3. Die Verbindung zwischen der Schneidklinge und dem vorderen Messer (1. Stelle), die obere Lagerstelle des Messersitzes unter den drei Messern (3 Stellen) (Seriennummer ③)
4. Andere Lager in Kontakt mit dem CAM (insgesamt 3) (Seriennummer ④)
5. Die Drehung der Kipphebelwelle und des Kipphebels (insgesamt 3) (Seriennummer ⑤)
6. Es gibt 2 (4) Kunststoff-Dorfabdeckungen vor und nach der unteren linken und unteren rechten Seite des Führungsbandrahmens (Seriennummer ⑥)

Liste der wichtigsten elektrischen Baugruppen

Artikel	Bezeichnung	Hersteller	Einheit	Menge	Bemerkung
1	Switching Power Supply	MEANWELL	Pc	1	
2	Cam Motor (Dc Brush Reducer)	TAIBANG	Set	1	
3	Conveyor Motor (Dc Brush)	TAIBANG	Set	1	
4	Transformer	XUTIAN	Pc	1	
5	Micro Switch	Huida	Pc	1	
6	Travel Switch		Pc	1	
7	Sensor	SUNX	Pc	1	
8	Proximity Switch	AZBIL	Pc	1	

