

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support

Strapping Machine

MODEL: V2

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

STRAPPING MACHINE

Model: V2



NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

INSTRUCTIONS

Thank you very much for choosing this Strapping Machine
- Please read all of the instructions before using it. The information will help you achieve the best possible results.
The products carried in this catalog may be different in color than the actual item.

1. SAFETY INSTRUCTION

Please read the matters carefully; if you do not follow this prompt, it is possible to cause operator injury during operation.



1.1 Battery operation

Environmental protection:

- 1) Please do not put used batteries into household trash can, waste water tank, or burn them.
- 2) Dealers provide battery environmental treatment services.

Short circuit

- 1) Do not leave batteries and other metal objects together.
- 2) Do not open the battery, and store the battery in a dry and anti-frost room. Maximum temperature is 50°C. Please keep it dry all the time.
- 3) Do not charge waste batteries. Change a new one immediately

1.2 Eye injury hazard

If you do not wear safety glasses with side shields, it may cause eye damage and even blindness. It requires wearing safety glasses with side shields



1.3 Operation

Personnel who are not properly trained are not allowed to operate the strapping tool. Before straining straps read and correctly understand the operating instructions. If you do not follow the operating instructions or improperly load the straps, it will cause straps to be damaged.

Before becoming familiar with the strapping tool, please keep your fingers far away from squeezing or cutting areas.

1.4 Adhesion position

You should check the pressured adhesion position. Be familiar with adhesion control and regulation. Irregular adhesion may be insecure, which can cause serious injury. Please do not ship the packing containers which are not correctly packaged.

1.5 Straps distribution

Please use the specially designed distributing device to distribute the straps. When not in use, please fold the strap end into the distributing device.

1.6 Straps warning

Do not use straps to drag or lift load, which easily leads to personal injury.

1.7 Straps broken hazard

Improper operation, excessive tensioning, using straps not as required, load sharp corners will cause tightening force lose, or straps broken could eventually cause the operator to lose his balance and fall down. Strapping tool and straps together quickly fly to the operator's face.



Attention

- 1) If the load angle is very sharp, please add edge protection.
- 2) Please wind the straps around the suitable load surface.
- 3) When tensioning and adhesion, operating personnel and straps are on the same straight line, they may be hurt by flying straps or strapping tools, so when operating please stand beside straps and keep spectators far away. Please use recommended straps with good quality in the instructions, with a suitable width, size, and strength. Straps that do not match may cause damage when tensioning.

1.8 Tensioning straps shearing

When shearing straps, please use a suitable shearing tool, and ensure a safe distance from people, and do not stand in the same straight line with straps, and keep away from the straps loose direction. Please use the special tool for shearing the straps. It is not allowed to use a hammer, pliers, hacksaws, axes and so on.

1.9 Fall hazard

Keep your work area clean and tidy. Untidy work area is likely to cause damage hazard. Before tensioning, bad stays or imbalances, it will be easy to fall, especially in the stair area. So keep body balance. Both feet shall tread on a flat and solid surface. When you feel uncomfortable, do not operate the tool. Please pay attention to the precautions specifically mentioned in work area.

1.10 Strapping tool hazard

- 1) Well-maintained strapping tool is necessary.
- 2) Periodically inspect broken or worn parts, if there are cracks or worn parts, do not use the machine.
- 3) Do not modify the machine, or else it may cause personal injury.

2. TECHNICAL PARAMETERS

2.1 Description

Manufactured V2 strapping tool uses plastic straps. Manually use strap feeding device to wind the plastic straps around the box (bag). The strap end is inserted into strapping tool and automatically tensioned, separate after friction adhesion.

2.2 Size of strapping tool with battery

Length: 360mm

Width: 120mm

Height: 125mm

2.3 Straps material

Quality: flat or embossed PET (polyester) and PP (polypropylene) straps.

Size: wide 9.00-16.00mm / thickness 0.4-1.20mm

Please choose the appropriate size according to strapping tool you purchased.

2.4 Straps strength

Tensile strength: 600-3200N is adjustable.

(Maximum value depends on the quality of straps.)

Tensioning speed: 60-200mm/s

Adhesive strength: about 75% of plastic straps. (Depending on the quality of straps)

2.5 Working temperature

- Ambient air temperature is 5 to 45 degrees centigrade.
- Optimum working temperature is 15 to 20 degree centigrade.

3.ACCESSORY



Please use the parts and accessories mentioned in the operating instructions. Using other accessories may hurt you and others.

3.1 Battery-powered strapping tool

As some strapping tools may use NiCd (nickel-cadmium) or NiMH (nickel metal hydride) batteries, please purchase the battery for this tool according to the following parameters.

Type: Lithium battery

Voltage: 14.4V

Capacity: 4.0Ah

3.2 Battery charger

Standard charger:

Input: 100V-240V-50/60Hz 1.5A

Output: 16.8V-DC 2.5A

Charging time:

Lithium battery 4.0 A/h, charging time is approximately 90 minutes.

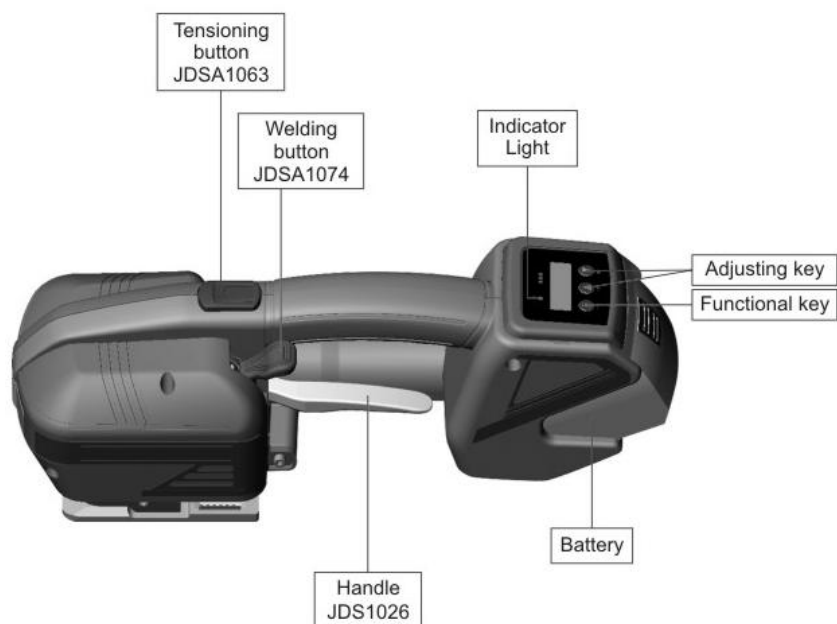
3.3 Each strapping tool is equipped with one set of common operating tools

3.4 Suspension System (optional purchase)



For work suspension position please choose FIG 1.	For work suspension position please choose FIG 2.
	
FIG 1	FIG 2

4.OPERATING ELEMENTS



Diode Status Indication	
Green	Normal working
Red flashing	Low battery, please charge
Red on	Machine failure, power off inspection
Purple on	Work finish

5.PERATION

5.1 Installation

- 1)Please do not put the strapping tools in the rain!
- 2)For security,the battery is not charged when delivery.
- 3)Before using,please charge.Refer to the separate battery charger instruction manual.

Battery disassembly:

- 1)The battery is disassembled and assembled according to the graphic

direction. When removing the battery, the red button should be pressed to move out.

2) When inserting the battery, electric quantity state will show for a short time.

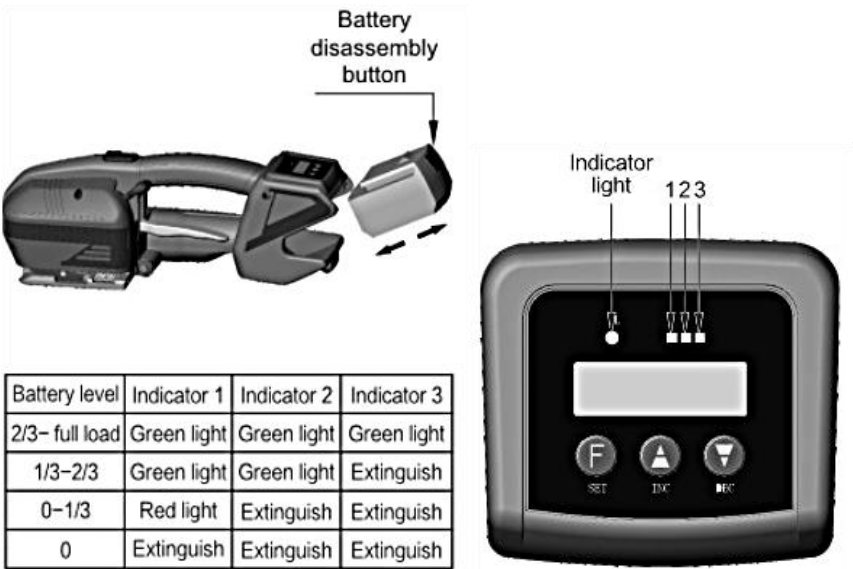
3) Battery charge status is displayed by the indicator light.

Remove empty battery

f Indicator light flashes in red when tensioning or welding, which indicates that the battery power runs out, all electrical functions will be stopped.

Adhesion insufficient

Warning: If the adhesion is not sufficient, please remove the straps! The battery must be charged.



5.2 Adjustment of welding time and tightening force

Decide different welding times and tightening force according to the size and quality of the straps,

Figure: Left(F), Middle(▲), Right(V) can adjust

welding time and tightening force.

1. When pressing left(F), Protection plate screen show F1 (press again show

F2),F1 is the tightening force instruction,press middle (▲)more tighten,press right(V)less tighten(show data range 1-10)
2.When press left (F),Protection plate screen show F1(press again show F2),F2 is the welding time instruction,press middle(▲)more,press right(✓)less(show data range 1.0-5.0s)



5.3 Straps winding

Wind the straps as shown in the figure.

Warning!Keep away from oil,grease and other dirt when welding plastic straps.Dirty straps can't be welded.



5.4 Straps inserting

Lift the handle with your right hand,insert straps with left hand,and two straps parallel stacked,release the handle.



5.5 Straps tensioning

Press the tensioning button,after reaching straps tensioning strength,then release the switch knob. Tensioning operation can be interrupted or restarted at any time.In the tensioning process, indicator light displays in green. After reaching the desired tension,do not press the switch knob,there is the risk of straps broken.



NOTE:Press tensioning button all the time until the indicator light displays in purple,tightening protection doesn't affect next step.



Keep strapping tools equilibrium shifting when tensioning. So please do not obstruct moving direction of the strapping tool.

5.6 Contact adhesion

Press welding button,the hands leave immediately.plastic strap is welded and the redundant straps are cut off. During welding,indicator light displays in green or purple. Welding is completed.



5.7 Remove strapping tool

Lift the handle and loose straps, pull the machine to right side and away from the straps.



5.8 Adhesion control

Normal adhesion control is necessary. You can see the quality of the adhesion with the eyes.

As shown in the following figure:

Correct adhesion:

Weld the entire width of strap, the welding length is about 19 mm. A small amount of molten plastic is allowed to overflow the edge.

Welding time is too short:

The entire width is not welded and the adhesion is insufficient.



WARNING! Straps with insufficient welding

must be removed.Adjust the welding time.

Welding time is too long:

Such as if welding time is too long, straps are overheated, molten plastic overflows two sides.

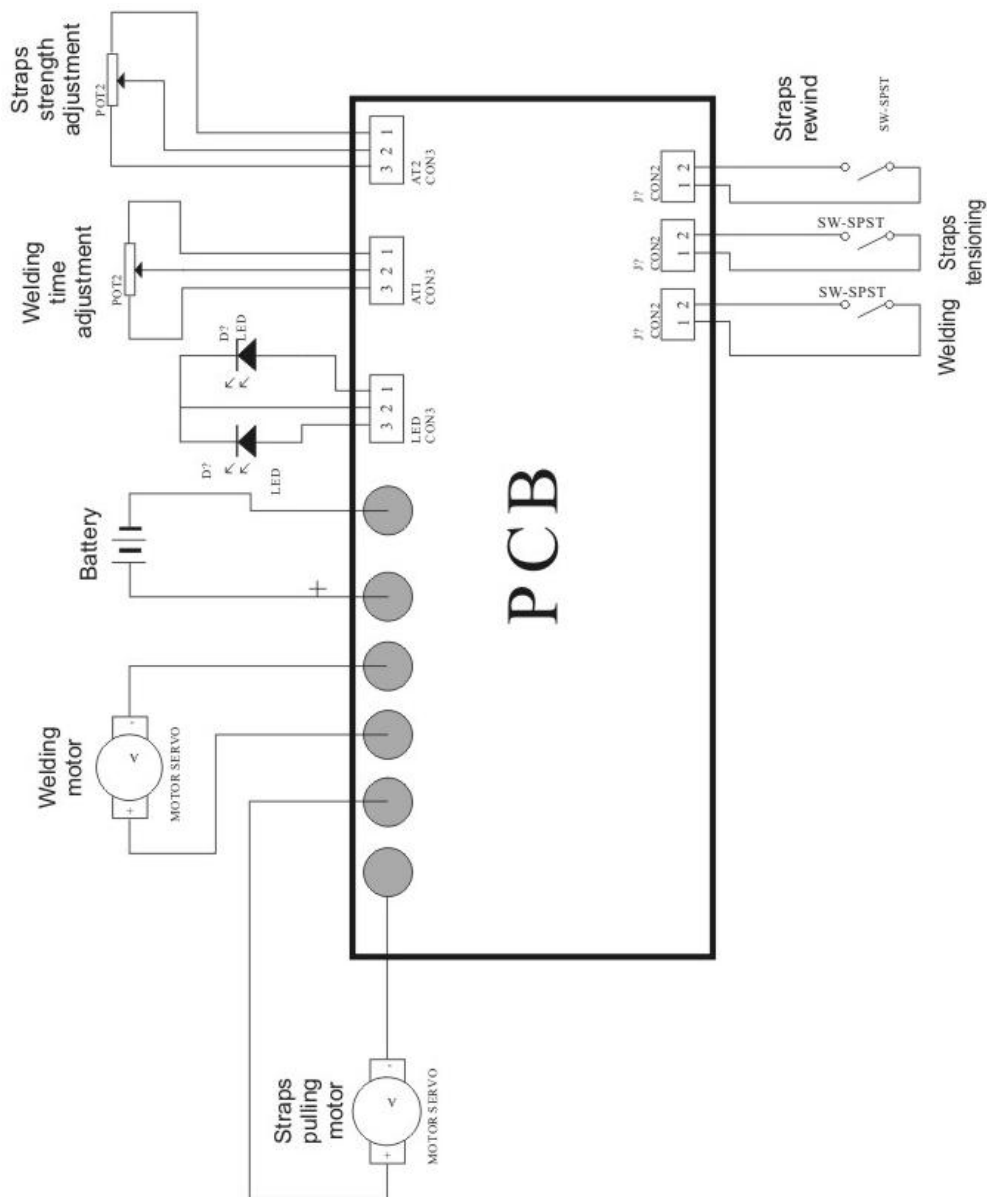
Adhesion effect is affected.



WARNING! Straps with not enough adhesive strength must be removed.Adjust the welding time.



6. ELECTRICAL CONNECTION



7. WORN PARTS REPLACEMENT

For every maintenance, please remove the battery.

Cutter (JD-1029): First remove the cover screws of left panel and move, remove the screws on the cutter and move, replace the cutter, and assemble in reverse order.

Welding Tooth Plate (JDC1024): Remove the fixed screw of the welding lower tooth plate to remove the welding tooth plate; and assemble in reverse order.

Tensioning toothed plate (JDC-1014): Remove the screws of fixed tensioned toothed plate on the base and move, replace the top plate of the toothed plate, and assemble in reverse order.

Tensioning wheel (JDC-1013): Remove left shell first, remove the nut of connecting pin shaft and move. Remove the front side panel and move it, remove the tensioning wheel, and assemble it in reverse order.

Tensioning, adhesion and cutting adjustment

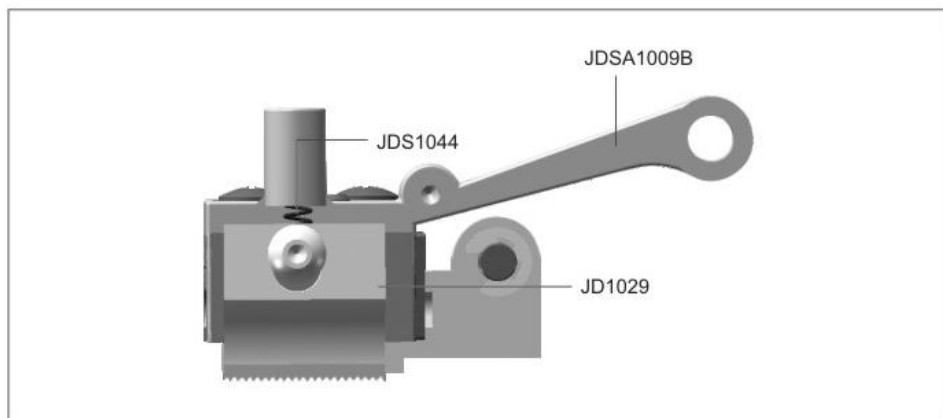
If tensioning slips, remove the screws of fixed tensioned toothed plate on the base and move, replace the top plate of the toothed plate.

Put the factory-matched gasket under the tensioned toothed plate and assemble in reverse order.

Strap thickness between 0.5-1.2mm, if do not adjust upper and lower welding tooth, which causes poor welding. Remove the left cover, remove screw of welding button. Adjust the support shaft M6 nut and the fixed support shaft on the spring support, turn M6 nut to the right or left to adjust the elasticity of spring. Or remove the screw which fixed welding tooth on the base and remove the top tooth, put welding gasket under welding tooth, assemble in reverse order. (The machine has been adjusted at the factory, please check the welding time)

If the cutter is not smooth, replace the cutter (JD-1029) or replace the cutter compressed spring (JDS-1044), refer to the cutter consumables and replace one.

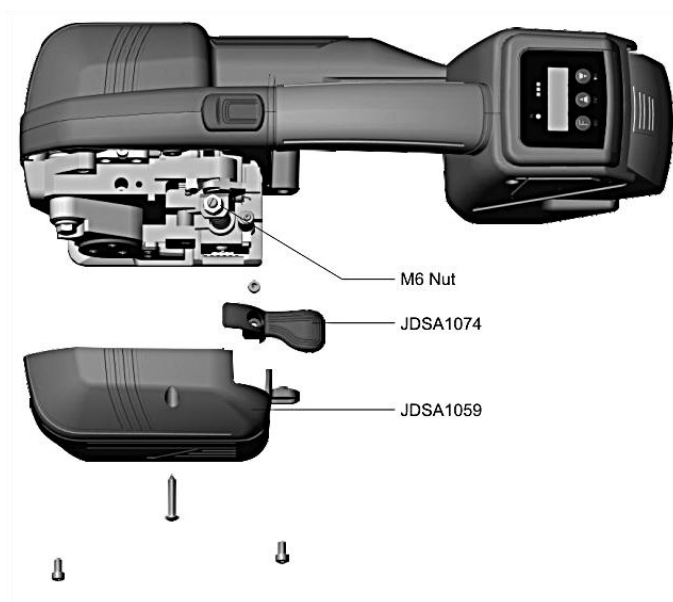
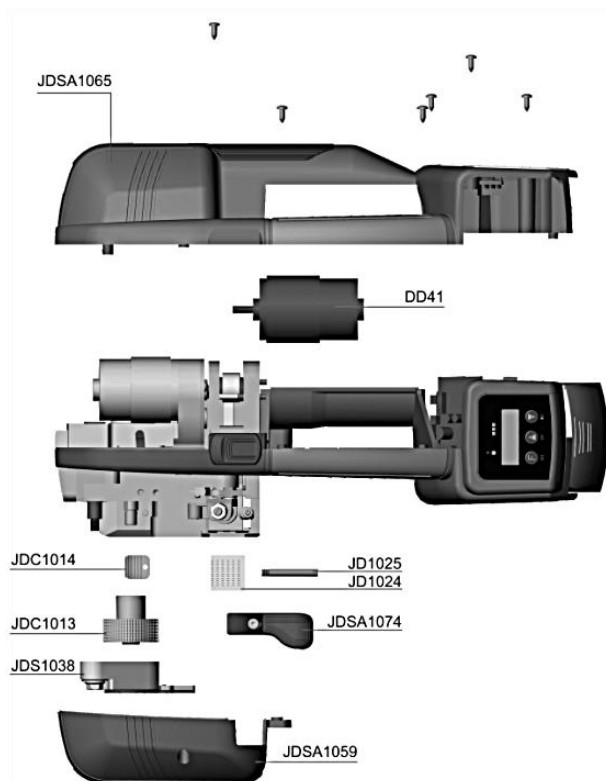
As shown on pages 14-16.



8.COMMON FAULTS

- 1.Special reason:If the machine stuck in strapping process (LED in red),which results straps are stuck in the machine and can't be removed.Immediately cut off power,cut the straps,remove the screws on the left and right panel covers and move,remove the straps,and check the machine.Check the lines on travel switch fall off and replace micro switch.
- 2.Press the welding and tensioning button,if motor doesn't rotate,check the motor and micro switch,and replace the motor and micro switch.

9.DIAGRAM OF WORN PARTS REPLACEMENT



10.V2 Assembly Parts Number Table

Table 1

Material code	Part dwg no.	Part name	Ratio
2011000127	JDS1002	Driven gear	1
210063988	JDS1012	Reduction gearbox	1
210063989	JDS1013	Reducer cover	1
2011000137	JDS1019	Welding motor gear	1
210063982	JDS1025	Welding support	1
210063990	JDS1026	Handle	1
2011000140	JDS1027	Handle tension spring pin	1
2011000141	JDS1028	Locking screw m26x1	1
2011000142	JDS1029	Worm drive gear	1
2011000143	JDS1030	Driven gear shaft	1
2011000146	JDS1036	Handle fixing pin 1	1
210063991	JDS1038	Front panel	1
2011000151	JDS1044	Cutter compression spring 1	1
2011000150	JDS1045	A hook	1
1030119607	JDS1068	Decorative plug	1
2011000160	JDS1079	Spring retaining ring	1
2011000161	JDS1080	Base torsion spring	1
2011000178	JDS1085	Handle pressing	1
2011000180	JDS1086	Front panel	1
2011000181	JDS1087	Stop block-13	1
2011000182	JDS1088	Stop block-16	1
2010100164	JDSA1001	Body seat	1
2011000179	JDSA1002	Connecting pin	1
2010020284	JDSA1004	Anti collision wear block	1
2011000189	JDSA1006	Sliding gear block fixing pin	1
2291700700	JDSA1007	Rocker linkage	1
2291700698	JDSA1009A	Fusion skeleton	1
2011000190	JDSA1009B	Welding chute	1
2010900062	JDSA1011	Welding frame fixing pin	1
2010900072	JDSA1018	Eccentric shaft	1
2010020285	JDSA1019A	Sliding gear block stopper 1	1
2010093666	JDSA1020	Welding sliding gear block	1

Material code	Part dwg no.	Part name	Ratio
2291700699	JDSA1021	Welding pressure block	1
2010900064	JDSA1024	Welding pressure block fixing pin	1
2010020287	JDSA1046	Battery insert	2
1030213141	JDSA1057	Battery plug-in board	1
1030213134	JDSA1058	Left housing	1
1030213136	JDSA1059	Left cover	1
1030213139	JDSA1063	Tension button	1
1030213137	JDSA1064	Display cover	1
1030213135	JDSA1065	Right housing	1
1030213138	JDSA1074	Fusion button	1
2010096304	JDSA1081A	Eccentric shaft gasket 1	1
2010096305	JDSA1081B	Eccentric shaft gasket 2	1
2015000606	JDSA1081C	Eccentric shaft gasket 3	1
2010900065	JDSA1082	Motor sleeve	1
2250001658	JDSA1083	Reducer bearing cover	1
1020101390	DD41	Welding motor	1
2010014297	FTL-T16	Planetary pin-1	2
1030113283	H19023	Support compression spring	1
1030113524	JD1017	Welding support spring	1
2010013143	JD1018-1	Support roller pin	1
2010013144	JD1018-2	Support roller	1
2010013146	JD1020	Welding support shaft	1
2010013147	JD1025	Weld fixing screws of lower gear plate	3
2010013133	JD1029	Cutter	1
2010013148	JD1031-2	Cutter bushing	1
1030113527	JD1032	Chute frame tension spring	1
2010013151	JD1044-3	Handle touch pin	1
2010013150	JD1044-2	Handle fixing pin 2	1
1030102659	JD1053	Circlip ϕ 5	1
1030102658	JD1054	Circlip ϕ 4	3
2010013140	JD1057	Turbine	1
2010013141	JD1059	Worm	1

Material code	Part dwg no.	Part name	Ratio
2011000162	JDC1013	Tensioning wheel	1
2011000163	JDC1014	Tensioning toothed plate	1
2011000164	JDC1024	Welded toothed plate	1
1030214245	JDSA-T01A	Key display panel A	1
1020609629	JDSA-T02	Battery 14.4V4.0Ah	1
1020611722	V1-T06	Charger	1
1040001493	JDSA-T04	Circuit board	1
1040001493	JDSA-T05	Display board (nixie tube)	1
1030126332	JDSA-T06	Self tapping screw M3.5*10	8
1030126336	JDSA-T10	Screw M5 * 6	2
1030125478	JDSA-T12	Screw M4 * 8	2
1030126338	JDSA-T13	Screw M4x16	2
1030126339	JDSA-T14	Set screw M5 * 3	1
1021400167	JDSA-T15	Bearing 61901	1
1020101613	JDS-T07	Tensioning motor (RZ-735VA)	1
1021402499	JDS-T08	Driven gear bearing (MR105ZZ)	3
1021402442	JDS-T09	Oil bearing (inner 12 * outer 18 * 20)	1
1021401559	JDS-T10	Oil bearing (inner 10 * outer 12 * 12)	1
1030115222	JDS-T13	Hexagon flange nut M6	1
1030119858	JDS-T14	Countersunk screw M3x6	5
1030119949	JDS-T28	Screw M4*25	2
1021402500	JDS-T36	Oil bearing (inner 8 * outer 12 * 10)	1
1030118355	Q-T206	Cylindrical pin Φ 3*8	2
1030128552	Q-T218	Cylindrical pin Φ 4 * 16	1
1030118009	SP301-T08	Gasket (6.5 * 18 * 1.5)	1
1030113539	T001	Screw M4x4	1
1030105808	T023	Screw M4x8	3
1030102639	T042	Set screw M4 * 5	1
1030113851	T043	Set screw M5X8	1
1030113533	T1081	LOCK NUT M6 galvanized	1
1030116580	T1084	Screw M2x8	4
1030116583	T1091	Countersunk screw M3x8	3

Material code	Part dwg no.	Part name	Ratio
1030100433	T1094	Steel ball $\phi 5$	8
1030105808	T1098	Cylindrical head screw M4 * 8	1
1020608828	T1099	Fusion switch SS-5GL	1
1030116584	T1100	Semicircular head screw M4 * 8	3
1021400507	T1108	Bearing 6900 (inner 10 * outer 22 * 6)	4
1021400711	T1109	Bearing 607zz (NSK607)	1
1021401828	T1110	Needle roller bearing TLAM810 (inner 8 * outer 12 * 10)	1
1020608827	T1111	Omron microswitch D2F-01FL	2
1021402163	T503	Bearing (626ZZ-ZB6-126)	2
1030116838	TD34	Set screw M3 * 5	1
1031012121	JDSA-T16	Chinese instructions	1
1031012122	JDSA-T17	English Instruction	1

Address: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Imported to AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia

Imported to USA: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

EC	REP
----	-----

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

UK	REP
----	-----

YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,
London Road. Staines-upon-Thames. Surrey. TW18 4AX



Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Support technique et certificat de garantie électronique

www.vevor.com/support

Machine de cerclage

MODÈLE: V2

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

STRAPPING MACHINE

Modèle : V2



NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

INSTRUCTIONS

Merci beaucoup d'avoir choisi cette machine de cerclage
- Veuillez lire toutes les instructions avant de l'utiliser. Les informations vous aideront à obtenir les meilleurs résultats possibles.
Les produits présentés dans ce catalogue peuvent avoir une couleur différente de celle de l'article réel .

1. CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Veuillez lire attentivement les questions ; si vous ne suivez pas cette invite, il est possible de provoquer blessure de l'opérateur pendant le fonctionnement.



1.1 Fonctionnement sur batterie

Protection environnementale:

- 1) Veuillez ne pas mettre les piles usagées dans la poubelle domestique, le réservoir d'eaux usées ou les brûler. eux.
- 2) Les revendeurs fournissent des services de traitement environnemental des batteries.

Court-circuit

- 1) Ne laissez pas les piles et autres objets métalliques ensemble.
- 2) N'ouvrez pas la batterie et rangez-la dans une pièce sèche et antigel. La température maximale est de 50 °C. Veuillez la garder au sec tout le temps.
- 3) Ne chargez pas de piles usagées. Changez-en un nouveau immédiatement

1.2 Risque de blessures aux yeux

Si vous ne portez pas de lunettes de sécurité avec protections latérales, cela peut provoquer des lésions oculaires et même cécité. Cela nécessite le port de lunettes de sécurité avec protections latérales



1.3 Fonctionnement

Le personnel non correctement formé n'est pas autorisé à utiliser l'outil de cerclage. Avant de tendre les sangles, lisez et comprenez correctement les

instructions d'utilisation. Si vous ne suivez pas les instructions d'utilisation ou chargez mal les sangles, cela endommagera les sangles.

Avant de vous familiariser avec l'outil de cerclage, veuillez garder vos doigts loin de zones de compression ou de coupe.

1.4 Position d'adhésion

Vous devez vérifier la position d'adhérence sous pression. Soyez familier avec le contrôle d'adhérence et la régulation. Une adhérence irrégulière peut être précaire, ce qui peut provoquer des blessures graves. Je vous en prie ne pas expédier les conteneurs d'emballage qui ne sont pas correctement emballés.

1.5 Répartition des sangles

Veuillez utiliser le dispositif de distribution spécialement conçu pour distribuer les sangles. Quand pas En cours d'utilisation, veuillez plier l'extrémité de la sangle dans le dispositif de distribution.

1.6 Avertissement concernant les sangles

N'utilisez pas de sangles pour traîner ou soulever une charge, ce qui pourrait facilement entraîner des blessures.

1.7 Risque de rupture de sangles

Fonctionnement incorrect, tension excessive, utilisation de sangles inappropriées, charge sur des angles vifs entraînera une perte de force de serrage, ou des sangles cassées pourraient éventuellement faire perdre l'équilibre à l'opérateur et tomber. L'outil de cerclage et les sangles volent rapidement vers le visage de l'opérateur.



Attention

- 1) Si l' angle de charge est très pointu, veuillez ajouter une protection des bords.
- 2) Veuillez enrouler les sangles autour de la surface de chargement appropriée.
- 3) Lors de la tension et de l'adhérence, le personnel d'exploitation et les sangles sont identiques En ligne droite, les y peuvent être blessés par des sangles volantes ou des outils de cerclage , donc lors du fonctionnement

veuillez vous tenir à côté des sangles et éloigner les spectateurs. Veuillez utiliser les sangles recommandées avec une bonne qualité dans le Instructions , avec une largeur, une taille et une résistance appropriées. Sangles qui ne correspondent pas peuvent causer des dommages lors de la tension.

1.8 Cisaillement des sangles de tension

Lors du cisaillement des sangles, veuillez utiliser un outil de cisaillement approprié et assurer une distance de sécurité des personnes, et ne vous tenez pas dans la même ligne droite avec des sangles, et tenez-vous à l'écart du sangles dans le sens lâche. Veuillez utiliser l'outil spécial pour cisailer les sangles. Il n'est pas autorisé à utiliser un marteau, des pinces, des scies à métaux , des haches, etc.

1.9 Risque de chute

Gardez votre zone de travail propre et bien rangée. Une zone de travail en désordre est susceptible de causer des risques de dommages. Avant une tension, un mauvais maintien ou un déséquilibre, il sera facile de tomber, en particulier dans la zone des escaliers. Alors gardez équilibre du corps. Les deux pieds doivent marcher sur une surface plane et solide. Lorsque vous vous sentez mal à l'aise, n'utilisez pas l'outil. Veuillez prêter attention aux précautions spécifiquement mentionnées dans le travail. zone.

1.10 Risque lié aux outils de cerclage

- 1) Un outil de cerclage bien entretenu est nécessaire.
- 2) Inspectez périodiquement les pièces cassées ou usées. S'il y a des fissures ou des pièces usées, ne le faites pas. utiliser la machine.
- 3) Ne modifiez pas la machine, sinon cela pourrait causer des blessures.

2. PARAMÈTRES TECHNIQUES

2.1 Descriptif

L'outil de cerclage V2 fabriqué utilise des sangles en plastique. Utilisez manuellement l'alimentation par sangle. dispositif pour enrouler les sangles en plastique autour de la boîte (sac). L' extrémité de la sangle est insérée dans l'outil de cerclage et automatiquement tendu, séparé après adhérence par friction.

2.2 Taille de l'outil de cerclage avec batterie

Longueur: 3 6 0mm

Largeur: 1 2 0mm

Hauteur: 1 25 mm

2.3 Matériau des sangles

Qualité : sangles plates ou gaufrées en PET (polyester) et PP (polypropylène).

Taille : largeur 9,00-16,00 mm / épaisseur 0,4-1,20 mm

Veuillez choisir la taille appropriée en fonction de l'outil de cerclage que vous avez acheté.

2.4 Résistance des sangles

Résistance à la traction : 6 00-3200N est réglable.

(La valeur maximale dépend de la qualité des sangles.)

Vitesse de tension : 6 0-200 mm/s

Force d'adhérence : environ 75 % des sangles en plastique. (selon la qualité des sangles)

2.5 Température de travail

- La température de l'air ambiant est de 5 à 45 degrés centigrades .
- La température de travail optimale est de 15 à 20 degrés centigrades.

3.ACCESSEIRE



Veuillez utiliser les pièces et accessoires mentionnés dans le mode d'emploi. L'utilisation d'autres accessoires peut vous blesser ou blesser autrui.

3.1 Outil de cerclage alimenté par batterie

Comme certains outils de cerclage peuvent utiliser des batteries NiCd (nickel - cadmium) ou NiMH (hydrure métallique de nickel), veuillez acheter la batterie pour cet outil en fonction des paramètres suivants.

Type: batterie au lithium

Tension: 14,4 V

Capacité: 4,0 Ah

3.2 Chargeur de batterie

Chargeur standard :

Entrée: 100V-240V-50/60Hz 1. 5 A

Sortie : 16,8 V-DC2,5 A.

Temps de charge:

Lithium batterie 4,0 A/h, le temps de charge est d'environ 90 minutes.

3.3 Chaque outil de cerclage est équipé d'un ensemble d'outils de fonctionnement communs

3.4 Système de suspension (achat facultatif)



Pour la position de suspension de travail, veuillez choisir la FIG 1.

Pour la position de suspension de travail, veuillez choisir la FIG 2.

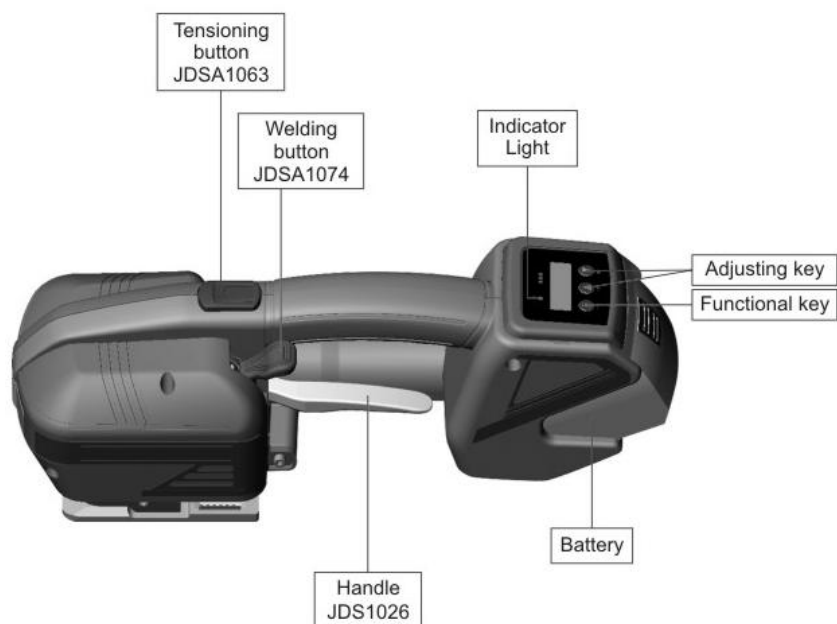


FIG. 1



FIGURE 2

4.ÉLÉMENTS DE FONCTIONNEMENT



Diode Status Indication	
Green	Normal working
Red flashing	Low battery, please charge
Red on	Machine failure, power off inspection
Purple on	Work finish

5.FONCTIONNEMENT

5.1 Installation

- 1) Veuillez ne pas mettre les outils de cerclage sous la pluie !
- 2) Pour des raisons de sécurité, la batterie n'est pas chargée lorsque livraison.
- 3) Avant utilisation, veuillez charger. Reportez-vous au manuel d' instructions séparé du chargeur de batterie.

Démontage de la batterie :

- 1) La batterie est démontée et assemblée selon la direction graphique. Lors du retrait la batterie, le bouton rouge doit être enfoncé pour déménager.
- 2) Lors de l'insertion de la batterie, quantité électrique l'état s'affichera pendant une courte période.
- 3) L'état de charge de la batterie est affiché par le voyant.

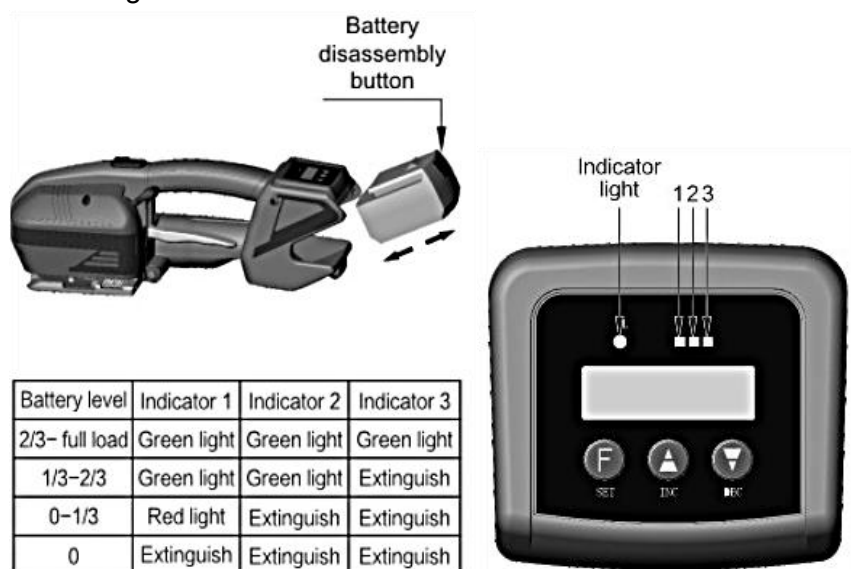
Retirez la batterie vide

f Le voyant clignote en rouge lors de la tension

Ou soudage, ce qui indique que la puissance de la batterie s'épuise, toutes les fonctions électriques seront arrêtées.

Adhérence insuffisante

Attention : Si l'adhérence n'est pas suffisante, veuillez retirer les sangles ! La batterie doit être chargé.



5.2 Ajustement du temps de soudage et force de serrage

Décider des différents temps de soudage et serrage force selon la taille et la qualité des sangles,

Figure : Gauche (F), Milieu (▲), Droite (V) peut être ajusté

temps de soudage et force de serrage.

1. Lorsque vous appuyez sur la gauche (F), écran de la plaque de protection Afficher F1 (appuyez à nouveau sur Afficher F2), F1 est le

serrage Instruction de force, appuyez sur le milieu (▲) plus serrez,

appuyez sur à droite (V) moins serrer (afficher la plage de données 1-10)

2. Lorsque vous appuyez sur la gauche (F), écran de la plaque de Protection Afficher F1 (appuyez à nouveau sur Afficher F2), F2 est le

soudage Instruction de temps, appuyez sur le milieu (▲) plus, appuyez sur

la droite (✓) moins (afficher la plage de données 1,0-5,0 s)



5.3 Enroulement des sangles

Enroulez les sangles comme indiqué sur la figure.

Attention ! Tenir à l'écart de l'huile, de la graisse et autres saletés lors du soudage des sangles en plastique. Sale les sangles ne peuvent pas être soudées.



5.4 Insertion des sangles

Soulevez la poignée avec votre main droite, insérez sangles avec la main gauche et deux sangles parallèles empilés, relâchez la poignée.



5.5 Tension des sangles

Appuyez sur le bouton de tension, après avoir atteint force de tension des sangles, puis relâchez le bouton de commutation. L'opération de tension peut être interrompue ou

redémarré à tout moment. Dans le processus de tension, Le voyant s' affiche en vert. Après avoir atteint la tension désirée, ne appuyez sur le bouton de l'interrupteur, il y a un risque de bretelles cassées.



REMARQUE : Appuyez tout le temps sur le bouton de tension. jusqu'à ce que le voyant s'affiche en violet, le serrage de la protection n'affecte pas l'étape suivante.



Maintenir le changement d'équilibre des outils de cerclage lors de la tension. Veuillez donc ne pas obstruer sens de déplacement de l'outil de cerclage.

5.6 Adhérence par contact

Appuyez sur le bouton de soudage, les mains partent immédiatement. La

sangle en plastique est soudée et les sangles redondantes sont coupées. Pendant le soudage, le voyant s'affiche vert ou violet. Le soudage est terminé.



5.7 Retirer l'outil de cerclage

Soulevez la poignée et les sangles desserrées, tirez sur la machine sur le côté droit et loin des sangles.



5.8 Contrôle de l'adhérence

Un contrôle normal de l'adhérence est nécessaire. on peut voir la qualité de l'adhésion avec les yeux.

Comme le montre la figure suivante :

Adhésion correcte :

Souder toute la largeur de la sangle, la soudure la longueur est d'environ 19 mm. Une petite quantité de fondu le plastique peut déborder du bord.

Le temps de soudage est trop court :

Toute la largeur n'est pas soudée et l'adhésion est insuffisante.



AVERTISSEMENT ! Sangles avec soudure insuffisante doit être retiré. Régler le temps de soudage.

Le temps de soudage est trop long :

Par exemple, si le temps de soudage est trop long, les sangles sont Le trop-plein en plastique fondu et surchauffé est des deux côtés.

L'effet d'adhésion est affecté.



ATTENTION ! Les sangles ne sont pas suffisamment la force adhésive doit être supprimée. Ajustez le temps de soudage.



6. RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE

Pour chaque entretien, veuillez retirer la batterie.

Cutter (JD-1029) : Retirez d'abord les vis du couvercle du panneau gauche et déplacez-vous, retirez les vis. sur le couteau et déplacez-le, remplacez le couteau et assemblez dans l'ordre inverse.

Plaque à dents de soudage (JDC1024) : retirez la vis fixe de la dent inférieure de soudage plaque pour retirer la plaque à dents de soudage ; et assembler dans l'ordre inverse.

Plaque dentée de tension (JDC-1014) : Retirez les vis de la plaque dentée tendue fixe. plaque sur la base et déplacer, replacer la plaque supérieure de la plaque dentée et assembler en sens inverse commande .

Roue de tension (JDC-1013) : retirez d'abord la coque gauche, retirez l'écrou de la broche de connexion. Arbre et déplacer. Retirez le panneau latéral avant et déplacez -le , retirez la roue de tension et assemblez -le. dans le sens inverse.

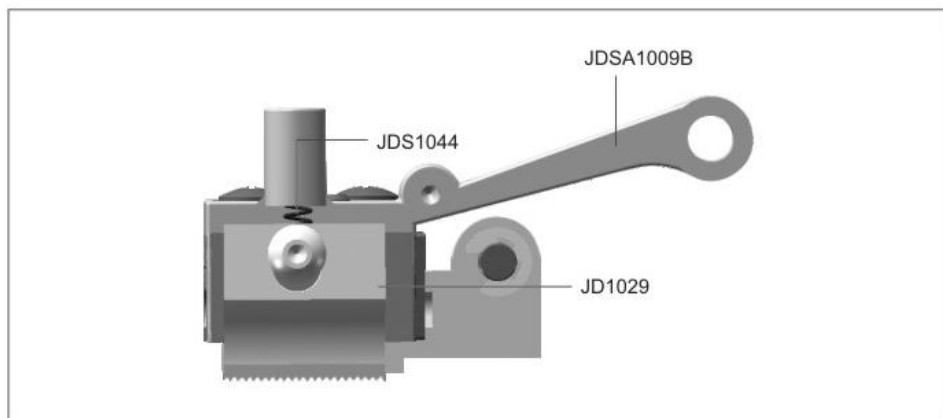
Réglage de la tension, de l'adhérence et de la coupe

Si la tension glisse , retirez les vis de la plaque dentée tendue fixe sur la base et déplacer, remplacer la plaque supérieure de la plaque dentée. Placez le joint assorti en usine sous la plaque dentée tendue et assemblez en sens inverse. commande.

Épaisseur de la sangle entre 0,5 et 1,2 mm, si vous n'ajustez pas les dents de soudage supérieure et inférieure, ce qui Cela provoque une mauvaise soudure. Retirez le couvercle gauche, retirez la vis du bouton de soudage. Ajustez le support. l'écrou M6 de l'arbre et l'arbre de support fixe sur le support à ressort, tourner l'écrou M6 vers la droite ou la gauche pour Ajustez l'élasticité du ressort. Ou retirez la vis qui fixe la dent de soudage sur la base et Retirez la dent supérieure, placez le joint de soudage sous la dent de soudage, assemblez dans l'ordre inverse. la machine a été réglée en usine, veuillez vérifier le temps de soudage)

Si le couteau n'est pas lisse, remplacez le couteau (JD-1029) ou remplacez le couteau comprimé. Ressort (JDS-1044), reportez-vous aux consommables du coupeur et remplacez-en un.

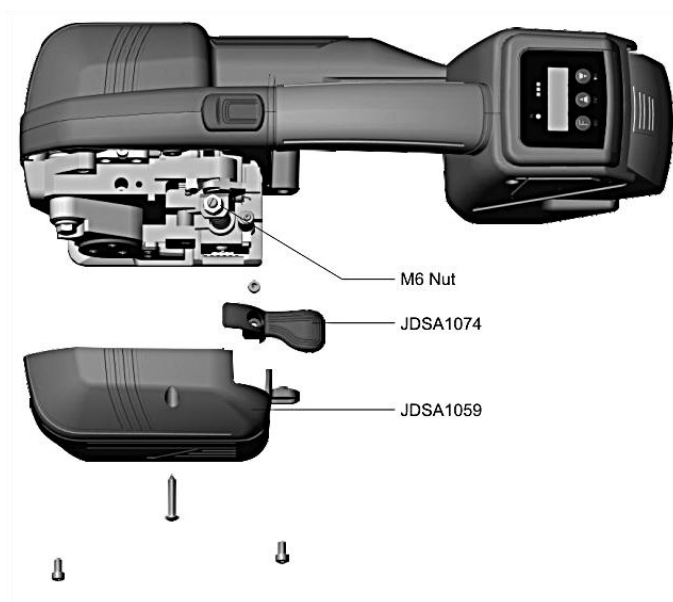
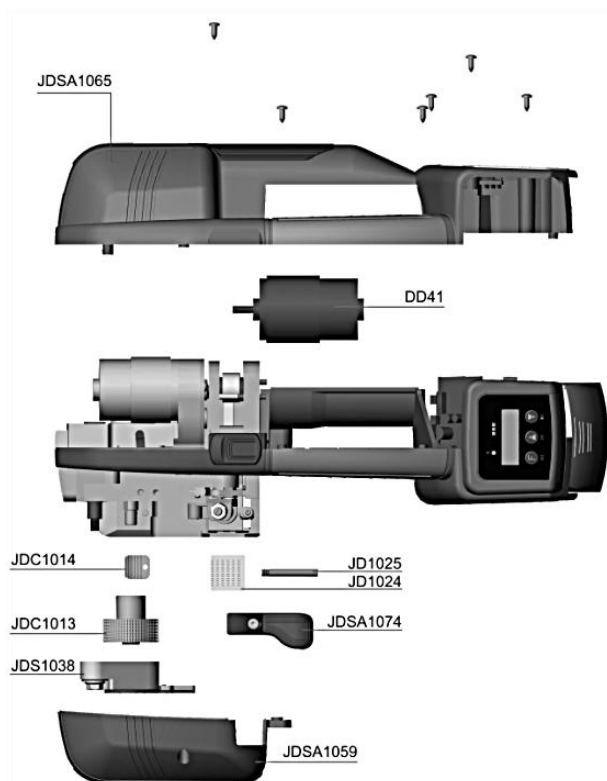
Comme indiqué aux pages 14-16.



8. DÉFAUTS COMMUNS

1. Raison particulière : si la machine est bloquée dans le processus de cerclage (LED en rouge), ce qui en résulte les sangles sont coincées dans la machine et ne peuvent pas être retiré. Coupez immédiatement l'alimentation, coupez les sangles, retirez les vis sur les couvercles des panneaux gauche et droit et déplacez, retirez les sangles et Vérifiez la machine. Vérifiez que les conduites sur l'interrupteur de déplacement tombent et remplacez le micro-interrupteur.
2. Appuyez sur le bouton de soudage et de tension. Si le moteur ne tourne pas, vérifiez le moteur et micro-interrupteur et remplacez le moteur et le micro-interrupteur.

9. SCHÉMA DE REMPLACEMENT DES PIÈCES USÉES



10. Tableau des numéros de pièces de l'assemblage V2

Table 1

Material code	Part dwg no.	Part name	Ratio
2011000127	JDS1002	Driven gear	1
210063988	JDS1012	Reduction gearbox	1
210063989	JDS1013	Reducer cover	1
2011000137	JDS1019	Welding motor gear	1
210063982	JDS1025	Welding support	1
210063990	JDS1026	Handle	1
2011000140	JDS1027	Handle tension spring pin	1
2011000141	JDS1028	Locking screw m26x1	1
2011000142	JDS1029	Worm drive gear	1
2011000143	JDS1030	Driven gear shaft	1
2011000146	JDS1036	Handle fixing pin 1	1
210063991	JDS1038	Front panel	1
2011000151	JDS1044	Cutter compression spring 1	1
2011000150	JDS1045	A hook	1
1030119607	JDS1068	Decorative plug	1
2011000160	JDS1079	Spring retaining ring	1
2011000161	JDS1080	Base torsion spring	1
2011000178	JDS1085	Handle pressing	1
2011000180	JDS1086	Front panel	1
2011000181	JDS1087	Stop block-13	1
2011000182	JDS1088	Stop block-16	1
2010100164	JDSA1001	Body seat	1
2011000179	JDSA1002	Connecting pin	1
2010020284	JDSA1004	Anti collision wear block	1
2011000189	JDSA1006	Sliding gear block fixing pin	1
2291700700	JDSA1007	Rocker linkage	1
2291700698	JDSA1009A	Fusion skeleton	1
2011000190	JDSA1009B	Welding chute	1
2010900062	JDSA1011	Welding frame fixing pin	1
2010900072	JDSA1018	Eccentric shaft	1
2010020285	JDSA1019A	Sliding gear block stopper 1	1
2010093666	JDSA1020	Welding sliding gear block	1

Material code	Part dwg no.	Part name	Ratio
2291700699	JDSA1021	Welding pressure block	1
2010900064	JDSA1024	Welding pressure block fixing pin	1
2010020287	JDSA1046	Battery insert	2
1030213141	JDSA1057	Battery plug-in board	1
1030213134	JDSA1058	Left housing	1
1030213136	JDSA1059	Left cover	1
1030213139	JDSA1063	Tension button	1
1030213137	JDSA1064	Display cover	1
1030213135	JDSA1065	Right housing	1
1030213138	JDSA1074	Fusion button	1
2010096304	JDSA1081A	Eccentric shaft gasket 1	1
2010096305	JDSA1081B	Eccentric shaft gasket 2	1
2015000606	JDSA1081C	Eccentric shaft gasket 3	1
2010900065	JDSA1082	Motor sleeve	1
2250001658	JDSA1083	Reducer bearing cover	1
1020101390	DD41	Welding motor	1
2010014297	FTL-T16	Planetary pin-1	2
1030113283	H19023	Support compression spring	1
1030113524	JD1017	Welding support spring	1
2010013143	JD1018-1	Support roller pin	1
2010013144	JD1018-2	Support roller	1
2010013146	JD1020	Welding support shaft	1
2010013147	JD1025	Weld fixing screws of lower gear plate	3
2010013133	JD1029	Cutter	1
2010013148	JD1031-2	Cutter bushing	1
1030113527	JD1032	Chute frame tension spring	1
2010013151	JD1044-3	Handle touch pin	1
2010013150	JD1044-2	Handle fixing pin 2	1
1030102659	JD1053	Circlip ϕ 5	1
1030102658	JD1054	Circlip ϕ 4	3
2010013140	JD1057	Turbine	1
2010013141	JD1059	Worm	1

Material code	Part dwg no.	Part name	Ratio
2011000162	JDC1013	Tensioning wheel	1
2011000163	JDC1014	Tensioning toothed plate	1
2011000164	JDC1024	Welded toothed plate	1
1030214245	JDSA-T01A	Key display panel A	1
1020609629	JDSA-T02	Battery 14.4V4.0Ah	1
1020611722	V1-T06	Charger	1
1040001493	JDSA-T04	Circuit board	1
1040001493	JDSA-T05	Display board (nixie tube)	1
1030126332	JDSA-T06	Self tapping screw M3.5*10	8
1030126336	JDSA-T10	Screw M5 * 6	2
1030125478	JDSA-T12	Screw M4 * 8	2
1030126338	JDSA-T13	Screw M4x16	2
1030126339	JDSA-T14	Set screw M5 * 3	1
1021400167	JDSA-T15	Bearing 61901	1
1020101613	JDS-T07	Tensioning motor (RZ-735VA)	1
1021402499	JDS-T08	Driven gear bearing (MR105ZZ)	3
1021402442	JDS-T09	Oil bearing (inner 12 * outer 18 * 20)	1
1021401559	JDS-T10	Oil bearing (inner 10 * outer 12 * 12)	1
1030115222	JDS-T13	Hexagon flange nut M6	1
1030119858	JDS-T14	Countersunk screw M3x6	5
1030119949	JDS-T28	Screw M4*25	2
1021402500	JDS-T36	Oil bearing (inner 8 * outer 12 * 10)	1
1030118355	Q-T206	Cylindrical pin Φ 3*8	2
1030128552	Q-T218	Cylindrical pin Φ 4 * 16	1
1030118009	SP301-T08	Gasket (6.5 * 18 * 1.5)	1
1030113539	T001	Screw M4x4	1
1030105808	T023	Screw M4x8	3
1030102639	T042	Set screw M4 * 5	1
1030113851	T043	Set screw M5X8	1
1030113533	T1081	LOCK NUT M6 galvanized	1
1030116580	T1084	Screw M2x8	4
1030116583	T1091	Countersunk screw M3x8	3

Material code	Part dwg no.	Part name	Ratio
1030100433	T1094	Steel ball $\phi 5$	8
1030105808	T1098	Cylindrical head screw M4 * 8	1
1020608828	T1099	Fusion switch SS-5GL	1
1030116584	T1100	Semicircular head screw M4 * 8	3
1021400507	T1108	Bearing 6900 (inner 10 * outer 22 * 6)	4
1021400711	T1109	Bearing 607zz (NSK607)	1
1021401828	T1110	Needle roller bearing TLAM810 (inner 8 * outer 12 * 10)	1
1020608827	T1111	Omron microswitch D2F-01FL	2
1021402163	T503	Bearing (626ZZ-ZB6-126)	2
1030116838	TD34	Set screw M3 * 5	1
1031012121	JDSA-T16	Chinese instructions	1
1031012122	JDSA-T17	English Instruction	1

Adresse : Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Shanghai 200000 CN.

Importé en Australie : SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETASTWOOD NSW 2122 Australie

Importé aux États-Unis : Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

EC	REP
-----------	------------

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

UK	REP
-----------	------------

YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,
London Road. Staines-upon-Thames. Surrey. TW18 4AX



Technique Assistance et certificat de garantie électronique
www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Zertifikat für technischen Support und E-Garantie

www.vevor.com/support

Umreifungsmaschine

MODELL: V2

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

STRAPPING MACHINE

Modell: V2



NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

INSTRUCTIONS

Vielen Dank, dass Sie sich für diese Umreifungsmaschine entschieden haben

- Bitte lesen Sie vor der Anwendung alle Anweisungen durch. Die Informationen helfen Ihnen dabei, die bestmöglichen Ergebnisse zu erzielen.

Die in diesem Katalog aufgeführten Produkte können farblich vom tatsächlichen Artikel abweichen .

1. SICHERHEITSHINWEISE

Bitte lesen Sie die Angelegenheit sorgfältig durch. Wenn Sie dieser Aufforderung nicht folgen, kann es zu Problemen kommen Verletzungen des Bedieners während des Betriebs.



1.1 Batteriebetrieb

Umweltschutz:

- 1) Bitte werfen Sie verbrauchte Batterien nicht in den Hausmülleimer oder Abwassertank und verbrennen Sie sie nicht ihnen.
- 2) Händler bieten Dienstleistungen zur Umweltbehandlung von Batterien an.

Kurzschluss

- 1) Lassen Sie Batterien und andere Metallgegenstände nicht zusammen.
- 2) Öffnen Sie die Batterie nicht und lagern Sie sie in einem trockenen und frostsicheren Raum. Die maximale Temperatur beträgt 50 °C. Bitte halten Sie sie stets trocken.
- 3) Laden Sie Altbatterien nicht auf. Tauschen Sie sofort ein neues aus

1.2 Gefahr von Augenverletzungen

Wenn Sie keine Schutzbrille mit Seitenschutz tragen, kann es zu Augenschäden und sogar Blindheit. Es erfordert das Tragen einer Schutzbrille mit Seitenschutz



1.3 Bedienung

Nicht geschultes Personal darf das Umreifungsgerät nicht bedienen. Vor

dem Spannen von Bändern die Bedienungsanleitung sorgfältig lesen und verstehen. Bei Nichtbeachtung der Bedienungsanleitung oder unsachgemäßer Belastung der Bänder kommt es zu Beschädigungen der Bänder.

Bevor Sie sich mit dem Umreifungsgerät vertraut machen, halten Sie Ihre Finger bitte fern von Quetsch- oder Schneidebereiche.

1.4 Klebestelle

Sie sollten die unter Druck stehende Klebposition überprüfen. Machen Sie sich mit der Haftungskontrolle vertraut und Vorschriften. Unregelmäßige Haftung kann unsicher sein, was zu schweren Verletzungen führen kann. Bitte Versenden Sie keine Verpackungsbehälter, die nicht ordnungsgemäß verpackt sind.

1.5 Riemenverteilung

Bitte verwenden Sie zum Verteilen der Gurte die speziell dafür vorgesehene Verteilervorrichtung. Wann nicht Im Gebrauch falten Sie bitte das Bandende in die Verteilervorrichtung.

1.6 Gurtwarnung

Verwenden Sie keine Gurte zum Ziehen oder Heben von Lasten, da dies leicht zu Verletzungen führen kann.

1.7 Gefahr von Gurtbrüchen

Unsachgemäßer Betrieb, übermäßige Spannung, nicht ordnungsgemäße Verwendung der Gurte, scharfe Ecken der Ladung führt dazu, dass die Spannkraft nachlässt oder die Gurte reißen, was schließlich dazu führen kann, dass der Bediener das Gleichgewicht verliert und hinfällt. Das zusammengeschnallte Werkzeug und die Gurte fliegen schnell zum Gesicht des Bedieners.



Aufmerksamkeit

- 1) Wenn der Lastwinkel sehr steil ist, fügen Sie bitte einen Kantenschutz hinzu.
- 2) Bitte wickeln Sie die Gurte um die geeignete Ladefläche.
- 3) Beim Spannen und Kleben befinden sich Bedienpersonal und Gurte auf derselben Geraden Linie, die sie können durch fliegende Bänder oder

Umreifungsgeräte verletzt werden , also beim Betrieb Bitte stehen Sie neben den Gurten und halten Sie Zuschauer fern. Bitte verwenden Sie die empfohlenen Gurte mit guter Qualität in der Anleitungen , mit geeigneter Breite, Größe und Stärke. Riemen Die nicht passenden Teile können beim Spannen zu Beschädigungen führen.

1.8 Abscheren von Spannbändern

Verwenden Sie beim Abschneiden von Bändern ein geeignetes Abscherwerkzeug und achten Sie auf einen Sicherheitsabstand von Menschen, und stehen Sie nicht in der gleichen geraden Linie mit Riemen, und halten Sie sich von der Riemen lose Richtung. Bitte verwenden Sie das Spezialwerkzeug zum Scheren der Riemen. Es ist nicht erlaubt, zu verwenden ein Hammer, eine Zange, eine Metallsäge , Äxte und so weiter.

1.9 Absturzgefahr

Halten Sie Ihren Arbeitsbereich sauber und ordentlich. Ein unordentlicher Arbeitsbereich kann zu Beschädigungen führen. Vor dem Spannen, schlechten Aufenthalt oder Ungleichgewichten kann es leicht zu Stürzen kommen, insbesondere im Treppenbereich. Halten Sie also Körperbalance. Beide Füße müssen auf einer ebenen und festen Oberfläche stehen. Wenn Sie sich unwohl fühlen, bedienen Sie das Werkzeug nicht. Bitte beachten Sie die in der Arbeit ausdrücklich genannten Vorsichtsmaßnahmen. Bereich.

1.10 Gefahren durch Umreifungsgeräte

- 1) Ein gut gewartetes Umreifungsgerät ist erforderlich.
- 2) Überprüfen Sie regelmäßig defekte oder abgenutzte Teile. Wenn es Risse oder abgenutzte Teile gibt, Benutzen Sie die Maschine.
- 3) Nehmen Sie keine Änderungen an der Maschine vor, da es sonst zu Verletzungen kommen kann.

2. TECHNISCHE PARAMETER

2.1 Beschreibung

Das hergestellte Umreifungsgerät V2 verwendet Kunststoffbänder. Die Bandzufuhr erfolgt manuell. Vorrichtung zum Umwickeln der Kunststoffbänder um die Kiste (Beutel). Das Bandende wird in das

Umreifungsgerät eingeführt und automatisch gespannt, nach Reibungshaftung getrennt.

2.2 Größe des Umreifungsgerätes mit Akku

Länge: 3 6 0mm

Breite: 1 2 0mm

Höhe: 1 25 mm

2.3 Gurtmaterial

Qualität: flache oder geprägte Bänder aus PET (Polyester) und PP (Polypropylen).

Größe: Breite 9,00 – 16,00 mm / Dicke 0,4 – 1,20 mm

Bitte wählen Sie die passende Größe entsprechend dem von Ihnen gekauften Umreifungsgerät.

2.4 Gurtstärke

Zugfestigkeit: 600-3200N ist einstellbar .

(Der Maximalwert hängt von der Qualität der Riemen ab.)

Spanngeschwindigkeit: 6 0-200mm/s

Klebkraft: ca. 75 % der Kunststoffbänder (abhängig von der Qualität der Bänder).

2.5 Arbeitstemperatur

- Die Umgebungslufttemperatur beträgt 5 bis 45 Grad Celsius .
- Die optimale Arbeitstemperatur beträgt 15 bis 20 Grad Celsius.

3.ZUBEHÖR



Benutzen Sie nur die in der Bedienungsanleitung angegebenen Teile und Zubehörteile. Die Benutzung anderer Zubehörteile kann zu Verletzungen bei Ihnen und anderen führen.

3.1 Akku - Umreifungsgerät

Da einige Umreifungswerkzeuge NiCd- (Nickel - Cadmium) oder NiMH-Akkus (Nickel-Metallhydrid) verwenden, kaufen Sie den Akku für dieses Werkzeug bitte entsprechend den folgenden Parametern.

Typ: Lithiumbatterie

Spannung: 14,4 V

Kapazität: 4.0Ah

3.2 Batterieladegerät

Standardladegerät:

Eingang: 100 V-240 V-50/60 Hz, 1,5 A.

Ausgang: 16,8 V-DC 2,5 A

Ladezeit:

Lithium Akku 4,0 A/h, Ladezeit ca. 90 Minuten.

3.3 Jedes Umreifungsgerät ist mit einem Satz gängiger Bedienwerkzeuge ausgestattet

3.4 Federungssystem (optionaler Kauf)



Für die Arbeitsaufhängungsposition wählen Sie bitte FIG 1.

Für die Arbeitsaufhängungsposition wählen Sie bitte FIG 2.



4. BEDIENELEMENTE



Diode Status Indication	
Green	Normal working
Red flashing	Low battery, please charge
Red on	Machine failure, power off inspection
Purple on	Work finish

5. BETRIEB

5.1 Installation

- 1) Bitte legen Sie die Umreifungsgeräte nicht in den Regen!
- 2) Aus Sicherheitsgründen wird der Akku nicht geladen Lieferung.
- 3) Vor der Verwendung bitte aufladen. Siehe die separate

Bedienungsanleitung des Batterieladegeräts.

Demontage der Batterie:

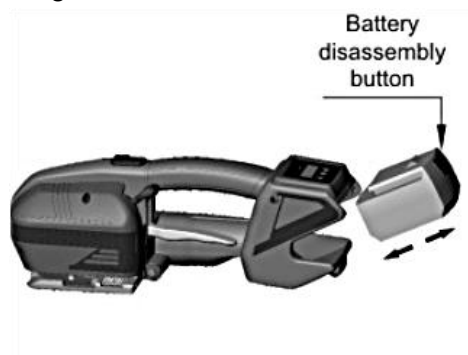
- 1) Die Batterie wird zerlegt und zusammengebaut entsprechend der grafischen Richtung. Beim Entfernen der Batterie sollte die rote Taste gedrückt werden, um ausziehen.
- 2) Beim Einlegen der Batterie, elektrische Menge Der Status wird für kurze Zeit angezeigt.
- 3) Der Ladezustand der Batterie wird angezeigt durch Kontrollleuchte.

Leere Batterie herausnehmen

f Kontrollleuchte blinkt rot beim Spannen oder Schweißen, was darauf hinweist, dass die Batterieleistung läuft ab, alle elektrischen Funktionen werden gestoppt.

Haftung unzureichend

Achtung: Sollte die Haftung nicht ausreichend sein, Bitte entfernen Sie die Gurte! Die Batterie muss aufgeladen werden.



Battery level	Indicator 1	Indicator 2	Indicator 3
2/3- full load	Green light	Green light	Green light
1/3-2/3	Green light	Green light	Extinguish
0-1/3	Red light	Extinguish	Extinguish
0	Extinguish	Extinguish	Extinguish



5.2 Einstellung der Schweißzeit u Anzugskraft

Legen Sie unterschiedliche Schweißzeiten und Anzugsmomente fest Kraft je nach Größe und Qualität der Gurte,

Abbildung: Links (F), Mitte (▲), Rechts (V) können angepasst werden
Schweißzeit und Anzugskraft.

1. Wenn Sie nach links (F) drücken , wird der Bildschirm der Schutzplatte
angezeigt F1 anzeigen (erneut drücken, F2 anzeigen), F1 ist das Anziehen

Anweisung erzwingen, mittlere Taste (▲) drücken, fester anziehen,

drücken rechts (V) weniger festziehen (Datenbereich 1-10 anzeigen)

2. Wenn Sie links (F) drücken, wird der Schutzplattenbildschirm angezeigt
F1 anzeigen (erneut drücken, F2 anzeigen), F2 ist das Schweißen

Zeitanweisung: Mitteltaste (▲) mehr drücken, Rechtstaste (✓) weniger

drücken (Datenbereich 1,0 – 5,0 s anzeigen)



5.3 Aufwickeln der Gurte

Wickeln Sie die Gurte wie in der Abbildung gezeigt auf.

**Achtung! Von Öl, Fett und andere Verschmutzungen beim Schweißen
von Kunststoffbändern. Bänder können nicht geschweißt werden.**



5.4 Gurte einlegen

Den Griff mit der rechten Hand anheben, einführen Riemen mit der linken Hand und zwei Riemen parallel gestapelt, Griff loslassen.



5.5 Spannen der Bänder

Drücken Sie den Spannkopf, nach Erreichen Spannkraft der Riemen, dann lösen Sie die Schalterknopf. Der Spannvorgang kann unterbrochen werden oder jederzeit wieder gestartet werden. Beim Spannvorgang Die Kontrollleuchte leuchtet grün. Nach Erreichen der gewünschten Spannung nicht Drücken Sie den Schalterknopf, es besteht die Gefahr Riemen gerissen.



HINWEIS: Spannkopf ständig gedrückt halten bis die Kontrollleuchte violett leuchtet, hat der Anziehschutz keinen Einfluss auf den nächsten Schritt.



Halten Sie das Gleichgewicht der Umreifungsgeräte im Gleichgewicht beim Spannen. Bitte behindern Sie also nicht Bewegungsrichtung des Umreifungsgerätes.

5.6 Kontakthaftung

Drücken Sie den Schweißknopf, die Hände gehen weg Sofort wird das

Kunststoffband verschweißt und die Überflüssige Gurte werden abgeschnitten. Während des Schweißens leuchtet die Kontrollleuchte auf grün oder lila. Der Schweißvorgang ist abgeschlossen.



5.7 Umreifungsgerät entfernen

Heben Sie den Griff und die losen Gurte an und ziehen Sie daran Maschine auf die rechte Seite und von den Gurten weg.



5.8 Haftungskontrolle

Eine normale Haftungskontrolle ist erforderlich Mit bloßem Auge kann man die Qualität der Verklebung erkennen.

Wie in der folgenden Abbildung dargestellt:

Richtige Haftung:

Schweißen Sie das Band auf der gesamten Breite, Länge beträgt etwa 19 mm. Eine kleine Menge geschmolzenen Kunststoff darf über den Rand hinauslaufen.

Die Schweißzeit ist zu kurz:

Die gesamte Breite ist nicht verschweißt und die Die Haftung ist unzureichend.



WARNUNG! Bänder mit unzureichender Verschweißung muss entfernt werden. Schweißzeit anpassen.

Die Schweißzeit ist zu lang:

Wenn die Schweißzeit zu lang ist, werden die Bänder überhitzt, geschmolzener Kunststoff läuft auf beiden Seiten über.

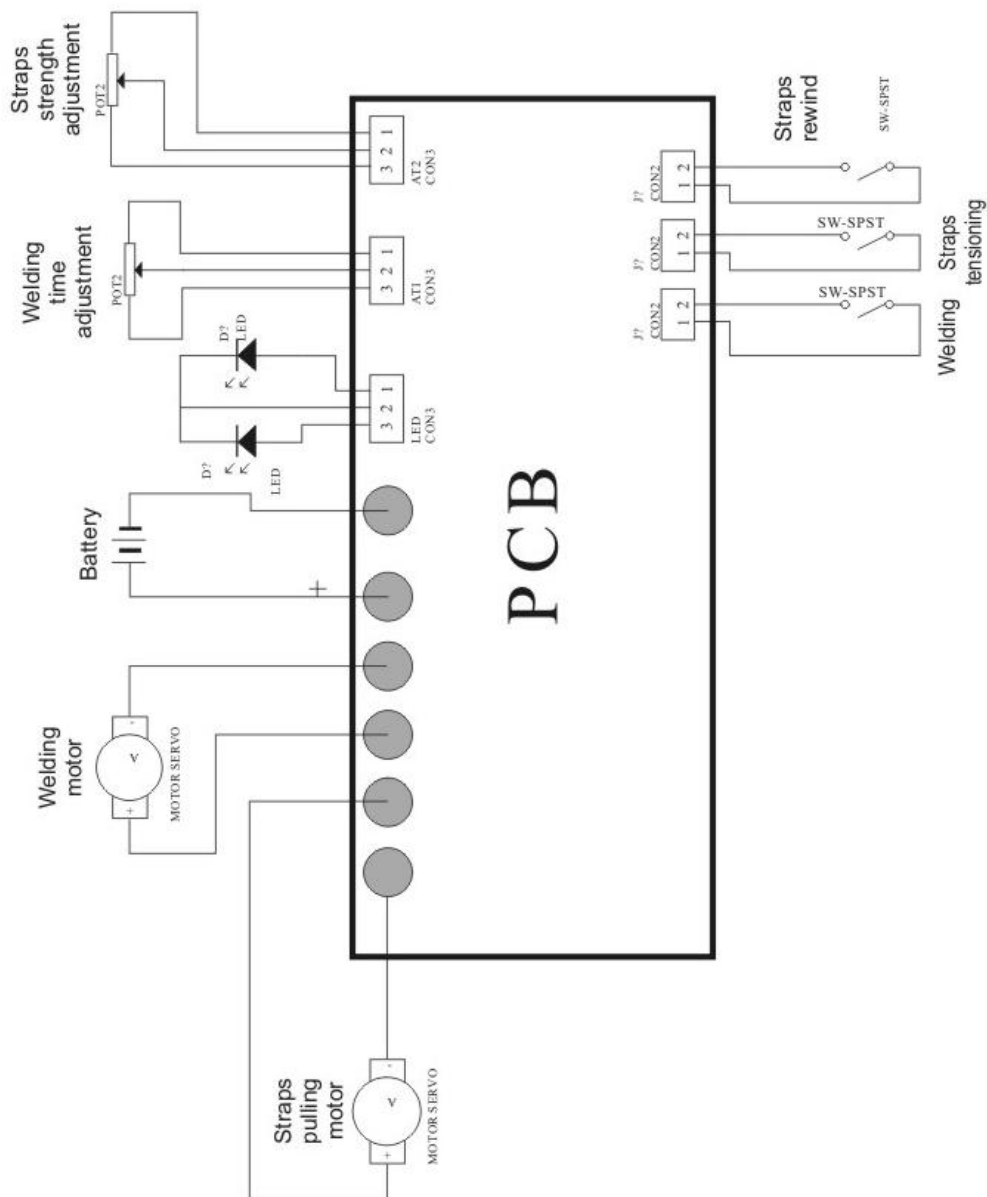
Die Klebewirkung wird beeinträchtigt.



WARNUNG! Gurte mit nicht ausreichend Klebekraft muss entfernt werden. Stellen Sie die Schweißzeit.



6. ELEKTRISCHER ANSCHLUSS



9. AUSTAUSCH VON VERSCHLEISSTEILEN

bei jeder Wartung den Akku.

Schneider (JD-1029) : Entfernen Sie zuerst die Schrauben der Abdeckung der linken Platte und bewegen Sie die Schrauben auf den Fräser und verschieben Sie ihn, tauschen Sie den Fräser aus und bauen Sie ihn in umgekehrter Reihenfolge zusammen.

Schweißzahnplatte (JDC1024) : Entfernen Sie die feste Schraube des unteren Schweißzahns Platte, um die Schweißzahnplatte zu entfernen und in umgekehrter Reihenfolge zusammenzubauen.

Spannzahnplatte (JDC-1014) : Entfernen Sie die Schrauben der festen Spannzahnplatte Setzen Sie die Platte auf die Basis und bewegen Sie sie, ersetzen Sie die obere Platte der Zahnplatte und montieren Sie sie in umgekehrter Reihenfolge Befehl .

Spannrad (JDC-1013) : Entfernen Sie zuerst die linke Schale und dann die Mutter des Verbindungsstifts Welle und bewegen. Entfernen Sie die vordere Seitenwand und bewegen Sie sie , entfernen Sie das Spannrad und montieren Sie es in umgekehrter Reihenfolge.

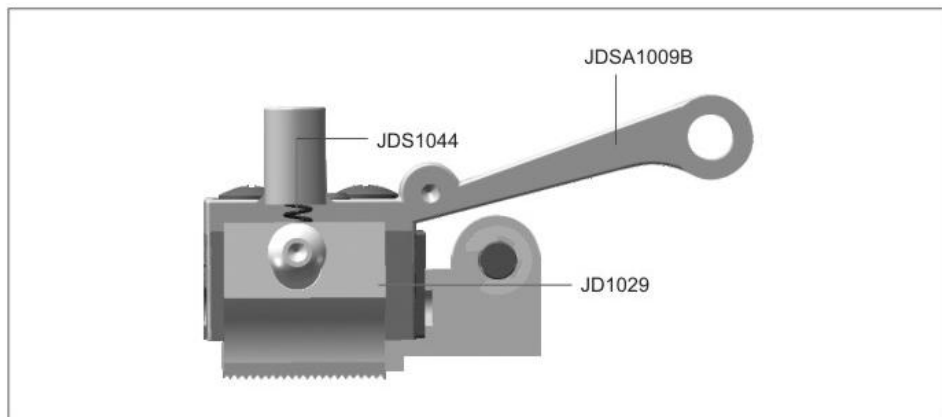
Spannungs-, Haftungs- und Schnitteinstellung

Wenn die Spannung verrutscht , entfernen Sie die Schrauben der fest gespannten Zahnplatte an der Basis und Bewegen Sie die obere Platte der Zahnplatte.

passende Dichtung unter die gespannte Zahnplatte legen und in umgekehrter Reihenfolge zusammenbauen Befehl.

Die Banddicke liegt zwischen 0,5 und 1,2 mm. Wenn die oberen und unteren Schweißzähne nicht eingestellt werden, Ursache für schlechtes Schweißen. Entfernen Sie die linke Abdeckung und entfernen Sie die Schraube des Schweißknopfs. Passen Sie die Unterstützung an Welle M6 mutter und die feste unterstützung welle auf die frühling unterstützung, drehen M6 mutter zu Passen Sie die Elastizität der Feder an. Oder entfernen Sie die Schraube, mit der der Schweißzahn an der Basis befestigt ist, und Den oberen Zahn entfernen, die Schweißdichtung unter den Schweißzahn legen und in umgekehrter Reihenfolge zusammenbauen. Maschine wurde im Werk eingestellt, bitte überprüfen Sie die Schweißzeit) Wenn der Fräser nicht glatt ist, ersetzen Sie den Fräser (JD-1029) oder ersetzen Sie den Fräser komprimiert Feder (JDS-1044), siehe

Verbrauchsmaterial des Fräsers, und ersetzen Sie eine.
auf den Seiten 14–16 gezeigt .

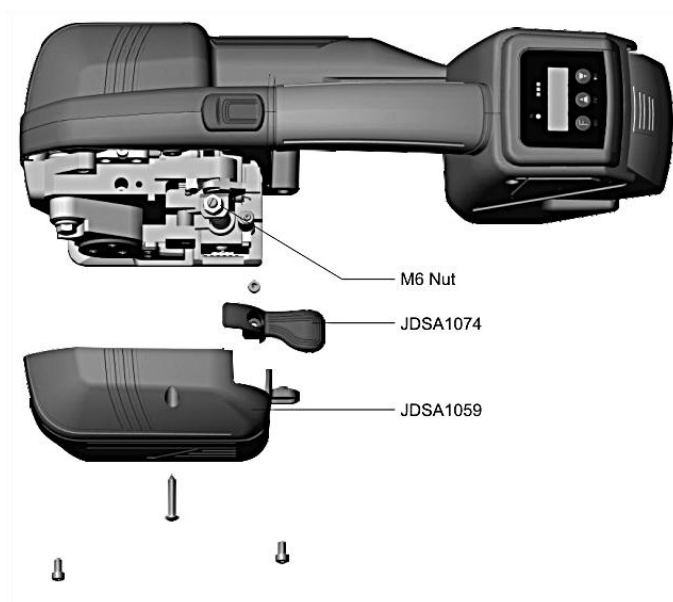
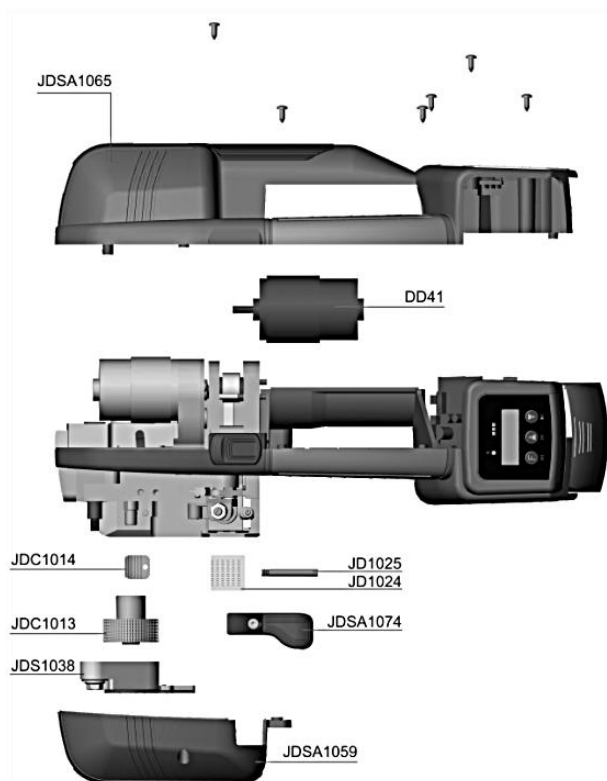


8. HÄUFIGE FEHLER

1. Besonderer Grund: Wenn die Maschine im Umreifungsprozess stecken bleibt (LED leuchtet rot), was zu Bänder sind in der Maschine festgeklemmt und können nicht entfernt. Sofort Strom abschalten, Gurte durchschneiden, Schrauben an der linken und rechten Verkleidung entfernen und bewegen, Gurte entfernen und Überprüfen Sie die Maschine. Überprüfen Sie, ob die Leitungen am Fahrschalter abfallen, und ersetzen Sie den Mikroschalter.

2. Drücken Sie die Schweiß- und Spanntaste. Wenn der Motor nicht rotiert, überprüfen Sie den Motor und Mikroschalter, und ersetzen Sie den Motor und den Mikroschalter.

9. DIAGRAMM FÜR DEN AUSTAUSCH VERSCHLISSENER TEILE



10.V2 Montageteilenummerntabelle

Table 1

Material code	Part dwg no.	Part name	Ratio
2011000127	JDS1002	Driven gear	1
210063988	JDS1012	Reduction gearbox	1
210063989	JDS1013	Reducer cover	1
2011000137	JDS1019	Welding motor gear	1
210063982	JDS1025	Welding support	1
210063990	JDS1026	Handle	1
2011000140	JDS1027	Handle tension spring pin	1
2011000141	JDS1028	Locking screw m26x1	1
2011000142	JDS1029	Worm drive gear	1
2011000143	JDS1030	Driven gear shaft	1
2011000146	JDS1036	Handle fixing pin 1	1
210063991	JDS1038	Front panel	1
2011000151	JDS1044	Cutter compression spring 1	1
2011000150	JDS1045	A hook	1
1030119607	JDS1068	Decorative plug	1
2011000160	JDS1079	Spring retaining ring	1
2011000161	JDS1080	Base torsion spring	1
2011000178	JDS1085	Handle pressing	1
2011000180	JDS1086	Front panel	1
2011000181	JDS1087	Stop block-13	1
2011000182	JDS1088	Stop block-16	1
2010100164	JDSA1001	Body seat	1
2011000179	JDSA1002	Connecting pin	1
2010020284	JDSA1004	Anti collision wear block	1
2011000189	JDSA1006	Sliding gear block fixing pin	1
2291700700	JDSA1007	Rocker linkage	1
2291700698	JDSA1009A	Fusion skeleton	1
2011000190	JDSA1009B	Welding chute	1
2010900062	JDSA1011	Welding frame fixing pin	1
2010900072	JDSA1018	Eccentric shaft	1
2010020285	JDSA1019A	Sliding gear block stopper 1	1
2010093666	JDSA1020	Welding sliding gear block	1

Material code	Part dwg no.	Part name	Ratio
2291700699	JDSA1021	Welding pressure block	1
2010900064	JDSA1024	Welding pressure block fixing pin	1
2010020287	JDSA1046	Battery insert	2
1030213141	JDSA1057	Battery plug-in board	1
1030213134	JDSA1058	Left housing	1
1030213136	JDSA1059	Left cover	1
1030213139	JDSA1063	Tension button	1
1030213137	JDSA1064	Display cover	1
1030213135	JDSA1065	Right housing	1
1030213138	JDSA1074	Fusion button	1
2010096304	JDSA1081A	Eccentric shaft gasket 1	1
2010096305	JDSA1081B	Eccentric shaft gasket 2	1
2015000606	JDSA1081C	Eccentric shaft gasket 3	1
2010900065	JDSA1082	Motor sleeve	1
2250001658	JDSA1083	Reducer bearing cover	1
1020101390	DD41	Welding motor	1
2010014297	FTL-T16	Planetary pin-1	2
1030113283	H19023	Support compression spring	1
1030113524	JD1017	Welding support spring	1
2010013143	JD1018-1	Support roller pin	1
2010013144	JD1018-2	Support roller	1
2010013146	JD1020	Welding support shaft	1
2010013147	JD1025	Weld fixing screws of lower gear plate	3
2010013133	JD1029	Cutter	1
2010013148	JD1031-2	Cutter bushing	1
1030113527	JD1032	Chute frame tension spring	1
2010013151	JD1044-3	Handle touch pin	1
2010013150	JD1044-2	Handle fixing pin 2	1
1030102659	JD1053	Circlip ϕ 5	1
1030102658	JD1054	Circlip ϕ 4	3
2010013140	JD1057	Turbine	1
2010013141	JD1059	Worm	1

Material code	Part dwg no.	Part name	Ratio
2011000162	JDC1013	Tensioning wheel	1
2011000163	JDC1014	Tensioning toothed plate	1
2011000164	JDC1024	Welded toothed plate	1
1030214245	JDSA-T01A	Key display panel A	1
1020609629	JDSA-T02	Battery 14.4V4.0Ah	1
1020611722	V1-T06	Charger	1
1040001493	JDSA-T04	Circuit board	1
1040001493	JDSA-T05	Display board (nixie tube)	1
1030126332	JDSA-T06	Self tapping screw M3.5*10	8
1030126336	JDSA-T10	Screw M5 * 6	2
1030125478	JDSA-T12	Screw M4 * 8	2
1030126338	JDSA-T13	Screw M4x16	2
1030126339	JDSA-T14	Set screw M5 * 3	1
1021400167	JDSA-T15	Bearing 61901	1
1020101613	JDS-T07	Tensioning motor (RZ-735VA)	1
1021402499	JDS-T08	Driven gear bearing (MR105ZZ)	3
1021402442	JDS-T09	Oil bearing (inner 12 * outer 18 * 20)	1
1021401559	JDS-T10	Oil bearing (inner 10 * outer 12 * 12)	1
1030115222	JDS-T13	Hexagon flange nut M6	1
1030119858	JDS-T14	Countersunk screw M3x6	5
1030119949	JDS-T28	Screw M4*25	2
1021402500	JDS-T36	Oil bearing (inner 8 * outer 12 * 10)	1
1030118355	Q-T206	Cylindrical pin Φ 3*8	2
1030128552	Q-T218	Cylindrical pin Φ 4 * 16	1
1030118009	SP301-T08	Gasket (6.5 * 18 * 1.5)	1
1030113539	T001	Screw M4x4	1
1030105808	T023	Screw M4x8	3
1030102639	T042	Set screw M4 * 5	1
1030113851	T043	Set screw M5X8	1
1030113533	T1081	LOCK NUT M6 galvanized	1
1030116580	T1084	Screw M2x8	4
1030116583	T1091	Countersunk screw M3x8	3

Material code	Part dwg no.	Part name	Ratio
1030100433	T1094	Steel ball $\phi 5$	8
1030105808	T1098	Cylindrical head screw M4 * 8	1
1020608828	T1099	Fusion switch SS-5GL	1
1030116584	T1100	Semicircular head screw M4 * 8	3
1021400507	T1108	Bearing 6900 (inner 10 * outer 22 * 6)	4
1021400711	T1109	Bearing 607zz (NSK607)	1
1021401828	T1110	Needle roller bearing TLAM810 (inner 8 * outer 12 * 10)	1
1020608827	T1111	Omron microswitch D2F-01FL	2
1021402163	T503	Bearing (626ZZ-ZB6-126)	2
1030116838	TD34	Set screw M3 * 5	1
1031012121	JDSA-T16	Chinese instructions	1
1031012122	JDSA-T17	English Instruction	1

Adresse : Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, Baoshanqu, Shanghai 200000 CN.

Nach AUS importiert: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA
STREETEASTWOOD NSW 2122 Australien

Importiert in die USA: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

EC	REP
-----------	------------

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

UK	REP
-----------	------------

YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,
London Road. Staines-upon-Thames. Surrey. TW18 4AX



Technisch Support und E-Garantie-Zertifikat
www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica

www.vevor.com/support

Macchina per imballaggi

MODELLO: V2

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

STRAPPING MACHINE

Modello: V2



NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

INSTRUCTIONS

Grazie mille per aver scelto questa reggiatrice

- Si prega di leggere tutte le istruzioni prima di utilizzarlo. Le informazioni ti aiuteranno a ottenere i migliori risultati possibili.

I prodotti presenti in questo catalogo potrebbero differire nel colore rispetto all'articolo reale .

1.ISTRUZIONI DI SICUREZZA

Si prega di leggere attentamente la questione; se non si segue questa richiesta, è possibile causare lesioni all'operatore durante il funzionamento.



1.1 Funzionamento a batteria

Protezione ambientale:

- 1) Si prega di non gettare le batterie usate nei rifiuti domestici, nel serbatoio delle acque reflue o nel bruciarle loro.
- 2) I rivenditori forniscono servizi di trattamento ambientale delle batterie.

Corto circuito

- 1) Non lasciare insieme batterie e altri oggetti metallici.
- 2) Non aprire la batteria e conservarla in un luogo asciutto e antigelo. La temperatura massima è 50°C. Si prega di tenerla sempre asciutta.
- 3) Non caricare batterie usate. Cambiane subito uno nuovo

1.2 Pericolo di lesioni agli occhi

Se non si indossano occhiali di sicurezza con protezioni laterali, si potrebbero causare danni agli occhi e persino cecità. Richiede l'uso di occhiali di sicurezza con protezioni laterali



1.3 Funzionamento

Il personale non adeguatamente addestrato non è autorizzato a utilizzare la tendireggia. Prima di tendere le cinghie, leggere e comprendere correttamente le istruzioni per l'uso. Se non si seguono le istruzioni per l'uso o caricare le cinghie in modo improprio, ciò causerà danni alle cinghie.

Prima di acquisire familiarità con la reggiatrice, tenere le dita lontane da esso aree di compressione o taglio.

1.4 Posizione di adesione

È necessario controllare la posizione di adesione sotto pressione. Acquisire familiarità con il controllo dell'adesione e regolamento. L'adesione irregolare può essere insicura e causare gravi lesioni. Per favore fallo non spedire i contenitori di imballaggio che non siano imballati correttamente.

1.5 Distribuzione delle cinghie

Si prega di utilizzare il dispositivo di distribuzione appositamente progettato per distribuire le cinghie. Quando no durante l'uso, piegare l'estremità della cinghia nel dispositivo di distribuzione.

1.6 Avvertenza sulle cinghie

Non utilizzare le cinghie per trascinare o sollevare il carico, poiché ciò potrebbe facilmente causare lesioni personali.

1.7 Pericolo di rottura delle cinghie

Funzionamento improprio, tensionamento eccessivo, utilizzo di cinghie non adeguate, carico con spigoli vivi causerà la perdita della forza di serraggio o la rottura delle cinghie potrebbe far perdere l'equilibrio e far cadere l'operatore. L'attrezzo di reggiatura e le cinghie insieme volano rapidamente verso il viso dell'operatore.



Attenzione

- 1) Se l'angolo di carico è molto acuto, aggiungere una protezione dei bordi.
- 2) Avvolgere le cinghie attorno alla superficie di carico adatta.
- 3) Durante il tensionamento e l'adesione, il personale operativo e le cinghie si trovano sullo stesso in linea retta, potrebbero essere danneggiati dalle cinghie volanti o dagli strumenti di reggiatura, quindi durante il funzionamento si prega di stare accanto alle cinghie e di tenere gli spettatori lontani. Utilizzare le cinghie consigliate con buona qualità nel istruzioni, con larghezza, dimensioni e resistenza adeguate. Cinghie che non corrispondono possono causare danni durante il tensionamento.

1.8 Taglio delle cinghie di tensionamento

Quando si tagliano le cinghie, utilizzare uno strumento di taglio adeguato e garantire una distanza di sicurezza dalle persone, non stare sulla stessa linea retta con le cinghie e tenersi lontano da direzione allentata delle cinghie. Utilizzare lo strumento speciale per tagliare le cinghie. Non è consentito l'uso un martello, pinze, seghetto , asce e così via.

1.9 Pericolo di caduta

Mantieni la tua area di lavoro pulita e ordinata. Un'area di lavoro disordinata può causare rischi di danni. Prima di tensionare, fissare male o sbilanciare , sarà facile cadere, soprattutto nell'area delle scale. Quindi mantieni equilibrio del corpo. Entrambi i piedi devono camminare su una superficie piana e solida. Quando ci si sente a disagio, non utilizzare l'utensile. Si prega di prestare attenzione alle precauzioni specificatamente menzionate nel lavoro la zona.

1.10 Pericolo legato alla reggiatrice

- 1) È necessario uno strumento di reggiatura ben mantenuto.
- 2) Ispezionare periodicamente le parti rotte o usurate, se sono presenti crepe o parti usurate, non farlo utilizzare la macchina.
- 3) Non modificare la macchina, altrimenti potrebbe causare lesioni personali.

2.PARAMETRI TECNICI

2.1 Descrizione

La reggiatrice V2 prodotta utilizza reggette in plastica. Utilizzare manualmente l'alimentazione della reggia dispositivo per avvolgere le reggette in plastica attorno alla scatola (borsa). L' estremità della cinghia viene inserita nell'attrezzo per la reggiatura e tensionato automaticamente, separato dopo l'adesione per attrito.

2.2 Dimensioni del tendireggia con batteria

Lunghezza: 3 6 0 mm

Larghezza: 1 2 0 mm

Altezza:1 25 mm

2.3 Materiale delle cinghie

Qualità: reggette piatte o gofrate in PET (poliestere) e PP (polipropilene).

Dimensioni: larghezza 9,00-16,00 mm / spessore 0,4-1,20 mm
Scegli la dimensione appropriata in base alla reggiatrice acquistata.

2.4 Resistenza delle cinghie

Resistenza alla trazione: 6 00-3200 N è regolabile.

(Il valore massimo dipende dalla qualità dei cinturini.)

Velocità di tensionamento: 6 0-200 mm/s

Forza adesiva: circa il 75% delle cinghie di plastica. (A seconda della qualità delle cinghie)

2.5 Temperatura di lavoro

- La temperatura dell'aria ambiente è compresa tra 5 e 45 gradi centigradi .
- La temperatura di esercizio ottimale è compresa tra 15 e 20 gradi centigradi.

3.ACCESSORI



Si prega di utilizzare le parti e gli accessori menzionati nelle istruzioni per l'uso. L'utilizzo di altri accessori potrebbe ferire te e gli altri.

3.1 Tendireggia a batteria

Poiché alcuni strumenti di reggiatura possono utilizzare batterie NiCd (nichel - cadmio) o NiMH (nichel metallo idruro), acquistare la batteria per questo strumento in base ai seguenti parametri.

Tipo: batteria al litio

Voltaggio: 14,4 V

Capacità: 4,0 Ah

3.2 Caricabatterie

Caricabatterie standard:

Ingresso: 100 V-240 V-50/60 Hz 1,5 A

Uscita: 16,8 V-CC 2,5 A

Tempo di carica:

Litio batteria 4,0 A/h, il tempo di ricarica è di circa 90 minuti.

3.3 Ogni tendireggia è dotato di un set di strumenti operativi comuni

3.4 Sistema di sospensione (acquisto opzionale)



Per la posizione di sospensione del lavoro scegliere FIG 1.

Per la posizione di sospensione del lavoro scegliere FIG 2.

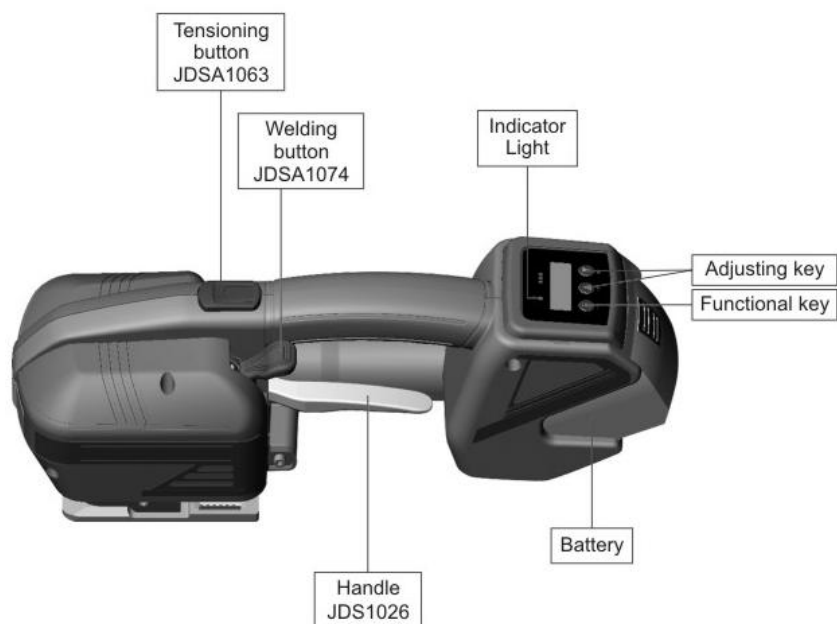


FIG. 1



FIGURA 2

4.ELEMENTI OPERATIVI



Diode Status Indication	
Green	Normal working
Red flashing	Low battery, please charge
Red on	Machine failure, power off inspection
Purple on	Work finish

5. PERAZIONE

5.1 Installazione

- 1) Si prega di non mettere gli attrezzi per la reggiatura sotto la pioggia!
- 2) Per motivi di sicurezza, la batteria non viene caricata quando consegna.
- 3) Prima dell'uso, caricare. Fare riferimento a manuale di istruzioni separato del caricabatteria.

Smontaggio della batteria:

- 1) La batteria è smontata e assemblata secondo la direzione grafica.

Durante la rimozione la batteria, è necessario premere il pulsante rosso uscire.

2) Quando si inserisce la batteria, quantità elettrica lo stato verrà visualizzato per un breve periodo.

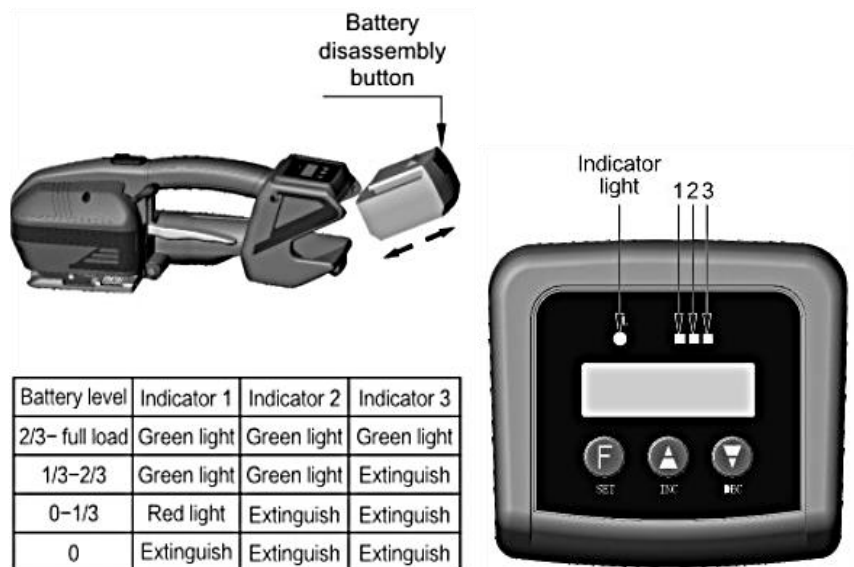
3) Lo stato di carica della batteria viene visualizzato da spia.

Rimuovere la batteria scarica

f L'indicatore luminoso lampeggia in rosso durante il tensionamento o saldatura, che indica che la carica della batteria si esaurisce, tutte le funzioni elettriche verranno interrotte.

Adesione insufficiente

Avvertenza: Se l'adesione non è sufficiente, si prega di rimuovere le cinghie! La batteria deve essere caricato.



5.2 Regolazione del tempo di saldatura e forza di serraggio

Decidere tempi di saldatura e serraggio diversi

forza in base alla dimensione e alla qualità delle cinghie,

Figura: Sinistra (F), Centro (▲), Destra (V) possono essere regolati tempo di saldatura e forza di serraggio.

1. Quando si preme sinistra (F), lo schermo della piastra di protezione

mostra F1 (premi di nuovo mostra F2), F1 è il serraggio forzare le istruzioni, premere al centro (▲) stringere ulteriormente, premere destra (V) stringere meno (mostra l'intervallo dati 1-10)

2.Quando si preme il tasto sinistro (F), lo schermo della piastra di protezione mostra F1 (premi di nuovo mostra F2), F2 è la saldatura istruzioni sull'ora, premere il centro (▲) di più, premere il pulsante destro (✓) di meno (mostra l'intervallo dati 1,0-5,0 s)



5.3 Avvolgimento delle cinghie

Avvolgere le cinghie come mostrato in figura.

Avvertenza!Tenere lontano da olio, grasso e altro sporco durante la saldatura delle reglette in plastica.Sporco le cinghie non possono essere saldate.



5.4 Inserimento delle cinghie

Sollevare la maniglia con la mano destra, inserirla cinghie con la mano sinistra e due cinghie parallele impilati, rilasciare la maniglia.



5.5 Tensionamento delle cinghie

Premere il pulsante di tensionamento, dopo aver raggiunto cinghie che tensionano la forza, quindi rilasciare il manopola dell'interruttore.

L'operazione di tensionamento può essere interrotta o riavviato in qualsiasi momento. Nel processo di tensionamento, la spia viene visualizzata in verde. Dopo aver raggiunto la tensione desiderata, non farlo premere la manopola dell'interruttore, c'è il rischio di cinghie rotte.



NOTA: premere continuamente il pulsante di tensionamento finché l'indicatore luminoso non diventa viola, il serraggio della protezione non influisce sul passaggio successivo.



Mantenere l'equilibrio degli strumenti di reggiatura in movimento durante il tensionamento. Quindi, per favore, non ostruire direzione di movimento della tendireggia.

5.6 Adesione dei contatti

Premere il pulsante di saldatura, le lancette se ne vanno immediatamente. il cinturino in plastica è saldato e il le cinghie ridondanti vengono tagliate. Durante la saldatura, viene visualizzata la spia luminosa verde o viola. La saldatura è completata.



5.7 Rimuovere la reggiatrice

Sollevare la maniglia e allentare le cinghie, tirare macchina sul lato destro e lontano dalle cinghie.



5.8 Controllo dell'adesione

È necessario il normale controllo dell'adesione può vedere la qualità dell'adesione con gli occhi.

Come mostrato nella figura seguente:

Adesione corretta:

Saldare l'intera larghezza della cinghia, la saldatura la lunghezza è di circa 19 mm. Una piccola quantità di fuso la plastica può fuoriuscire dal bordo.

Il tempo di saldatura è troppo breve:

L'intera larghezza non è saldata e il l'adesione è insufficiente.



ATTENZIONE! Cinghie con saldature insufficienti

deve essere rimosso.Regolare il tempo di saldatura.

Il tempo di saldatura è troppo lungo:

Ad esempio, se il tempo di saldatura è troppo lungo, le cinghie lo sono traboccamento di plastica surriscaldata e fusa sui due lati.

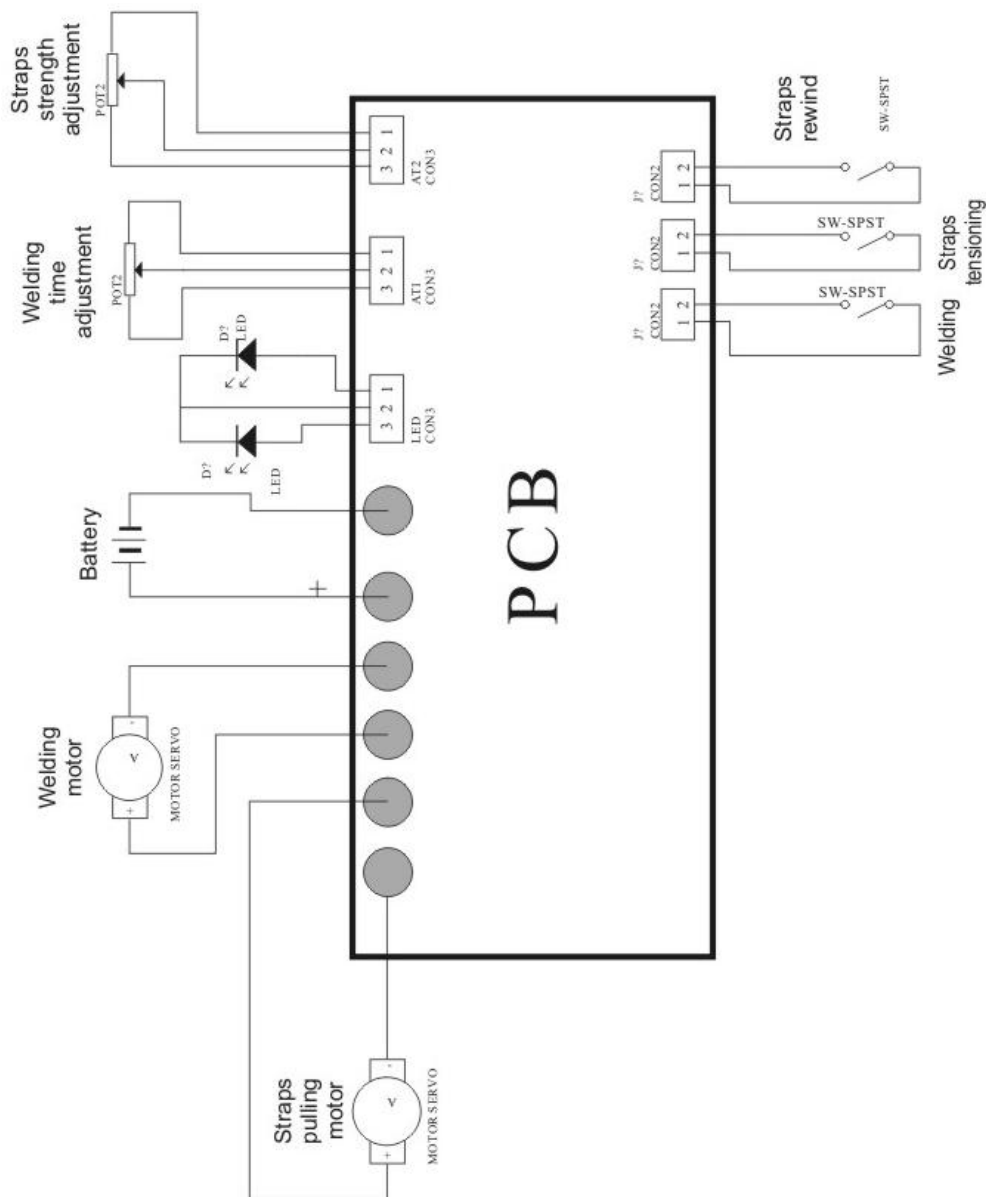
L'effetto di adesione è influenzato.



ATTENZIONE! Cinghie con insufficiente la forza adesiva deve essere rimossa.Regolare il tempo di saldatura.



6. COLLEGAMENTO ELETTRICO



10. SOSTITUZIONE PARTI USURATE

Per ogni manutenzione rimuovere la batteria.

Taglierina (JD-1029) : rimuovere prima le viti del coperchio del pannello sinistro e spostare, rimuovere le viti sulla taglierina e spostare, sostituire la taglierina e montare in ordine inverso.

Piastra dente di saldatura (JDC1024) : rimuovere la vite fissa del dente inferiore di saldatura piastra per rimuovere la piastra dentata di saldatura e montarla in ordine inverso.

Piastra dentata di tensionamento (JDC-1014) : rimuovere le viti della piastra dentata tensionata fissa piastra sulla base e spostare, sostituire la piastra superiore della piastra dentata e montare al contrario ordine .

Ruota di tensionamento (JDC-1013) : rimuovere prima il guscio sinistro, rimuovere il dado del perno di collegamento albero e spostarlo. Rimuovere il pannello laterale anteriore e spostarlo , rimuovere la ruota di tensionamento e montarlo in ordine inverso.

Regolazione tensionamento, adesione e taglio

Se il tensionamento scivola , rimuovere le viti della piastra dentata tensionata fissa sulla base e spostare, sostituire la piastra superiore della piastra dentata.

Posizionare la guarnizione adattata in fabbrica sotto la piastra dentata tesa e montare al contrario ordine.

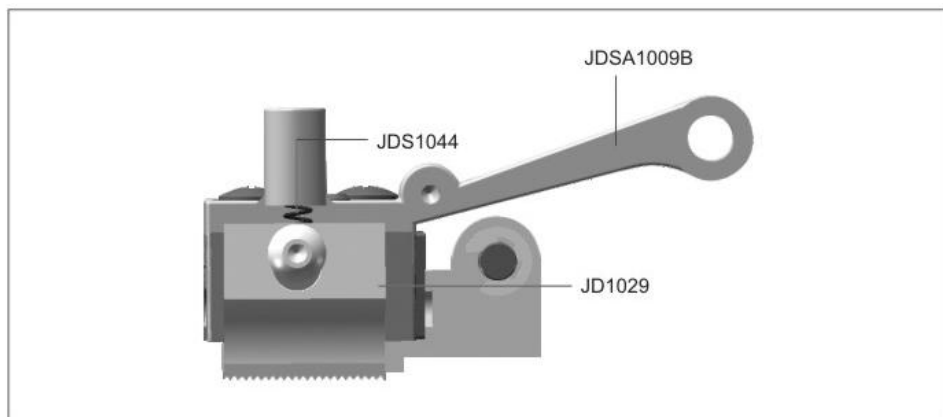
Spessore della cinghia compreso tra 0,5 e 1,2 mm, se non si regola il dente di saldatura superiore e inferiore, che causa scarsa saldatura.

Rimuovere il coperchio sinistro, rimuovere la vite del pulsante di saldatura.

Regolare il supporto dado M6 dell'albero e albero di supporto fisso sul supporto della molla, ruotare il dado M6 verso destra o sinistra regolare l'elasticità della molla. Oppure rimuovere la vite che fissava il dente di saldatura sulla base e rimuovere il dente superiore, posizionare la guarnizione di saldatura sotto il dente di saldatura, montare in ordine inverso la macchina è stata regolata in fabbrica, controllare il tempo di saldatura)

Se la taglierina non è liscia, sostituire la taglierina (JD-1029) o sostituire la taglierina compressa molla (JDS-1044), fare riferimento ai materiali di consumo della taglierina e sostituirla una.

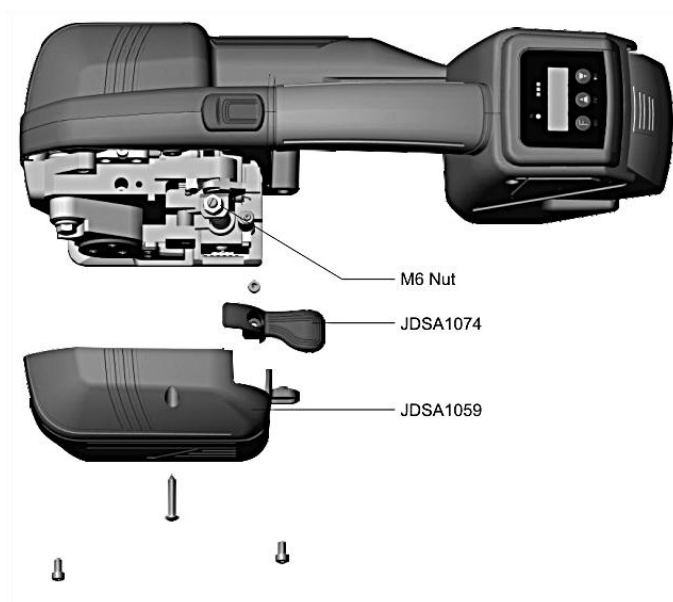
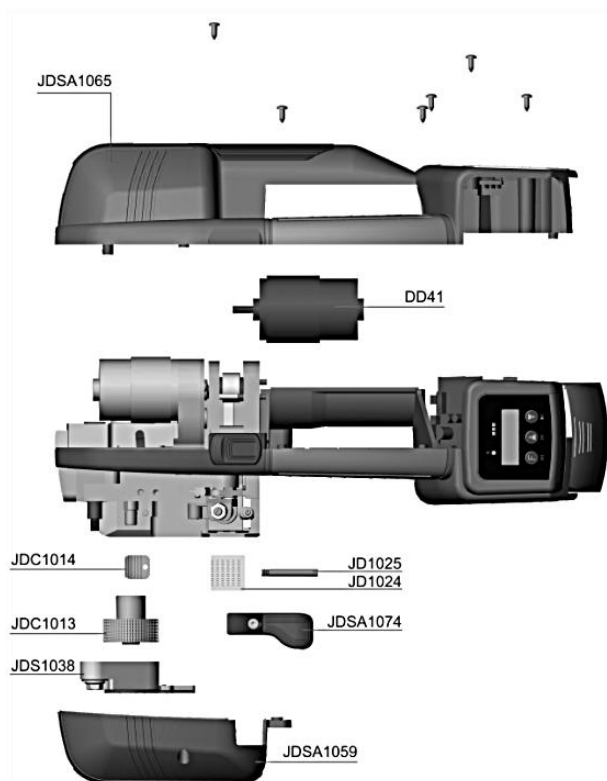
Come mostrato alle pagine 14-16.



8.GUASTI COMUNI

1. Motivo speciale: se la macchina si blocca nel processo di reggiatura (LED rosso), il risultato è questo le cinghie sono bloccate nella macchina e non possono esserlo rimosso. Interrompere immediatamente l'alimentazione, tagliare le cinghie, rimuovere le viti sui coperchi dei pannelli sinistro e destro e spostare, rimuovere le cinghie e controllare la macchina. Controllare che le linee sull'interruttore di marcia siano staccate e sostituire il microinterruttore.
- 2.Premere il pulsante di saldatura e tensionamento, se il motore non ruota, controllarlo e microinterruttore e sostituire il motore e il microinterruttore.

9.SCHEMA SOSTITUZIONE PARTI USURATE



10.V2 Tabella dei numeri delle parti dell'assieme

Table 1

Material code	Part dwg no.	Part name	Ratio
2011000127	JDS1002	Driven gear	1
210063988	JDS1012	Reduction gearbox	1
210063989	JDS1013	Reducer cover	1
2011000137	JDS1019	Welding motor gear	1
210063982	JDS1025	Welding support	1
210063990	JDS1026	Handle	1
2011000140	JDS1027	Handle tension spring pin	1
2011000141	JDS1028	Locking screw m26x1	1
2011000142	JDS1029	Worm drive gear	1
2011000143	JDS1030	Driven gear shaft	1
2011000146	JDS1036	Handle fixing pin 1	1
210063991	JDS1038	Front panel	1
2011000151	JDS1044	Cutter compression spring 1	1
2011000150	JDS1045	A hook	1
1030119607	JDS1068	Decorative plug	1
2011000160	JDS1079	Spring retaining ring	1
2011000161	JDS1080	Base torsion spring	1
2011000178	JDS1085	Handle pressing	1
2011000180	JDS1086	Front panel	1
2011000181	JDS1087	Stop block-13	1
2011000182	JDS1088	Stop block-16	1
2010100164	JDSA1001	Body seat	1
2011000179	JDSA1002	Connecting pin	1
2010020284	JDSA1004	Anti collision wear block	1
2011000189	JDSA1006	Sliding gear block fixing pin	1
2291700700	JDSA1007	Rocker linkage	1
2291700698	JDSA1009A	Fusion skeleton	1
2011000190	JDSA1009B	Welding chute	1
2010900062	JDSA1011	Welding frame fixing pin	1
2010900072	JDSA1018	Eccentric shaft	1
2010020285	JDSA1019A	Sliding gear block stopper 1	1
2010093666	JDSA1020	Welding sliding gear block	1

Material code	Part dwg no.	Part name	Ratio
2291700699	JDSA1021	Welding pressure block	1
2010900064	JDSA1024	Welding pressure block fixing pin	1
2010020287	JDSA1046	Battery insert	2
1030213141	JDSA1057	Battery plug-in board	1
1030213134	JDSA1058	Left housing	1
1030213136	JDSA1059	Left cover	1
1030213139	JDSA1063	Tension button	1
1030213137	JDSA1064	Display cover	1
1030213135	JDSA1065	Right housing	1
1030213138	JDSA1074	Fusion button	1
2010096304	JDSA1081A	Eccentric shaft gasket 1	1
2010096305	JDSA1081B	Eccentric shaft gasket 2	1
2015000606	JDSA1081C	Eccentric shaft gasket 3	1
2010900065	JDSA1082	Motor sleeve	1
2250001658	JDSA1083	Reducer bearing cover	1
1020101390	DD41	Welding motor	1
2010014297	FTL-T16	Planetary pin-1	2
1030113283	H19023	Support compression spring	1
1030113524	JD1017	Welding support spring	1
2010013143	JD1018-1	Support roller pin	1
2010013144	JD1018-2	Support roller	1
2010013146	JD1020	Welding support shaft	1
2010013147	JD1025	Weld fixing screws of lower gear plate	3
2010013133	JD1029	Cutter	1
2010013148	JD1031-2	Cutter bushing	1
1030113527	JD1032	Chute frame tension spring	1
2010013151	JD1044-3	Handle touch pin	1
2010013150	JD1044-2	Handle fixing pin 2	1
1030102659	JD1053	Circlip ϕ 5	1
1030102658	JD1054	Circlip ϕ 4	3
2010013140	JD1057	Turbine	1
2010013141	JD1059	Worm	1

Material code	Part dwg no.	Part name	Ratio
2011000162	JDC1013	Tensioning wheel	1
2011000163	JDC1014	Tensioning toothed plate	1
2011000164	JDC1024	Welded toothed plate	1
1030214245	JDSA-T01A	Key display panel A	1
1020609629	JDSA-T02	Battery 14.4V4.0Ah	1
1020611722	V1-T06	Charger	1
1040001493	JDSA-T04	Circuit board	1
1040001493	JDSA-T05	Display board (nixie tube)	1
1030126332	JDSA-T06	Self tapping screw M3.5*10	8
1030126336	JDSA-T10	Screw M5 * 6	2
1030125478	JDSA-T12	Screw M4 * 8	2
1030126338	JDSA-T13	Screw M4x16	2
1030126339	JDSA-T14	Set screw M5 * 3	1
1021400167	JDSA-T15	Bearing 61901	1
1020101613	JDS-T07	Tensioning motor (RZ-735VA)	1
1021402499	JDS-T08	Driven gear bearing (MR105ZZ)	3
1021402442	JDS-T09	Oil bearing (inner 12 * outer 18 * 20)	1
1021401559	JDS-T10	Oil bearing (inner 10 * outer 12 * 12)	1
1030115222	JDS-T13	Hexagon flange nut M6	1
1030119858	JDS-T14	Countersunk screw M3x6	5
1030119949	JDS-T28	Screw M4*25	2
1021402500	JDS-T36	Oil bearing (inner 8 * outer 12 * 10)	1
1030118355	Q-T206	Cylindrical pin Φ 3*8	2
1030128552	Q-T218	Cylindrical pin Φ 4 * 16	1
1030118009	SP301-T08	Gasket (6.5 * 18 * 1.5)	1
1030113539	T001	Screw M4x4	1
1030105808	T023	Screw M4x8	3
1030102639	T042	Set screw M4 * 5	1
1030113851	T043	Set screw M5X8	1
1030113533	T1081	LOCK NUT M6 galvanized	1
1030116580	T1084	Screw M2x8	4
1030116583	T1091	Countersunk screw M3x8	3

Material code	Part dwg no.	Part name	Ratio
1030100433	T1094	Steel ball $\phi 5$	8
1030105808	T1098	Cylindrical head screw M4 * 8	1
1020608828	T1099	Fusion switch SS-5GL	1
1030116584	T1100	Semicircular head screw M4 * 8	3
1021400507	T1108	Bearing 6900 (inner 10 * outer 22 * 6)	4
1021400711	T1109	Bearing 607zz (NSK607)	1
1021401828	T1110	Needle roller bearing TLAM810 (inner 8 * outer 12 * 10)	1
1020608827	T1111	Omron microswitch D2F-01FL	2
1021402163	T503	Bearing (626ZZ-ZB6-126)	2
1030116838	TD34	Set screw M3 * 5	1
1031012121	JDSA-T16	Chinese instructions	1
1031012122	JDSA-T17	English Instruction	1

Indirizzo : Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Importato in AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia

Importato negli Stati Uniti: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

EC	REP
-----------	------------

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

UK	REP
-----------	------------

YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,
London Road. Staines-upon-Thames. Surrey. TW18 4AX

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Tecnico Supporto e certificato di garanzia elettronica
www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica

www.vevor.com/support

Máquina flejadora

MODELO: V2

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

STRAPPING MACHINE

Modelo: V2



NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

INSTRUCTIONS

Muchas gracias por elegir esta máquina flejadora

- Lea todas las instrucciones antes de usarlo. La información le ayudará a lograr los mejores resultados posibles.

Los productos incluidos en este catálogo pueden tener un color diferente al del artículo real .

1.INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

Por favor lea atentamente los asuntos; Si no sigue este mensaje, es posible causar lesiones al operador durante la operación.



1.1 Funcionamiento con batería

Protección del medio ambiente:

- 1) No coloque las baterías usadas en el bote de basura doméstico, en el tanque de aguas residuales ni las queme. a ellos.
- 2) Los distribuidores brindan servicios de tratamiento ambiental de baterías.

Cortocircuito

- 1) No deje pilas ni otros objetos metálicos juntos.
- 2) No abra la batería y guárdela en un lugar seco y anticongelante. La temperatura máxima es de 50 °C. Manténgala seca todo el tiempo.
- 3) No cargue baterías usadas. Cambie uno nuevo inmediatamente

1.2 Peligro de lesiones oculares

Si no usa gafas de seguridad con protectores laterales, puede causar daños a los ojos e incluso ceguera. Requiere el uso de gafas de seguridad con protectores laterales.



1.3 Operación

No se permite que el personal que no esté debidamente capacitado opere la herramienta de flejado. Antes de tensar las correas, lea y comprenda correctamente las instrucciones de funcionamiento. Si no sigue Si no sigue las instrucciones de funcionamiento o carga incorrectamente las correas,

se dañarán las correas.

Antes de familiarizarse con la herramienta de flejado, mantenga los dedos alejados de áreas de compresión o corte.

1.4 Posición de adhesión

Debe verificar la posición de adhesión presionada. Familiarícese con el control de adhesión. y regulación. La adhesión irregular puede ser insegura, lo que puede causar lesiones graves. Por favor, hazlo No enviar contenedores que no estén correctamente embalados.

1.5 Distribución de correas

Utilice el dispositivo de distribución especialmente diseñado para distribuir las correas. Cuando no En uso, doble el extremo de la correa en el dispositivo de distribución.

1.6 Advertencia de correas

No utilice correas para arrastrar o levantar cargas, ya que fácilmente provocaría lesiones personales.

1.7 Peligro de rotura de correas

Operación inadecuada, tensión excesiva, uso de correas no requeridas, carga en esquinas afiladas Esto provocará que se pierda la fuerza de apriete o que las correas se rompan, lo que eventualmente podría hacer que el operador pierda el equilibrio y se caiga. La herramienta para flejar y las correas juntas vuelan rápidamente hacia la cara del operador.



Atención

- 1) Si el ángulo de carga es muy agudo, agregue protección en los bordes.
- 2) Enrolle las correas alrededor de la superficie de carga adecuada.
- 3) Al tensar y adherir, el personal operativo y las correas están en el mismo línea recta, pueden resultar dañados por correas o herramientas de flejado , por lo que al operar párese al lado de las correas y mantenga a los espectadores alejados. Utilice las correas recomendadas. con buena calidad en el Instrucciones , con un ancho, tamaño y resistencia adecuados. Correas que no coincidan pueden causar daños al tensar.

1.8 Cizallamiento de correas tensoras

Al cortar correas, utilice una herramienta de corte adecuada y asegúrese

de mantener una distancia segura. de las personas, y no se pare en la misma línea recta con las correas, y manténgase alejado de dirección suelta de las correas. Utilice la herramienta especial para cortar las correas. No está permitido utilizar un martillo, alicates, sierras para metales , hachas, etc.

1.9 Peligro de caída

Mantenga su área de trabajo limpia y ordenada. Es probable que un área de trabajo desordenada cause peligro de daños. Antes de tensiones, malos soportes o desequilibrios , será fácil caerse, especialmente en el área de las escaleras. Así que mantenga Equilibrio corporal. Ambos pies deben pisar una superficie plana y sólida. Cuando se sienta incómodo, no opere la herramienta. Preste atención a las precauciones mencionadas específicamente en el trabajo. área.

1.10 Peligro de herramienta de flejado

- 1) Es necesaria una herramienta de flejado en buen estado.
- 2) Inspeccione periódicamente las piezas rotas o desgastadas, si hay grietas o piezas desgastadas, no utilizar la máquina.
- 3) No modifique la máquina, ya que podría causar lesiones personales.

2.PARÁMETROS TÉCNICOS

2.1 Descripción

La herramienta de flejado V2 fabricada utiliza correas de plástico. Utilice la alimentación de correas manualmente Dispositivo para enrollar las correas de plástico alrededor de la caja (bolsa). El extremo de la correa se inserta en la herramienta para flejar. Y tensado automáticamente, separado después de la adhesión por fricción.

2.2 Tamaño de la herramienta flejadora con batería

Longitud: 3 6 0mm

Ancho: 1 2 0 mm

Altura: 1 25 mm

2.3 Material de las correas

Calidad: Flejes de PET (poliéster) y PP (polipropileno) planos o gofrados.

Tamaño: ancho 9 ,00-16,00 mm / espesor 0,4-1,20 mm

Elija el tamaño adecuado según la herramienta de flejado que haya adquirido.

2.4 Fuerza de las correas

Resistencia a la tracción: 6 00-3200N es ajustable.

(El valor máximo depende de la calidad de las correas).

Velocidad de tensado: 6 0-200 mm/s

Fuerza adhesiva: alrededor del 75% de las correas de plástico.

(Dependiendo de la calidad de las correas)

2.5 Temperatura de trabajo

- La temperatura ambiente del aire es de 5 a 45 grados centígrados .
- La temperatura óptima de trabajo es de 15 a 20 grados centígrados.

3.ACESORIO



Utilice las piezas y accesorios mencionados en las instrucciones de funcionamiento. El uso de otros accesorios puede causarle daño a usted y a otras personas.

3.1 Flejadora alimentada por batería

Como algunas herramientas de flejado pueden usar baterías NiCd (níquel - cadmio) o NiMH (níquel hidruro metálico), compre la batería para esta herramienta de acuerdo con los siguientes parámetros.

Tipo: batería de litio

Voltaje: 14,4 V

Capacidad: 4.0Ah

3.2 Cargador de batería

Cargador estándar:

Entrada: 100V-240V-50/60Hz 1, 5 A

Salida: 16,8 V-CC 2,5 A.

Tiempo de carga:

Litio Batería de 4,0 A/h, el tiempo de carga es de aproximadamente 90 minutos.

3.3 Cada herramienta de flejado está equipada con un juego de

herramientas operativas comunes

3.4 Sistema de suspensión (compra opcional)



Para la posición de suspensión del trabajo, elija la FIG 1.

Para la posición de suspensión del trabajo, elija la FIG 2.

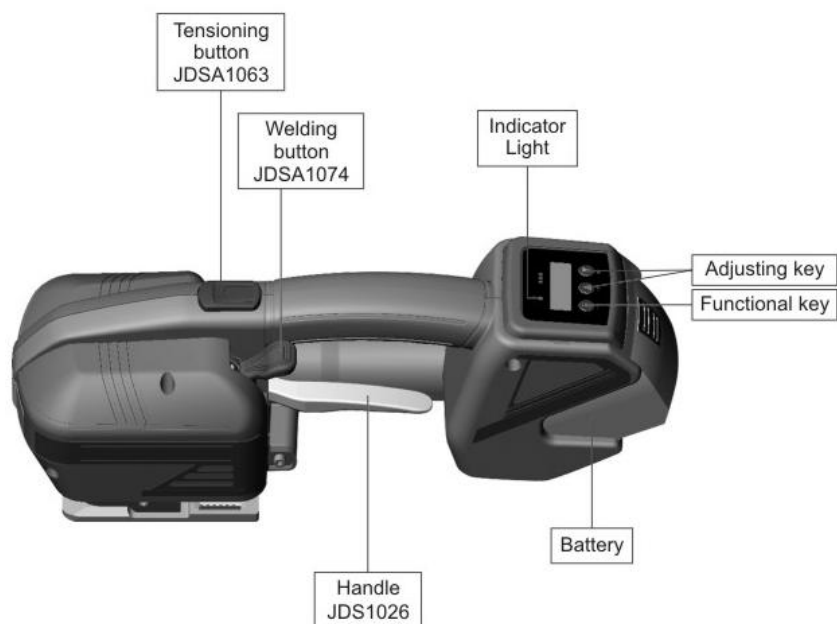


FIGURA 1



FIGURA 2

4.ELEMENTOS OPERATIVOS



Diode Status Indication	
Green	Normal working
Red flashing	Low battery, please charge
Red on	Machine failure, power off inspection
Purple on	Work finish

5.PERACIÓN

5.1 Instalación

- 1) ¡ No coloque las herramientas de flejado bajo la lluvia!
 - 2) Por seguridad, la batería no está cargada cuando entrega.
 - 3) Antes de usar, cárguelo. Consulte el manual de instrucciones del cargador de batería por separado.
- Desmontaje de la batería:

- 1) La batería está desmontada y montada. según la dirección gráfica. Al retirar la batería, se debe presionar el botón rojo para mudarse.
- 2) Al insertar la batería, la cantidad eléctrica El estado se mostrará por un corto tiempo.
- 3) El estado de carga de la batería se muestra en el luz indicadora.

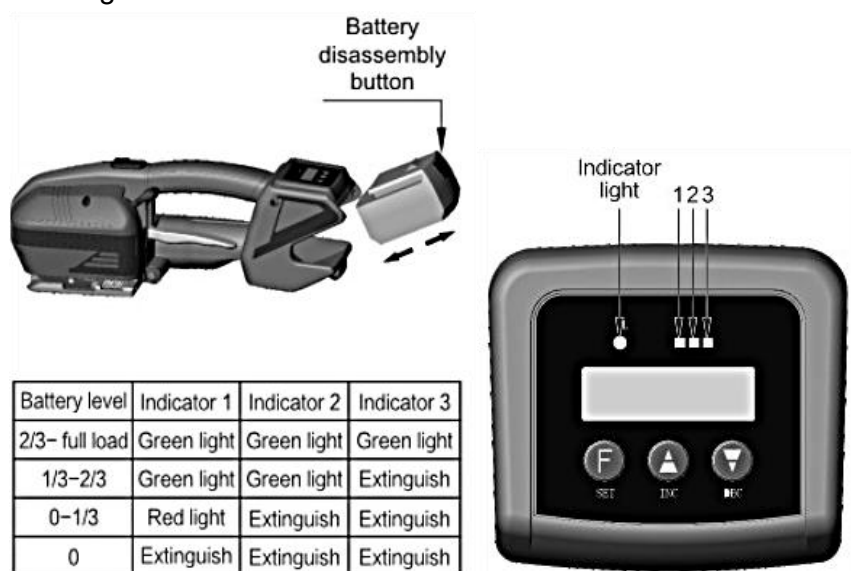
Retire la batería vacía

f La luz indicadora parpadea en rojo al tensar
O soldadura, lo que indica que la energía de la batería
Cuando se acabe, se detendrán todas las funciones eléctricas.

Adhesión insuficiente

Advertencia: si la adherencia no es suficiente,

¡Quite las correas! La batería debe
ser cargado.



5.2 Ajuste del tiempo de soldadura y fuerza de apriete

Decidir diferentes tiempos de soldadura y apriete.
fuerza según el tamaño y la calidad de las correas,

Figura: Izquierda (F), Medio (▲), Derecha (V) se puede ajustar

Tiempo de soldadura y fuerza de apriete.

1. Al presionar hacia la izquierda (F), la pantalla de la placa de protección muestra F1 (presiona nuevamente para mostrar F2), F1 es el ajuste

Instrucción de fuerza, presione el medio (▲) más apriete, presione

derecha (V) menos apretar (muestra el rango de datos 1-10)

2. Cuando presione hacia la izquierda (F), la pantalla de la placa de protección muestra F1 (presiona nuevamente para mostrar F2), F2 es la

soldadura instrucción de tiempo, presione el medio (▲) más, presione la

derecha (✓) menos (muestre el rango de datos 1.0-5.0 s)



5.3 Enrollado de correas

Enrolle las correas como se muestra en la figura.

¡ Advertencia! Mantener alejado del aceite, la grasa y Otra suciedad al soldar correas de plástico. Sucia Las correas no se pueden soldar.



5.4 Inserción de correas

Levante el mango con la mano derecha, inserte Correas con mano

izquierda y dos correas paralelas. apilados, suelte el mango.



5.5 Tensado de correas

Presione el botón tensor, después de alcanzar Fuerza de tensión de las correas, luego suelte las perilla del interruptor. El proceso de tensado puede interrumpirse o reiniciado en cualquier momento. En el proceso de tensado, La luz indicadora se muestra en verde. Después de alcanzar la tensión deseada, no Presione la perilla del interruptor, existe el riesgo de correas rotas.



NOTA: Presione el botón tensor todo el tiempo. Hasta que la luz indicadora se muestre en violeta, la protección de ajuste no afecta el siguiente paso.



Mantenga el equilibrio de las herramientas de flejado cambiando al tensar. Por lo tanto, no obstruya dirección de movimiento de la herramienta de flejado.

5.6 Adhesión por contacto

Presione el botón de soldadura, las manos se van Inmediatamente. Se suelda la correa de plástico y se Se cortan las correas sobrantes. Durante la soldadura, la luz indicadora se muestra en verde o morado. Se completa

la soldadura.



5.7 Quitar la herramienta de flejado

Levante el asa y suelte las correas, tire del máquina hacia el lado derecho y lejos de las correas.



5.8 Control de adherencia

Es necesario un control normal de la adherencia. Se puede ver la calidad de la adherencia con los ojos.

Como se muestra en la siguiente figura:

Adhesión correcta:

Suelde todo el ancho de la correa, la soldadura La longitud es de aproximadamente 19 mm. Una pequeña cantidad de fundido Se permite que el plástico desborde el borde.

El tiempo de soldadura es demasiado corto:

Todo el ancho no está soldado y el la adherencia es insuficiente.



¡ ADVERTENCIA! Correas con soldadura insuficiente

Debe ser eliminado. Ajuste el tiempo de soldadura.

El tiempo de soldadura es demasiado largo:

Por ejemplo, si el tiempo de soldadura es demasiado largo, las correas son El plástico fundido y sobrecalentado se desborda en ambos lados.
El efecto de adherencia se ve afectado.

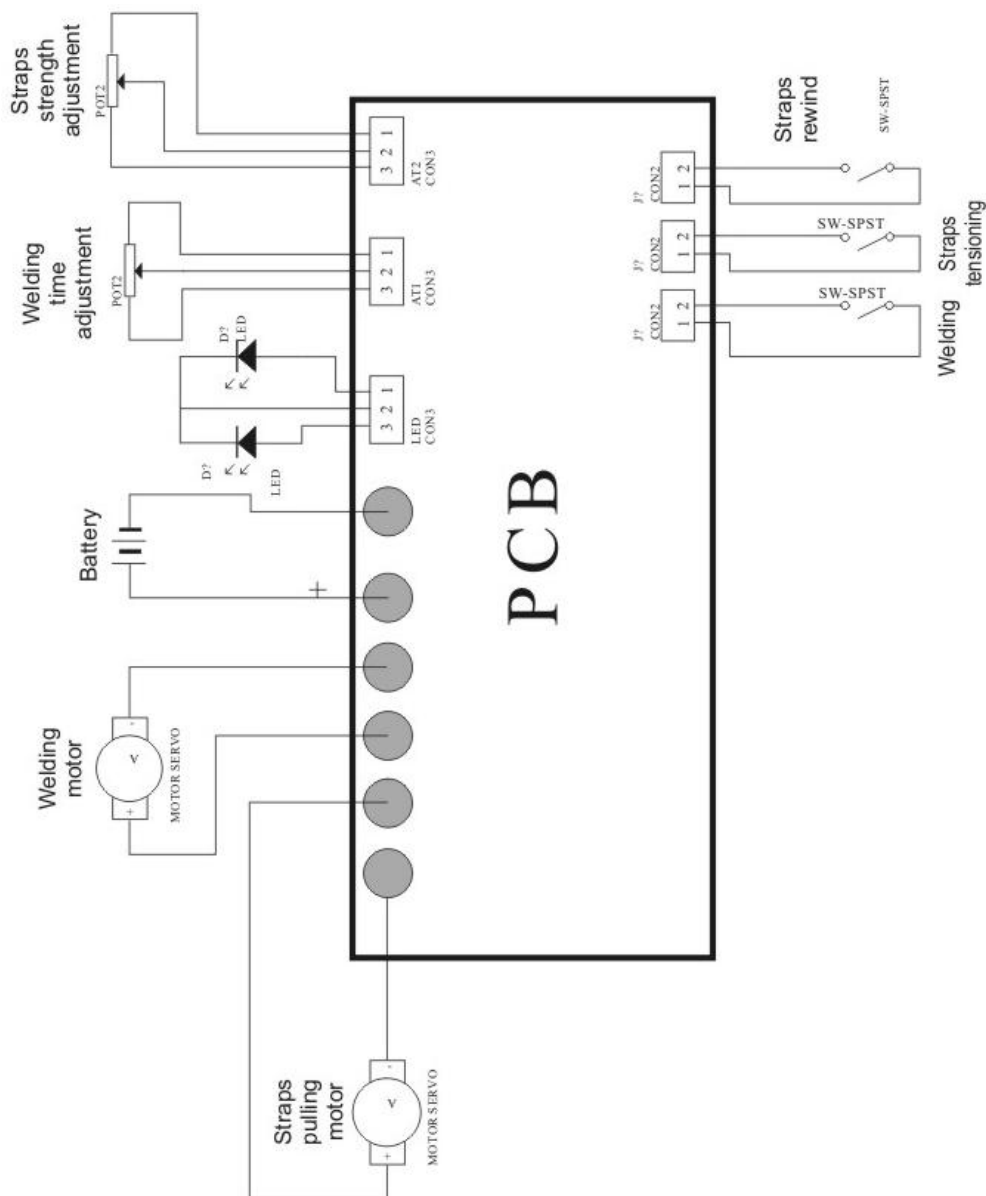


¡ ADVERTENCIA! Correas con insuficiente

Se debe eliminar la fuerza adhesiva. Ajuste la tiempo de soldadura.



6. CONEXIÓN ELÉCTRICA



11. REEMPLAZO DE PIEZAS DESGASTADAS

Para cada mantenimiento, retire la batería.

Cortador (JD-1029) : Primero retire los tornillos de la cubierta del panel izquierdo y muévelo, retire los tornillos. en el cortador y muévelo, reemplace el cortador y ensamble en orden inverso.

Placa de dientes de soldadura (JDC1024) : Retire el tornillo fijo del diente inferior de soldadura. Placa para quitar la placa dentada de soldadura; y ensamblar en orden inverso.

Placa dentada tensora (JDC-1014) : Retire los tornillos de la placa dentada tensada fija. placa en la base y mueva, reemplace la placa superior de la placa dentada y ensamble al revés orden .

Rueda tensora (JDC-1013) : primero retire la carcasa izquierda, retire la tuerca del pasador de conexión eje y muévelo. Retire el panel lateral frontal y muévelo , retire la rueda tensora y ensamble . en orden inverso.

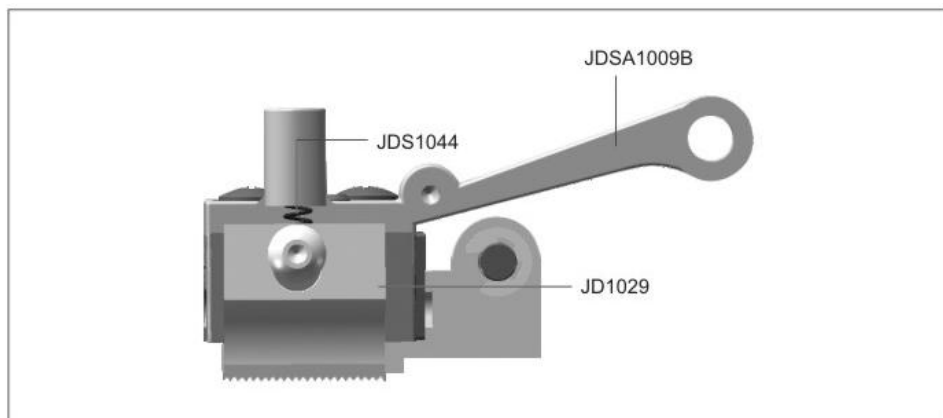
Ajuste de tensión, adherencia y corte.

Si se desliza el tensor , retire los tornillos de la placa dentada tensada fija en la base y Mueva, reemplace la placa superior de la placa dentada. Coloque la junta adaptada de fábrica debajo de la placa dentada tensada y ensamble al revés. orden.

Grosor de la correa entre 0,5 y 1,2 mm, si no ajusta los dientes de soldadura superior e inferior, que Causa una mala soldadura. Retire la cubierta izquierda, retire el tornillo del botón de soldadura. Ajuste el soporte. Tuerca del eje M6 y el eje de soporte fijo en el soporte del resorte, gire la tuerca M6 hacia la derecha o hacia la izquierda para Ajuste la elasticidad del resorte. O retire el tornillo que fija el diente de soldadura en la base y Retire el diente superior, coloque la junta de soldadura debajo del diente de soldadura y ensamble en orden inverso. La máquina ha sido ajustada en fábrica, verifique el tiempo de soldadura)

Si el cortador no es suave, reemplace el cortador (JD-1029) o reemplace el cortador comprimido Resorte (JDS-1044), consulte los consumibles del cortador y reemplace uno.

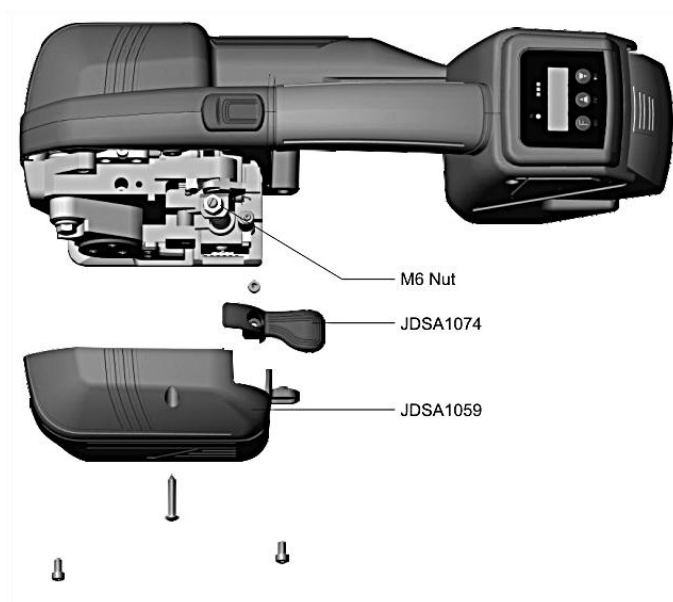
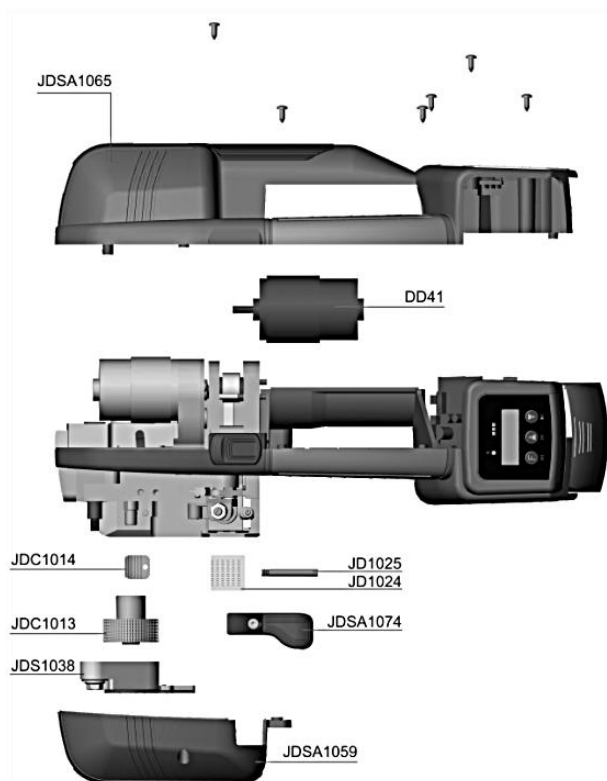
Como se muestra en las páginas 14-16.



8. FALLAS COMUNES

1. Razón especial: si la máquina se atasca en el proceso de flejado (LED en rojo), lo que resulta Las correas están atascadas en la máquina y no se pueden sacar. retirado.Corte inmediatamente la alimentación,corte las correas,quite los tornillos de las cubiertas de los paneles izquierdo y derecho y muévelo,quite las correas,y Revise la máquina. Verifique que las líneas en el interruptor de viaje se caigan y reemplace el microinterruptor.
2. Presione el botón de soldadura y tensión, si el motor no gira, verifique el motor y microinterruptor y reemplace el motor y el microinterruptor.

9.DIAGRAMA DE SUSTITUCIÓN DE PIEZAS DESGASTADAS



10.Tabla de números de piezas del conjunto V2

Table 1

Material code	Part dwg no.	Part name	Ratio
2011000127	JDS1002	Driven gear	1
210063988	JDS1012	Reduction gearbox	1
210063989	JDS1013	Reducer cover	1
2011000137	JDS1019	Welding motor gear	1
210063982	JDS1025	Welding support	1
210063990	JDS1026	Handle	1
2011000140	JDS1027	Handle tension spring pin	1
2011000141	JDS1028	Locking screw m26x1	1
2011000142	JDS1029	Worm drive gear	1
2011000143	JDS1030	Driven gear shaft	1
2011000146	JDS1036	Handle fixing pin 1	1
210063991	JDS1038	Front panel	1
2011000151	JDS1044	Cutter compression spring 1	1
2011000150	JDS1045	A hook	1
1030119607	JDS1068	Decorative plug	1
2011000160	JDS1079	Spring retaining ring	1
2011000161	JDS1080	Base torsion spring	1
2011000178	JDS1085	Handle pressing	1
2011000180	JDS1086	Front panel	1
2011000181	JDS1087	Stop block-13	1
2011000182	JDS1088	Stop block-16	1
2010100164	JDSA1001	Body seat	1
2011000179	JDSA1002	Connecting pin	1
2010020284	JDSA1004	Anti collision wear block	1
2011000189	JDSA1006	Sliding gear block fixing pin	1
2291700700	JDSA1007	Rocker linkage	1
2291700698	JDSA1009A	Fusion skeleton	1
2011000190	JDSA1009B	Welding chute	1
2010900062	JDSA1011	Welding frame fixing pin	1
2010900072	JDSA1018	Eccentric shaft	1
2010020285	JDSA1019A	Sliding gear block stopper 1	1
2010093666	JDSA1020	Welding sliding gear block	1

Material code	Part dwg no.	Part name	Ratio
2291700699	JDSA1021	Welding pressure block	1
2010900064	JDSA1024	Welding pressure block fixing pin	1
2010020287	JDSA1046	Battery insert	2
1030213141	JDSA1057	Battery plug-in board	1
1030213134	JDSA1058	Left housing	1
1030213136	JDSA1059	Left cover	1
1030213139	JDSA1063	Tension button	1
1030213137	JDSA1064	Display cover	1
1030213135	JDSA1065	Right housing	1
1030213138	JDSA1074	Fusion button	1
2010096304	JDSA1081A	Eccentric shaft gasket 1	1
2010096305	JDSA1081B	Eccentric shaft gasket 2	1
2015000606	JDSA1081C	Eccentric shaft gasket 3	1
2010900065	JDSA1082	Motor sleeve	1
2250001658	JDSA1083	Reducer bearing cover	1
1020101390	DD41	Welding motor	1
2010014297	FTL-T16	Planetary pin-1	2
1030113283	H19023	Support compression spring	1
1030113524	JD1017	Welding support spring	1
2010013143	JD1018-1	Support roller pin	1
2010013144	JD1018-2	Support roller	1
2010013146	JD1020	Welding support shaft	1
2010013147	JD1025	Weld fixing screws of lower gear plate	3
2010013133	JD1029	Cutter	1
2010013148	JD1031-2	Cutter bushing	1
1030113527	JD1032	Chute frame tension spring	1
2010013151	JD1044-3	Handle touch pin	1
2010013150	JD1044-2	Handle fixing pin 2	1
1030102659	JD1053	Circlip ϕ 5	1
1030102658	JD1054	Circlip ϕ 4	3
2010013140	JD1057	Turbine	1
2010013141	JD1059	Worm	1

Material code	Part dwg no.	Part name	Ratio
2011000162	JDC1013	Tensioning wheel	1
2011000163	JDC1014	Tensioning toothed plate	1
2011000164	JDC1024	Welded toothed plate	1
1030214245	JDSA-T01A	Key display panel A	1
1020609629	JDSA-T02	Battery 14.4V4.0Ah	1
1020611722	V1-T06	Charger	1
1040001493	JDSA-T04	Circuit board	1
1040001493	JDSA-T05	Display board (nixie tube)	1
1030126332	JDSA-T06	Self tapping screw M3.5*10	8
1030126336	JDSA-T10	Screw M5 * 6	2
1030125478	JDSA-T12	Screw M4 * 8	2
1030126338	JDSA-T13	Screw M4x16	2
1030126339	JDSA-T14	Set screw M5 * 3	1
1021400167	JDSA-T15	Bearing 61901	1
1020101613	JDS-T07	Tensioning motor (RZ-735VA)	1
1021402499	JDS-T08	Driven gear bearing (MR105ZZ)	3
1021402442	JDS-T09	Oil bearing (inner 12 * outer 18 * 20)	1
1021401559	JDS-T10	Oil bearing (inner 10 * outer 12 * 12)	1
1030115222	JDS-T13	Hexagon flange nut M6	1
1030119858	JDS-T14	Countersunk screw M3x6	5
1030119949	JDS-T28	Screw M4*25	2
1021402500	JDS-T36	Oil bearing (inner 8 * outer 12 * 10)	1
1030118355	Q-T206	Cylindrical pin Φ 3*8	2
1030128552	Q-T218	Cylindrical pin Φ 4 * 16	1
1030118009	SP301-T08	Gasket (6.5 * 18 * 1.5)	1
1030113539	T001	Screw M4x4	1
1030105808	T023	Screw M4x8	3
1030102639	T042	Set screw M4 * 5	1
1030113851	T043	Set screw M5X8	1
1030113533	T1081	LOCK NUT M6 galvanized	1
1030116580	T1084	Screw M2x8	4
1030116583	T1091	Countersunk screw M3x8	3

Material code	Part dwg no.	Part name	Ratio
1030100433	T1094	Steel ball $\phi 5$	8
1030105808	T1098	Cylindrical head screw M4 * 8	1
1020608828	T1099	Fusion switch SS-5GL	1
1030116584	T1100	Semicircular head screw M4 * 8	3
1021400507	T1108	Bearing 6900 (inner 10 * outer 22 * 6)	4
1021400711	T1109	Bearing 607zz (NSK607)	1
1021401828	T1110	Needle roller bearing TLAM810 (inner 8 * outer 12 * 10)	1
1020608827	T1111	Omron microswitch D2F-01FL	2
1021402163	T503	Bearing (626ZZ-ZB6-126)	2
1030116838	TD34	Set screw M3 * 5	1
1031012121	JDSA-T16	Chinese instructions	1
1031012122	JDSA-T17	English Instruction	1

Dirección : Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Importado a AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia

Importado a EE. UU.: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

EC	REP
-----------	------------

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

UK	REP
-----------	------------

YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,
London Road. Staines-upon-Thames. Surrey. TW18 4AX

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Técnico Certificado de soporte y garantía electrónica

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat e-gwarancji

www.vevor.com/support

Maszyna do spinania

MODEL: V2

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

STRAPPING MACHINE

Model: V2



NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

INSTRUCTIONS

Dziękujemy bardzo za wybranie tej maszyny do spinania
- Przed użyciem przeczytaj całą instrukcję. Informacje te pomogą Ci osiągnąć najlepsze możliwe rezultaty.
Produkty prezentowane w tym katalogu mogą różnić się kolorem od rzeczywistego .

1.INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA

Prosimy o uważne zapoznanie się ze sprawami; Jeśli nie zastosujesz się do tego monitu, może to być przyczyną obrażenia operatora podczas pracy.



1.1 Praca bateryjna

Ochrona środowiska:

- 1) Proszę nie wrzucać zużytych baterii do domowego kosza na śmieci, zbiornika na ścieki ani nie palić ich.
- 2) Dealerzy świadczą usługi oczyszczania środowiska akumulatorów.

Zwarcie

- 1) Nie zostawiaj baterii i innych metalowych przedmiotów razem.
- 2) Nie otwieraj baterii i przechowuj ją w suchym i zabezpieczonym przed zamarzaniem pomieszczeniu. Maksymalna temperatura wynosi 50°C. Proszę utrzymywać ją przez cały czas w suchości.
- 3) Nie ładuj zużytych baterii. Natychmiast zmień na nowy

1.2 Niebezpieczeństwo obrażeń oczu

Jeśli nie nosisz okularów ochronnych z bocznymi osłonami może to spowodować uszkodzenie oczu, a nawet ślepotę. Wymaga noszenia okularów ochronnych z bocznymi osłonami



1.3 Obsługa

Osoby, które nie zostały odpowiednio przeszkolone, nie mogą obsługiwać urządzenia do wiązania. Przed naprężeniem pasów należy przeczytać i właściwie zrozumieć instrukcję obsługi. W przypadku nieprzestrzegania instrukcji obsługi lub nieprawidłowo załaduj paski, spowoduje to ich

uszkodzenie.

Przed zapoznaniem się z narzędziem do spinania trzymaj palce z daleka od tego urządzenia miejsca ściskania lub cięcia.

1.4 Pozycja przyczepności

Powinieneś sprawdzić położenie przyczepności pod ciśnieniem. Zapoznaj się z kontrolą przyczepności i regulacją. Nieregularne przyleganie może powodować brak pewności, co może spowodować poważne obrażenia. Proszę zrobić nie wysyłać pojemników do pakowania, które nie są prawidłowo zapakowane.

1.5 Rozmieszczenie pasów

Do rozłożenia pasów należy użyć specjalnie zaprojektowanego urządzenia rozprowadzającego. Kiedy nie podczas użytkowania należy złożyć koniec paska do urządzenia rozprowadzającego.

1.6 Ostrzeżenie o paskach

Nie używaj pasów do ciągnięcia lub podnoszenia ładunku, co może łatwo prowadzić do obrażeń ciała.

1.7 Ryzyko zerwania pasów

Niewłaściwa obsługa, nadmierne napięcie, użycie pasów niezgodnie z wymaganiami, obciążenie ostrymi narożnikami spowoduje utratę siły napinającej lub zerwanie pasów, co może ostatecznie spowodować utratę równowagi i upadek operatora. Narzędzie do wiązania i paski szybko lecą w stronę twarzy operatora.



Uwaga

- 1) Jeśli kąt obciążenia jest bardzo ostry, należy dodać zabezpieczenie krawędzi.
- 2) Proszę owinać pasy wokół odpowiedniej powierzchni ładunkowej.
- 3) Podczas napinania i przyczepności personel obsługujący i paski są na tym samym poziomie linii prostej, mogą zostać zranione przez latające paski lub narzędzia do spinania, więc podczas pracy proszę stanąć obok pasów i trzymać widzów z daleka. Należy używać zalecanych pasów z dobrą jakością w instrukcje, o odpowiedniej szerokości, rozmiarze i wytrzymałości. Paski które nie pasują, mogą spowodować uszkodzenie

podczas napinania.

1.8 Ścinanie pasów napinających

Podczas przecinania pasów należy używać odpowiedniego narzędzia do cięcia i zachować bezpieczną odległość od ludzi i nie stój w tej samej linii prostej z paskami i trzymaj się z dala od paski są luźne. Do przecięcia pasków należy używać specjalnego narzędzia. Nie wolno go używać młotek, szczypce, piła do metalu , siekiery i tak dalej.

1.9 Niebezpieczeństwo upadku

Utrzymuj miejsce pracy w czystości i porządku. Zaniedbane miejsce pracy może spowodować ryzyko uszkodzenia. Przed naprężeniem, złym podwieszeniem lub brakiem równowagi łatwo będzie upaść, szczególnie w obszarze schodów. Dlatego należy zachować równowaga ciała. Obie stopy powinny stać na płaskiej i twardej powierzchni. Jeśli czujesz się niekomfortowo, nie używaj narzędzia. Zwróć uwagę na środki ostrożności wyraźnie wymienione w pracy obszar.

1.10 Niebezpieczeństwo związane z narzędziem do spinania

- 1) Niezbędne jest dobrze utrzymane narzędzie do spinania.
- 2) Okresowo sprawdzaj uszkodzone lub zużyte części, jeśli są pęknięcia lub zużyte części, nie rób tego korzystać z maszyny.
- 3) Nie modyfikuj maszyny, gdyż może to spowodować obrażenia ciała.

2. PARAMETRY TECHNICZNE

2.1 Opis

W produkowanym narzędziu do spinania V2 zastosowano paski plastikowe. Podajnik należy podawać ręcznie urządzenie do owijania plastikowych pasków wokół pudełka (torby). Koniec paska wkłada się do narzędzia do spinania i automatycznie napinane, oddzielane po przyleganiu ciernym.

2.2 Rozmiar taśmy z akumulatorem

Długość: 3 6 0mm

Szerokość: 1 2 0 mm

Wysokość: 1 25 mm

2.3 Materiał pasków

Jakość: płaskie lub wytłaczane paski PET (poliester) i PP (polipropylen).

Rozmiar: szerokość 9,00-16,00 mm / grubość 0,4-1,20 mm

Wybierz odpowiedni rozmiar w zależności od zakupionego narzędzia do spinania.

2.4 Siła pasów

Wytrzymałość na rozciąganie: 6 00-3200N jest regulowana.

(Maksymalna wartość zależy od jakości pasków.)

Prędkość napinania: 6 0-200mm/s

Siła przyczepności: około 75% pasków plastikowych. (w zależności od jakości pasków)

2.5 Temperatura pracy

- Temperatura powietrza otoczenia wynosi od 5 do 45 stopni Celsjusza .
- Optymalna temperatura pracy wynosi od 15 do 20 stopni Celsjusza.

3. AKCESORIA



Należy używać części i akcesoriów wymienionych w instrukcji obsługi. Używanie innych akcesoriów może zranić Ciebie i inne osoby.

3.1 Wiązarka zasilana akumulatorowo

Ponieważ niektóre narzędzia do spinania mogą wykorzystywać akumulatory NiCd (niklowo - kadmowe) lub NiMH (niklowo-wodorkowe), należy zakupić akumulator do tego narzędzia zgodnie z poniższymi parametrami.

Typ: bateria litowa

Napięcie: 14,4 V

Pojemność: 4,0Ah

3.2 Ładowarka akumulatora

Standardowa ładowarka:

Wejście: 100 V-240 V-50/60 Hz 1,5 A

Wyjście: 16,8 V-DC2,5 A

Czas ładowania:

Lit akumulator 4,0 A/h, czas ładowania około 90 minut.

3.3 Każde narzędzie do spinania jest wyposażone w jeden zestaw wspólnych narzędzi operacyjnych

3.4 Układ zawieszenia (zakup opcjonalny)



Aby wybrać pozycję zawieszenia roboczego, wybierz RYS. 1.

Aby wybrać pozycję zawieszenia roboczego, wybierz RYS. 2.

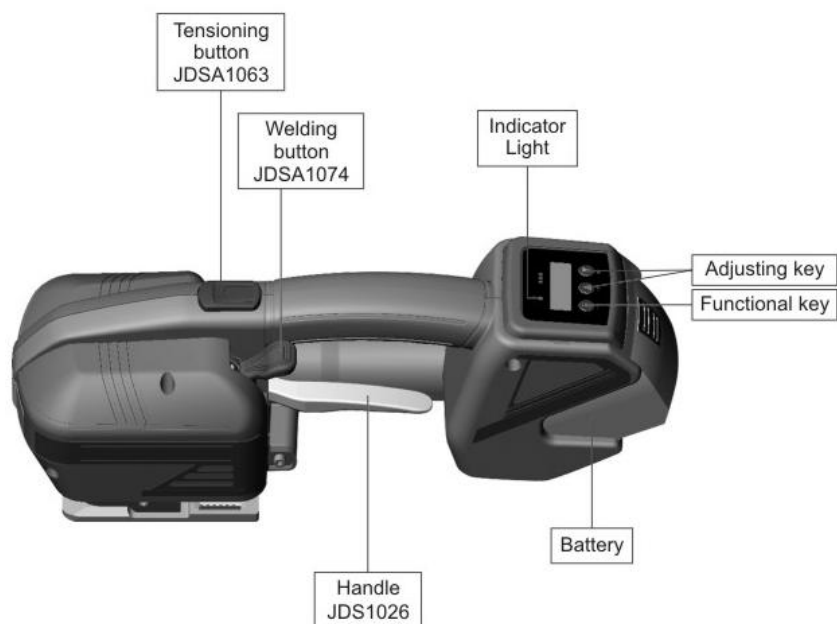


RYS. 1



RYS. 2

4.ELEMENTY DZIAŁANIA



Diode Status Indication	
Green	Normal working
Red flashing	Low battery, please charge
Red on	Machine failure, power off inspection
Purple on	Work finish

5.PERACJA

5.1 Instalacja

- 1) Nie wystawiaj narzędzi do spinania na deszcz!
 - 2) Ze względów bezpieczeństwa bateria nie jest ładowana, gdy dostawa.
 - 3) Przed użyciem należy naładować. Patrz osobna instrukcja obsługi ładowarki akumulatorów.
- Demontaż baterii:

1) Akumulator jest zdemontowany i zmontowany zgodnie z kierunkiem grafiki. Podczas usuwania baterii, należy nacisnąć czerwony przycisk Wyprowadzać się.

2) Podczas wkładania baterii ilość prądu stan będzie widoczny przez krótki czas.

3) Stan naładowania akumulatora jest wyświetlany przez Kontrolka.

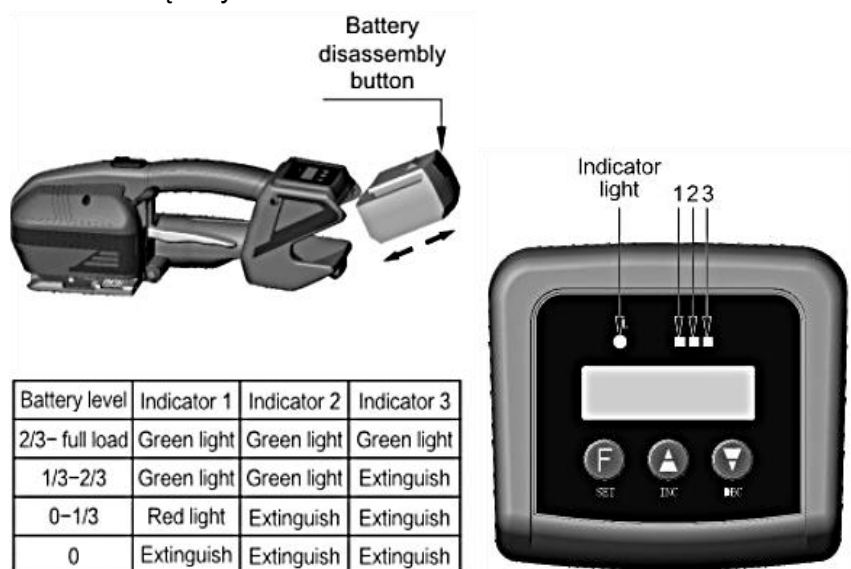
Wyjmij pustą baterię

f Lampka kontrolna miga na czerwono podczas napinania lub spawanie, co wskazuje, że moc baterii

skończy się, wszystkie funkcje elektryczne zostaną zatrzymane.

Przyczepność niewystarczająca

Ostrzeżenie: Jeżeli przyczepność nie jest wystarczająca, proszę zdjąć paski! Bateria musi zostać obciążony.



5.2 Regulacja czasu zgrzewania i siła dokręcania

Wybierz inny czas zgrzewania i dokręcania
siła dostosowana do rozmiaru i jakości pasków,

Rysunek: Lewy (F), Środkowy (▲), Prawy (V) można regulować

czas zgrzewania i siła dokręcania.

1. Po naciśnięciu w lewo (F), osłona płyty ochronnej pokaż F1 (naciśnij ponownie pokaż F2), F1 to dokręcenie Instrukcja siły, naciśnij środkowy (▲) bardziej dokręć, naciśnij prawo(V)mniej dokręcić (pokaż zakres danych 1-10)
2. Po naciśnięciu w lewo (F) ekran płyty ochronnej pokaż F1 (naciśnij ponownie pokaż F2), F2 to spawanie instrukcja czasu, naciśnij środkowy (▲) więcej, naciśnij prawy (✓) mniej (pokaż zakres danych 1,0-5,0 s)



5.3 Zwijanie pasów

Zwiń paski w sposób pokazany na rysunku.

Ostrzeżenie! Trzymać z dala od oleju, smaru i inne zabrudzenia podczas zgrzewania paszków plastikowych. Brudne paszków nie można zgrzewać.



5.4 Wkładanie pasów

Podnieś uchwyt prawą ręką, włóż paski lewą ręką i dwa paski równoległe

ułożone w stos, zwolnij uchwyt.



5.5 Napinanie pasów

Po dotarciu naciśnij przycisk napinania siłą naciągu pasków, a następnie zwolnij je pokrętką przełącznika. Operację napinania można przerwać lub w dowolnym momencie ponownie uruchomić. W procesie napinania lampka kontrolna świeci na zielono. Po osiągnięciu pożądanego napięcia nie rób tego naciśnij pokrętkę przełącznika, istnieje ryzyko paski zerwane.



UWAGA: Cały czas naciskaj przycisk napinania dopóki lampka kontrolna nie zaświeci się na fioletowo, zabezpieczenie dokręcania nie ma wpływu na następny krok.



Utrzymuj zmianę równowagi narzędzi do spinania podczas napinania. Dlatego proszę nie przeszkadzać kierunek ruchu narzędzia do spinania.

5.6 Przyczepność kontaktowa

Naciśnij przycisk spawania, ręce opuszczają natychmiast. Plastikowy pasek jest przyspawany i zbędne paski są odcięte. Podczas spawania zapala się lampka kontrolna zielony lub fioletowy. Spawanie zostało zakończone.



5.7 Zdejmij narzędzie do spinania

Podnieś uchwyt i poluzuj paski, pociągnij maszynę na prawą stronę i z dala od pasków.



5.8 Kontrola przyczepności

Konieczna jest normalna kontrola przyczepności. Ty jakość przyczepności można zobaczyć gołym okiem.

Jak pokazano na poniższym rysunku:

Prawidłowa przyczepność:

Zgrzej całą szerokość paska, zgrzewając długość wynosi około 19 mm.

Niewielka ilość stopionego tworzywo sztuczne może wystawać z krawędzi.

Czas spawania jest za krótki:

Na całej szerokości nie jest spawana i przyczepność jest niewystarczająca.



UWAGA! Paski ze niewystarczającym zgrzaniem należy usunąć. Ustawić czas zgrzewania.

Czas spawania jest zbyt długi:

Na przykład, jeśli czas spawania jest zbyt długi, paski są przegrzane, roztopiony plastik przelewa się z dwóch stron.

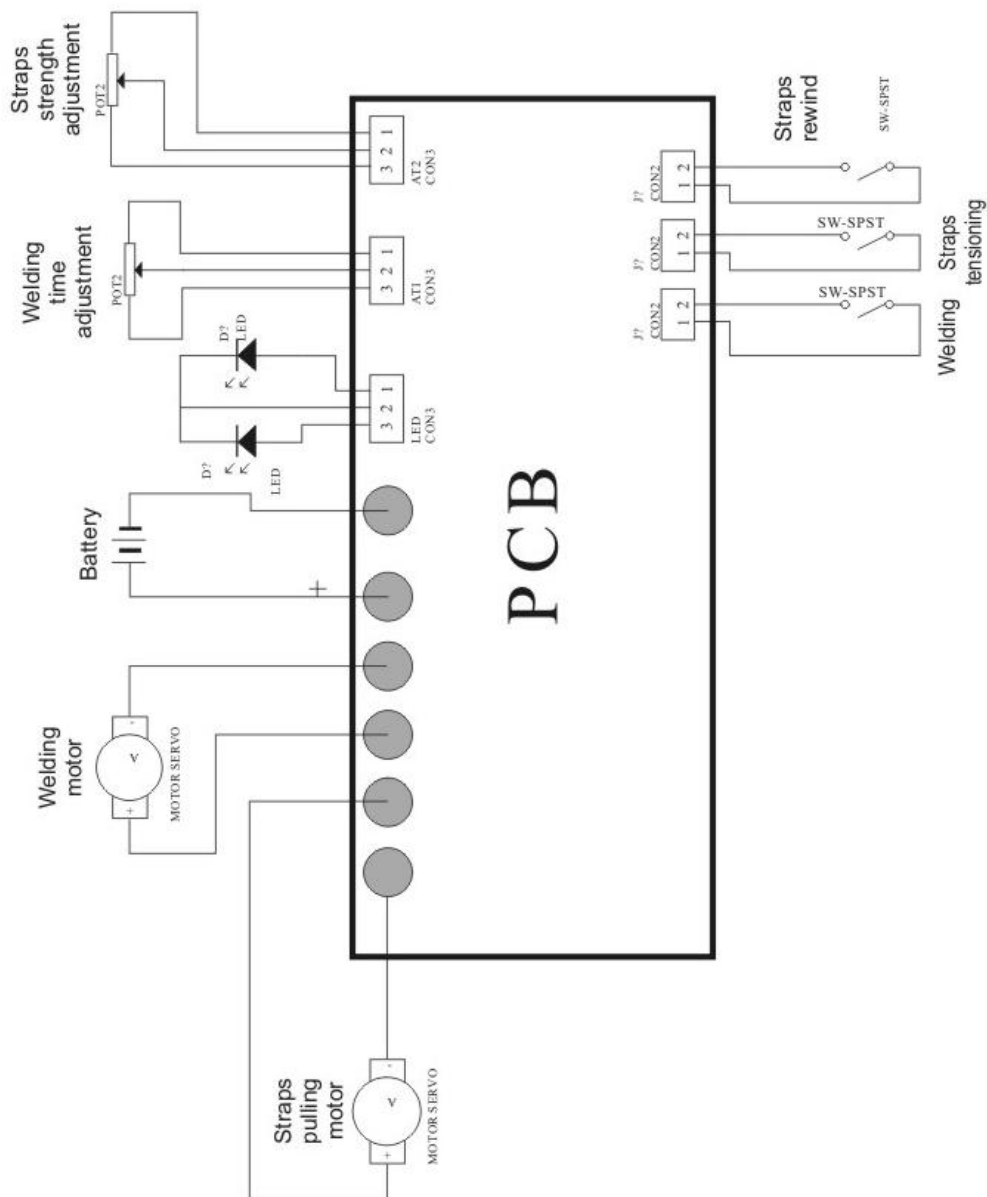
Wpływ na przyczepność.



UWAGA! Pasków jest za mało siła klejenia musi zostać usunięta. Wyreguluj czas spawania.



6. POŁĄCZENIE ELEKTRYCZNE



12. WYMIANA ZUŻYTYCH CZĘŚCI

Przed każdą konserwacją należy wyjąć akumulator.

Frez (JD-1029) : Najpierw odkręć śruby pokrywy lewego panelu i przesun,

usuń śruby na obcinaku i przesun, wymień obcinak i zamontuj w

odwrotnej kolejności.

Płytką zębatą do spawania (JDC1024) : Wykręcić śrubę stałą dolnego zęba spawalniczego płytkę, aby zdjąć płytkę zębatą do spawania i zmontować w odwrotnej kolejności.

Płytką zębatą napinającą (JDC-1014) : Wykręcić śruby z zębatego

naprężonej płytkę na podstawie i przesun, wymień górną płytkę płytki

zębatej i zamontuj w odwrotnej kolejności zamówienie .

Koło napinające (JDC-1013) : Najpierw zdejmij lewą osłonę, zdejmij

nakrętkę sworznia łączącego wał i przesun. Zdejmij przedni panel boczny i

przesun go , zdejmij kółko napinające i zamontuj je w odwrotnej kolejności.

Regulacja naprężenia, przyczepności i cięcia

W przypadku poślizgu napinającego należy odkręcić śruby z naprężonej

płytki zębatej znajdującej się na podstawie i przesun, wymień górną płytkę płytki zębatej.

Fabrycznie dopasowaną uszczelkę podłożyć pod naprężoną płytkę zębatą i zamontować w odwrotnej kolejności zamówienie.

Grubość paska pomiędzy 0,5-1,2 mm, jeśli nie wyreguluj górnego i dolnego zęba spawalniczego, co powoduje słabe spawanie. Zdejmij lewą osłonę, wykręć śrubę przycisku zgrzewania. Wyreguluj wspornik nakrętkę M6 wału i stały wałek nośny na wsporniku sprężyny, obróć nakrętkę M6 w prawo lub w lewo wyreguluj elastyczność sprężyny. Lub wyjmij śrubę

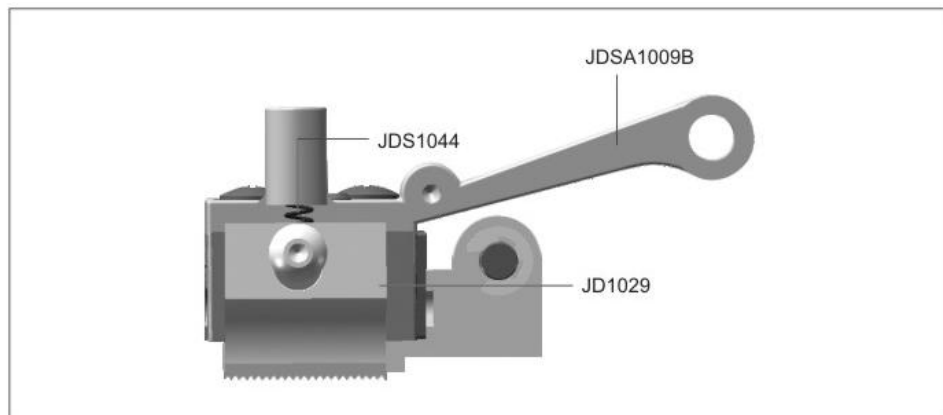
mocującą ząb spawalniczy do podstawy i usuń górny ząb, umieść

uszczelkę spawalniczą pod zębem spawalniczym, zmontuj w odwrotnej kolejności. (maszyna została wyregulowana fabrycznie, proszę sprawdzić

czas spawania)

Jeśli nóż nie jest gładki, wymień nóż (JD-1029) lub wymień nóż ściśnięty sprężynę (JDS-1044), zapoznaj się z materiałami eksploatacyjnymi przecinarki i wymień ją.

Jak pokazano na stronach 14-16.



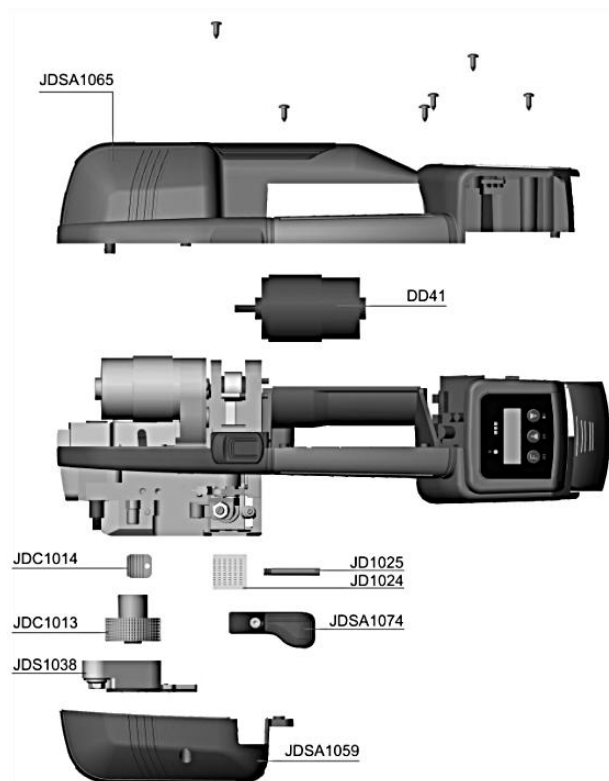
8.CZĘSTE USTERKI

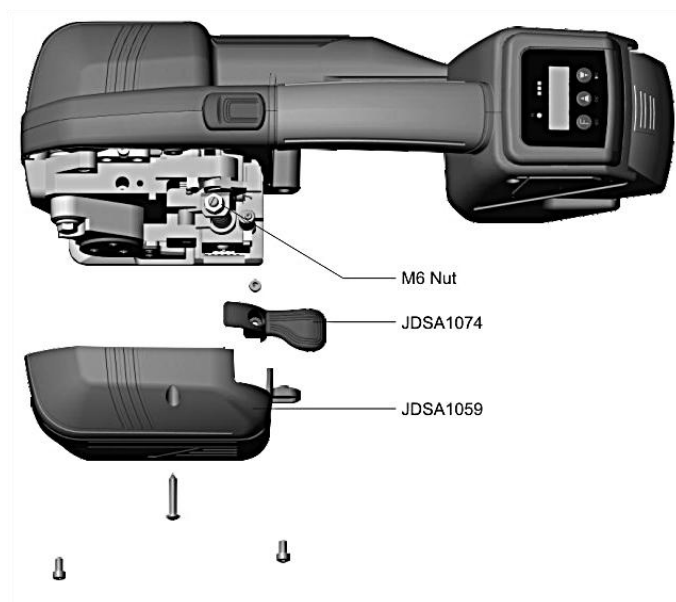
1. Szczególny powód: Jeśli maszyna utknęła w procesie wiązania (dioda LED świeci na czerwono), co powoduje paski utknęły w maszynie i nie da się usunąć. Natychmiast odłącz zasilanie, przetnij paski, odkręć śruby z lewej i prawej osłony panelu i przesuń, zdejmij paski i sprawdź maszynę.

Sprawdź, czy przewody na przełączniku jazdy odpadają i wymień mikroprzełącznik.

2.Naciśnij przycisk spawania i napinania, jeśli silnik się nie obraca, sprawdź silnik i mikroprzełącznik i wymień silnik i mikroprzełącznik.

9.SCHEMAT WYMIANY CZĘŚCI ZUŻYTYCH





10.V2 Tabela numerów części zespołu

Table 1

Material code	Part dwg no.	Part name	Ratio
2011000127	JDS1002	Driven gear	1
210063988	JDS1012	Reduction gearbox	1
210063989	JDS1013	Reducer cover	1
2011000137	JDS1019	Welding motor gear	1
210063982	JDS1025	Welding support	1
210063990	JDS1026	Handle	1
2011000140	JDS1027	Handle tension spring pin	1
2011000141	JDS1028	Locking screw m26x1	1
2011000142	JDS1029	Worm drive gear	1
2011000143	JDS1030	Driven gear shaft	1
2011000146	JDS1036	Handle fixing pin 1	1
210063991	JDS1038	Front panel	1
2011000151	JDS1044	Cutter compression spring 1	1
2011000150	JDS1045	A hook	1
1030119607	JDS1068	Decorative plug	1
2011000160	JDS1079	Spring retaining ring	1
2011000161	JDS1080	Base torsion spring	1
2011000178	JDS1085	Handle pressing	1
2011000180	JDS1086	Front panel	1
2011000181	JDS1087	Stop block-13	1
2011000182	JDS1088	Stop block-16	1
2010100164	JDSA1001	Body seat	1
2011000179	JDSA1002	Connecting pin	1
2010020284	JDSA1004	Anti collision wear block	1
2011000189	JDSA1006	Sliding gear block fixing pin	1
2291700700	JDSA1007	Rocker linkage	1
2291700698	JDSA1009A	Fusion skeleton	1
2011000190	JDSA1009B	Welding chute	1
2010900062	JDSA1011	Welding frame fixing pin	1
2010900072	JDSA1018	Eccentric shaft	1
2010020285	JDSA1019A	Sliding gear block stopper 1	1
2010093666	JDSA1020	Welding sliding gear block	1

Material code	Part dwg no.	Part name	Ratio
2291700699	JDSA1021	Welding pressure block	1
2010900064	JDSA1024	Welding pressure block fixing pin	1
2010020287	JDSA1046	Battery insert	2
1030213141	JDSA1057	Battery plug-in board	1
1030213134	JDSA1058	Left housing	1
1030213136	JDSA1059	Left cover	1
1030213139	JDSA1063	Tension button	1
1030213137	JDSA1064	Display cover	1
1030213135	JDSA1065	Right housing	1
1030213138	JDSA1074	Fusion button	1
2010096304	JDSA1081A	Eccentric shaft gasket 1	1
2010096305	JDSA1081B	Eccentric shaft gasket 2	1
2015000606	JDSA1081C	Eccentric shaft gasket 3	1
2010900065	JDSA1082	Motor sleeve	1
2250001658	JDSA1083	Reducer bearing cover	1
1020101390	DD41	Welding motor	1
2010014297	FTL-T16	Planetary pin-1	2
1030113283	H19023	Support compression spring	1
1030113524	JD1017	Welding support spring	1
2010013143	JD1018-1	Support roller pin	1
2010013144	JD1018-2	Support roller	1
2010013146	JD1020	Welding support shaft	1
2010013147	JD1025	Weld fixing screws of lower gear plate	3
2010013133	JD1029	Cutter	1
2010013148	JD1031-2	Cutter bushing	1
1030113527	JD1032	Chute frame tension spring	1
2010013151	JD1044-3	Handle touch pin	1
2010013150	JD1044-2	Handle fixing pin 2	1
1030102659	JD1053	Circlip $\phi 5$	1
1030102658	JD1054	Circlip $\phi 4$	3
2010013140	JD1057	Turbine	1
2010013141	JD1059	Worm	1

Material code	Part dwg no.	Part name	Ratio
2011000162	JDC1013	Tensioning wheel	1
2011000163	JDC1014	Tensioning toothed plate	1
2011000164	JDC1024	Welded toothed plate	1
1030214245	JDSA-T01A	Key display panel A	1
1020609629	JDSA-T02	Battery 14.4V4.0Ah	1
1020611722	V1-T06	Charger	1
1040001493	JDSA-T04	Circuit board	1
1040001493	JDSA-T05	Display board (nixie tube)	1
1030126332	JDSA-T06	Self tapping screw M3.5*10	8
1030126336	JDSA-T10	Screw M5 * 6	2
1030125478	JDSA-T12	Screw M4 * 8	2
1030126338	JDSA-T13	Screw M4x16	2
1030126339	JDSA-T14	Set screw M5 * 3	1
1021400167	JDSA-T15	Bearing 61901	1
1020101613	JDS-T07	Tensioning motor (RZ-735VA)	1
1021402499	JDS-T08	Driven gear bearing (MR105ZZ)	3
1021402442	JDS-T09	Oil bearing (inner 12 * outer 18 * 20)	1
1021401559	JDS-T10	Oil bearing (inner 10 * outer 12 * 12)	1
1030115222	JDS-T13	Hexagon flange nut M6	1
1030119858	JDS-T14	Countersunk screw M3x6	5
1030119949	JDS-T28	Screw M4*25	2
1021402500	JDS-T36	Oil bearing (inner 8 * outer 12 * 10)	1
1030118355	Q-T206	Cylindrical pin Φ 3*8	2
1030128552	Q-T218	Cylindrical pin Φ 4 × 16	1
1030118009	SP301-T08	Gasket (6.5 * 18 * 1.5)	1
1030113539	T001	Screw M4x4	1
1030105808	T023	Screw M4x8	3
1030102639	T042	Set screw M4 * 5	1
1030113851	T043	Set screw M5X8	1
1030113533	T1081	LOCK NUT M6 galvanized	1
1030116580	T1084	Screw M2x8	4
1030116583	T1091	Countersunk screw M3x8	3

Material code	Part dwg no.	Part name	Ratio
1030100433	T1094	Steel ball $\phi 5$	8
1030105808	T1098	Cylindrical head screw M4 * 8	1
1020608828	T1099	Fusion switch SS-5GL	1
1030116584	T1100	Semicircular head screw M4 * 8	3
1021400507	T1108	Bearing 6900 (inner 10 * outer 22 * 6)	4
1021400711	T1109	Bearing 607zz (NSK607)	1
1021401828	T1110	Needle roller bearing TLAM810 (inner 8 * outer 12 * 10)	1
1020608827	T1111	Omron microswitch D2F-01FL	2
1021402163	T503	Bearing (626ZZ-ZB6-126)	2
1030116838	TD34	Set screw M3 * 5	1
1031012121	JDSA-T16	Chinese instructions	1
1031012122	JDSA-T17	English Instruction	1

Adres : Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, szanghaj 200000 CN.

Import do AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia

Import do USA: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

EC	REP
-----------	------------

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

UK	REP
-----------	------------

YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,
London Road. Staines-upon-Thames. Surrey. TW18 4AX

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Techniczny Certyfikat wsparcia i e-gwarancji

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat

www.vevor.com/support

Omsnoeringsmachine

MODEL: V2

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

STRAPPING MACHINE

Model: V2



NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

INSTRUCTIONS

Hartelijk dank dat u voor deze omsnoeringsmachine hebt gekozen
- Lees alle instructies voordat u het gebruikt. De informatie zal u helpen de best mogelijke resultaten te bereiken.
De producten in deze catalogus kunnen qua kleur afwijken van het daadwerkelijke artikel .

1.VEILIGHEIDSINSTRUCTIE

Lees de zaken aandachtig door; Als u deze prompt niet volgt, is dit mogelijk een oorzaak letsel van de operator tijdens het gebruik.



1.1 Batterijwerking

Milieubescherming:

- 1)Gooi gebruikte batterijen niet in de huishoudelijke prullenbak, afvalwatertank of verbrand ze hen.
- 2) Dealers bieden milieubehandelingdiensten voor batterijen.

Kortsluiting

- 1) Laat batterijen en andere metalen voorwerpen niet bij elkaar achter.
- 2) Open de batterij niet en bewaar de batterij in een droge en vorstvrije ruimte. De maximale temperatuur is 50C. Houd hem altijd droog.
- 3) Laad geen lege batterijen op. Vervang onmiddellijk een nieuwe

1.2 Gevaar voor oogletsel

Als u geen veiligheidsbril met zijschermen draagt, kan dit oogbeschadiging veroorzaken en zelfs blindheid. Het vereist het dragen van een veiligheidsbril met zijschermen



1.3 Bediening

Personeel dat niet goed is opgeleid, mag het omsnoeringsapparaat niet bedienen. Voordat u de banden spant, moet u de bedieningsinstructies lezen en goed begrijpen. Als u zich niet aan de instructies houdt de gebruiksaanwijzing of als u de riemen niet op de juiste manier laadt, kunnen de riemen beschadigd raken.

Voordat u vertrouwd raakt met het omsnoeringsapparaat, moet u uw

vingers uit de buurt houden knijp- of snijgebieden.

1.4 Hechtpositie

Controleer de adhesiepositie onder druk. Zorg dat u vertrouwd bent met de adhesiecontrole en regelgeving. Onregelmatige hechting kan onveilig zijn, wat ernstig letsel kan veroorzaken. Doe dat alsjeblieft verzend de verpakkingcontainers die niet correct zijn verpakt niet.

1.5 Distributie van riemen

Gebruik het speciaal ontworpen verdeelapparaat om de riemen te verdelen. Wanneer niet tijdens gebruik, vouw het uiteinde van de riem in het verdeelapparaat.

1.6 Waarschuwing voor riemen

Gebruik geen riemen om lasten te slepen of op te tillen, wat gemakkelijk tot persoonlijk letsel leidt.

1.7 Gevaar voor gebroken riemen

Onjuiste bediening, overmatige spanning, gebruik van riemen die niet zoals vereist zijn, belast scherpe hoeken zal ervoor zorgen dat de spankracht verloren gaat, of dat gebroken riemen er uiteindelijk voor kunnen zorgen dat de bediener zijn evenwicht verliest en naar beneden valt. Het omsnoeringsgereedschap en de riemen vliegen snel naar het gezicht van de bediener.



Aandacht

- 1) Als de belastingshoek erg scherp is, voeg dan randbescherming toe.
- 2) Wikkel de riemen rond het geschikte laadoppervlak.
- 3) Bij het spannen en hechten zijn het bedieningspersoneel en de riemen hetzelfde rechte lijn, de y kan gewond raken door rondvliegende riemen of omsnoeringsgereedschappen, dus tijdens het gebruik Ga naast de riemen staan en houd toeschouwers op afstand. Gebruik de aanbevolen riemen met goede kwaliteit in de instructies, met een geschikte breedte, maat en sterkte. Bandjes die niet bij elkaar passen, kunnen bij het spannen schade veroorzaken.

1.8 Spanbanden scheuren

Gebruik bij het knippen van banden een geschikt knipgereedschap en zorg

voor een veilige afstand van mensen, en sta niet in dezelfde rechte lijn met riemen, en blijf uit de buurt van de riemen losse richting. Gebruik het speciale gereedschap voor het knippen van de riemen. Het is niet toegestaan om te gebruiken een hamer, tang, ijzerzaag , bijl enzovoort.

1.9 Valgevaar

Houd uw werkplek schoon en netjes. Een slordige werkplek kan waarschijnlijk schade veroorzaken. Voordat u gaat spannen, slechte verblijven of onevenwichtigheden kunt u gemakkelijk vallen, vooral op de trap. lichaamsbalans. Beide voeten moeten op een vlakke en stevige ondergrond staan. Als u zich ongemakkelijk voelt, gebruik het gereedschap dan niet. Let op de voorzorgsmaatregelen die specifiek vermeld zijn in het werk gebied.

1.10 Gevaar van omsnoeringsgereedschap

- 1) Een goed onderhouden omsnoeringsapparaat is noodzakelijk.
- 2) Inspecteer kapotte of versleten onderdelen periodiek. Als er scheuren of versleten onderdelen zijn , doe dat dan niet gebruik de machine.
- 3) Breng geen wijzigingen aan aan de machine, anders kan dit persoonlijk letsel veroorzaken.

2.TECHNISCHE PARAMETERS

2.1 Beschrijving

Het vervaardigde V2-omsnoeringsapparaat maakt gebruik van plastic banden. Gebruik handmatig de bandinvoer apparaat om de plastic banden rond de doos (tas) te wikkelen. Het uiteinde van de band wordt in het omsnoeringsapparaat gestoken en automatisch gespannen, gescheiden na wrijvingshechting.

2.2 Grootte omsnoeringsapparaat met batterij

Lengte: 3 6 0 mm

Breedte: 1 2 0 mm

Hoogte: 1 25 mm

2.3 Materiaal bandjes

Kwaliteit: platte of reliëf PET (polyester) en PP (polypropyleen) banden.

Afmeting: breed 9,00-16,00 mm / dikte 0,4-1,20 mm

Kies de juiste maat volgens het omsnoeringsapparaat dat u hebt gekocht.

2.4 Sterkte van de banden

Treksterkte: 6 00-3200N is instelbaar.

(De maximale waarde is afhankelijk van de kwaliteit van de banden.)

Spansnelheid: 6 0-200 mm/s

Kleefkracht: ongeveer 75% van plastic banden. (Afhankelijk van de kwaliteit van de banden)

2.5 Werktemperatuur

- De omgevingstemperatuur bedraagt 5 tot 45 graden Celsius .
- De optimale werktemperatuur is 15 tot 20 graden Celsius.

3. ACCESSOIRE



Gebruik de onderdelen en accessoires die in de gebruiksaanwijzing worden vermeld. Het gebruik van andere accessoires kan u en anderen pijn doen.

3.1 Omsnoeringsapparaat op accu

Omdat sommige omsnoeringsapparaten NiCd- (nikkel - cadmium) of NiMH-batterijen (nikkel-metaalhydride) kunnen gebruiken, dient u de accu voor dit apparaat aan te schaffen volgens de volgende parameters.

Type: lithiumbatterij

Spanning: 14,4 V

Capaciteit: 4,0 Ah

3.2 Acculader

Standaard oplader:

Ingang: 100V-240V-50/60Hz 1 , 5A

Uitgang: 16,8 V-DC 2,5 A

Laadtijd:

Lithium batterij 4,0 A/u, oplaadtijd ongeveer 90 minuten.

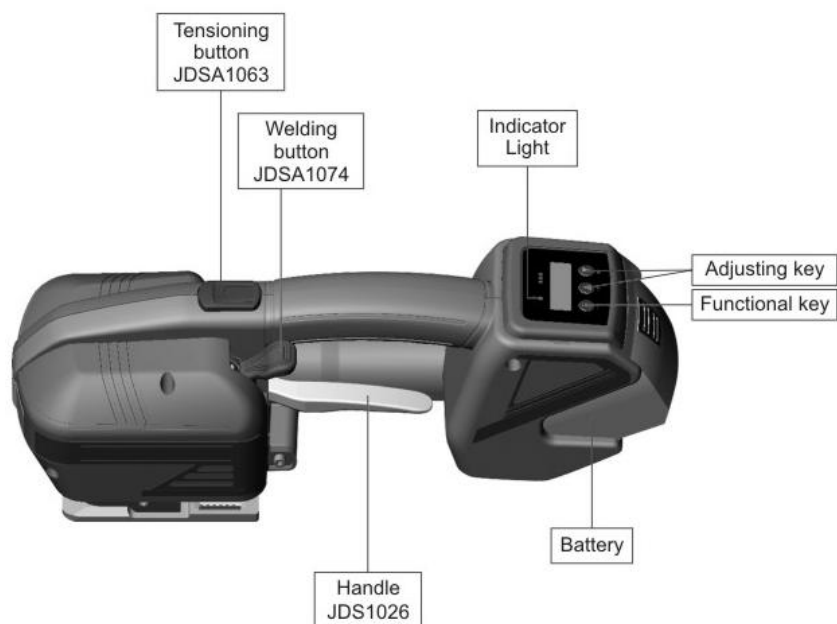
3.3 Elk omsnoeringsapparaat is uitgerust met één set gemeenschappelijke bedieningsgereedschappen

3.4 Ophangstelsel (optionele aankoop)



Voor de werkophangingspositie kiest u FIG 1.	Voor de werkophangingspositie kiest u FIG 2.
	
FIGUUR 1	FIG . 2

4.BEDIENINGSELEMENTEN



Diode Status Indication	
Green	Normal working
Red flashing	Low battery, please charge
Red on	Machine failure, power off inspection
Purple on	Work finish

5.PERATIE

5.1 Installatie

- 1) Plaats het omsnoeringsgereedschap niet in de regen!
- 2) Om veiligheidsredenen wordt de batterij niet opgeladen wanneer levering.
- 3) Voor gebruik eerst opladen. Raadpleeg de aparte handleiding voor de acculader.

Demontage van de batterij:

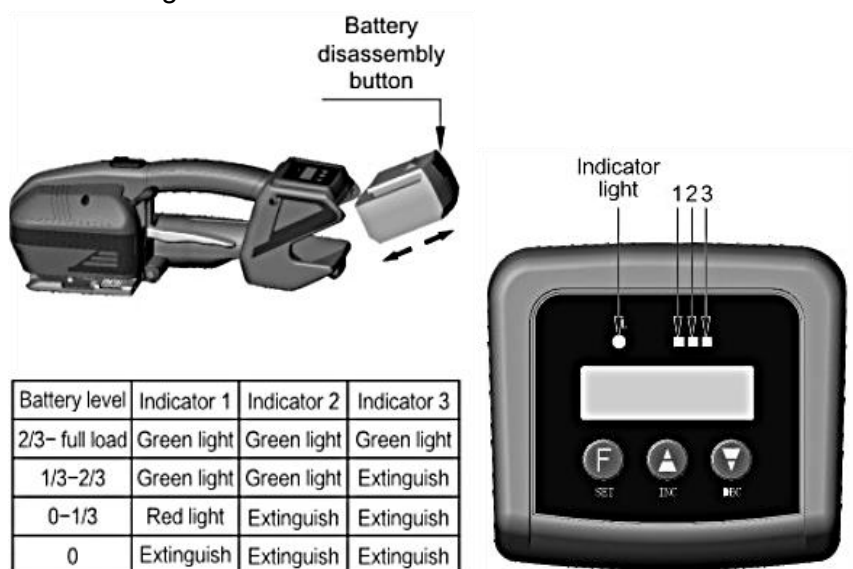
- 1) De batterij wordt gedemonteerd en gemonteerd volgens de grafische richting. Bij het verwijderen de batterij, de rode knop moet worden ingedrukt uit huis gaan.
- 2) Bij het plaatsen van de batterij, elektrische hoeveelheid status zal korte tijd zichtbaar zijn.
- 3) De laadstatus van de batterij wordt weergegeven door de indicatielampje.

Verwijder lege batterij

f Indicatielampje knippert rood tijdens het spannen of lassen, wat aangeeft dat de batterij werkt opraakt, worden alle elektrische functies gestopt.

Hechting onvoldoende

Waarschuwing: Als de hechting niet voldoende is, verwijder de riemen! De batterij moet worden aangerekend.



5.2 Aanpassing van de lastijd en aanspannende kracht

Bepaal verschillende lastijden en aanhaalmomenten kracht afhankelijk van de maat en kwaliteit van de riemen,

Afbeelding: Links (F), Midden (▲), Rechts (V) kunnen worden aangepast

lastijd en aanhaalkracht.

1. Wanneer u naar links (F) drukt, wordt het scherm Beschermingsplaat weergegeven toon F1 (druk nogmaals op toon F2), F1 is de aanscherping forceer instructie, druk op midden (▲) meer vast, druk op rechts (V)minder vastdraaien (toon gegevensbereik 1-10)
2. Wanneer u naar links (F) drukt, wordt het scherm Beschermingsplaat weergegeven toon F1 (druk nogmaals op toon F2), F2 is het lassen tijdinstructie, druk meer op het midden (▲), druk op rechts (✓) minder (toon gegevensbereik 1,0-5,0s)



5.3 Banden opwinden

Wikkel de banden op zoals weergegeven in de afbeelding.

Waarschuwing! Blijf uit de buurt van olie, vet en ander vuil bij het lassen van kunststof banden. Vuil riemen kunnen niet worden gelast.



5.4 Gordels plaatsen

Til het handvat met uw rechterhand op en steek het in riemen met linkerhand, en twee riemen parallel gestapeld, laat de hendel los.



5.5 Banden spannen

Druk na het bereiken op de spanknop spankracht van de riemen, laat dan los schakelknop. Het spanproces kan worden onderbroken of kan op elk moment opnieuw worden opgestart. Tijdens het spanproces indicatielampje wordt groen. Nadat u de gewenste spanning heeft bereikt, niet doen druk op de schakelknop, er bestaat een risico van bandjes kapot.



OPMERKING: Druk de spanknop voortdurend in totdat het indicatielampje paars wordt weergegeven, heeft het aanspannen van de bescherming geen invloed op de volgende stap.



Houd het evenwicht van het omsnoeringsgereedschap in beweging bij het spannen. Belemmer dus niet bewegingsrichting van het omsnoeringsapparaat.

5.6 Contacthechting

Druk op de lasknop, de handen gaan weg onmiddellijk. De plastic band is gelast en de overtollige banden worden afgesneden. Tijdens het lassen gaat het indicatielampje branden groen of paars. Het lassen is voltooid.



5.7 Omsnoeringsapparaat verwijderen

Til het handvat en de losse riemen op, trek eraan machine naar de rechterkant en weg van de riemen.



5.8 Controle van de hechting

Normale hechtingscontrole is noodzakelijk kan de kwaliteit van de hechting met de ogen zien.

Zoals weergegeven in de volgende afbeelding:

Correcte hechting:

Las de gehele breedte van de band, het laswerk lengte is ongeveer 19 mm. Een kleine hoeveelheid gesmolten plastic mag over de rand stromen.

De lastijd is te kort:

De gehele breedte is niet gelast en de hechting is onvoldoende.



WAARSCHUWING! Banden met onvoldoende laswerk

moet worden verwijderd. Pas de lastijd aan.

Lastijd is te lang:

Als de lastijd bijvoorbeeld te lang is, zijn de riemen dat wel oververhitte, gesmolten plastic overloop aan twee kanten.

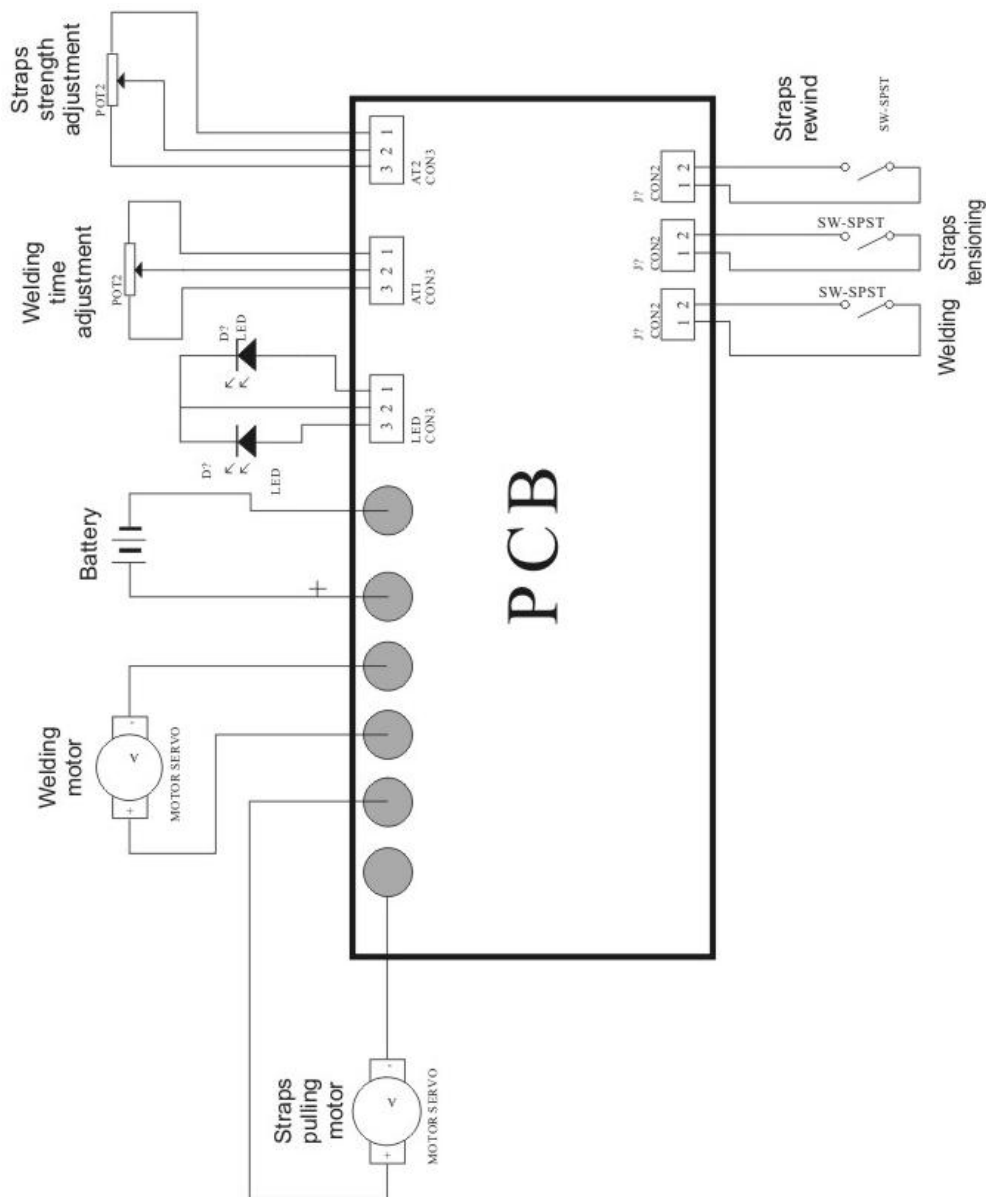
Het hechtingseffect wordt beïnvloed.



WAARSCHUWING! Bandjes met niet genoeg de kleefkracht moet worden verwijderd. Pas de aan lastijd.



6. ELEKTRISCHE AANSLUITING



13. VERVANGING VAN VERSLETEN

ONDERDELEN

Voor elk onderhoud dient u de batterij te verwijderen.

Snijder (JD-1029) : Verwijder eerst de dekselschroeven van het linkerpaneel en verplaats, verwijder de schroeven op de snijder en beweeg, vervang de snijder en monteer in omgekeerde volgorde.

Lastandplaat (JDC1024) : Verwijder de vaste schroef van de onderste lastand plaat om de lastandplaat te verwijderen; en monteer in omgekeerde volgorde.

Spannende tandplaat (JDC-1014) : Verwijder de schroeven van de vaste gespannen tandplaat plaat op de basis en beweeg, vervang de bovenste plaat van de getande plaat en monteer in omgekeerde volgorde volgorde .

Spanwiel (JDC-1013) : Verwijder eerst de linkerschaal en verwijder de moer van de verbindingspen as en beweeg. Verwijder het voorste zijpaneel en verplaats het , verwijder het spanwiel en monteer het in omgekeerde volgorde.

Aanpassing van spanning, hechting en snijden

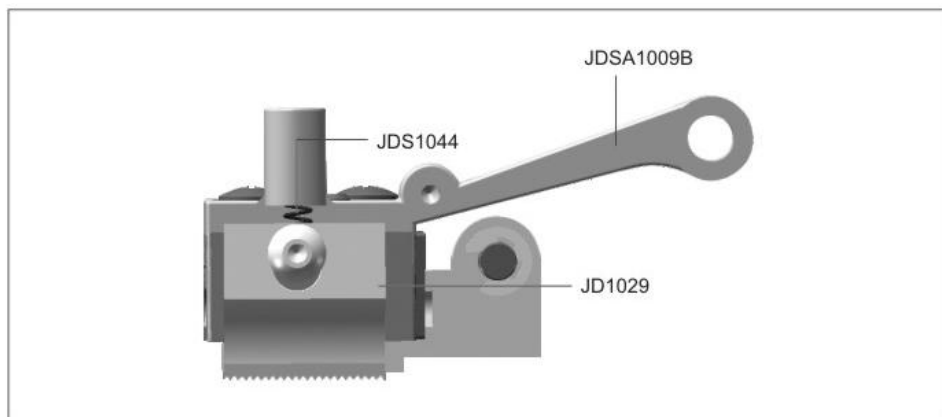
Als de spanning slipt , verwijder dan de schroeven van de vastgespannen tandplaat op de basis en verplaatsen, vervang de bovenplaat van de getande plaat.

Plaats de in de fabriek aangepaste pakking onder de gespannen tandplaat en monteer in omgekeerde volgorde volgorde.

Banddikte tussen 0,5-1,2 mm, als de bovenste en onderste lastand niet worden aangepast veroorzaakt slecht laswerk . Verwijder de linkerkap, verwijder de schroef van de lasknop. Pas de steun aan as M6 moer en de vaste steunas op de veersteun, draai de M6 moer naar rechts of links Pas de elasticiteit van de veer aan. Of verwijder de schroef waarmee de lastand op de basis is bevestigd en verwijder de bovenste tand, plaats de laspakking onder de lastand en monteer in omgekeerde volgorde machine is afgesteld in de fabriek, controleer de lastijd)

Als het mes niet glad is, vervang dan het mes (JD-1029) of vervang het gecompriëerde mes veer (JDS-1044), raadpleeg de verbruiksartikelen van de snijplotter en vervang er één.

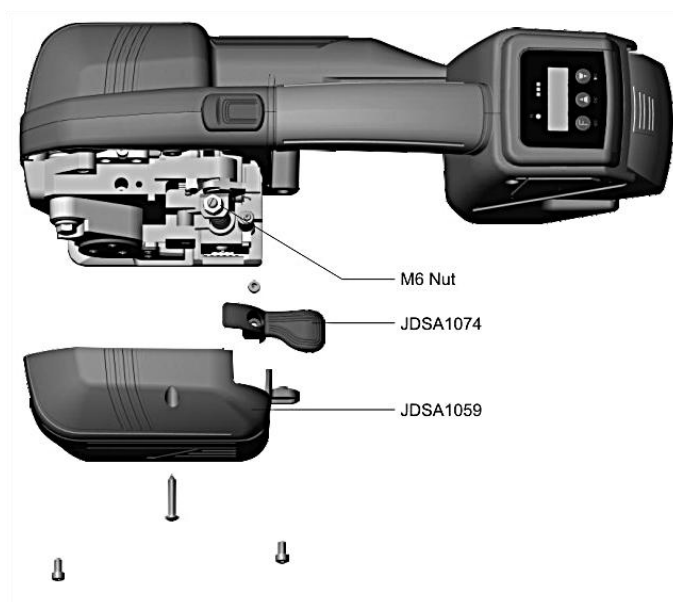
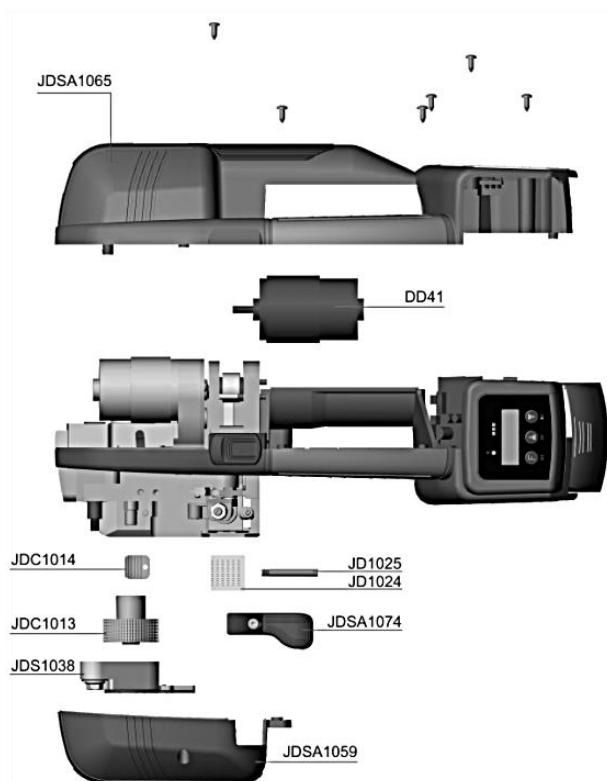
Zoals weergegeven op pagina's 14-16.



8.VOORKOMENDE FOUTEN

1. Speciale reden: als de machine vastloopt in het omsnoeringsproces (LED rood), wat het gevolg is spanbanden zitten vast in de machine en dat kan niet verwijderd. Schakel onmiddellijk de stroom uit, knip de riemen door, verwijder de schroeven op de linker- en rechterpaneelafdekkingen en verplaats ze, verwijder de riemen en controleer de machine. Controleer of de lijnen op de rijschakelaar loskomen en vervang de microschakelaar.
2. Druk op de las- en spanknop. Als de motor niet draait, controleer dan de motor en microschakelaar en vervang de motor en microschakelaar.

9.DIAGRAM VAN VERVANGING VAN VERSLETEN ONDERDELEN



10.V2 Tabel met onderdelennummers

Table 1

Material code	Part dwg no.	Part name	Ratio
2011000127	JDS1002	Driven gear	1
210063988	JDS1012	Reduction gearbox	1
210063989	JDS1013	Reducer cover	1
2011000137	JDS1019	Welding motor gear	1
210063982	JDS1025	Welding support	1
210063990	JDS1026	Handle	1
2011000140	JDS1027	Handle tension spring pin	1
2011000141	JDS1028	Locking screw m26x1	1
2011000142	JDS1029	Worm drive gear	1
2011000143	JDS1030	Driven gear shaft	1
2011000146	JDS1036	Handle fixing pin 1	1
210063991	JDS1038	Front panel	1
2011000151	JDS1044	Cutter compression spring 1	1
2011000150	JDS1045	A hook	1
1030119607	JDS1068	Decorative plug	1
2011000160	JDS1079	Spring retaining ring	1
2011000161	JDS1080	Base torsion spring	1
2011000178	JDS1085	Handle pressing	1
2011000180	JDS1086	Front panel	1
2011000181	JDS1087	Stop block-13	1
2011000182	JDS1088	Stop block-16	1
2010100164	JDSA1001	Body seat	1
2011000179	JDSA1002	Connecting pin	1
2010020284	JDSA1004	Anti collision wear block	1
2011000189	JDSA1006	Sliding gear block fixing pin	1
2291700700	JDSA1007	Rocker linkage	1
2291700698	JDSA1009A	Fusion skeleton	1
2011000190	JDSA1009B	Welding chute	1
2010900062	JDSA1011	Welding frame fixing pin	1
2010900072	JDSA1018	Eccentric shaft	1
2010020285	JDSA1019A	Sliding gear block stopper 1	1
2010093666	JDSA1020	Welding sliding gear block	1

Material code	Part dwg no.	Part name	Ratio
2291700699	JDSA1021	Welding pressure block	1
2010900064	JDSA1024	Welding pressure block fixing pin	1
2010020287	JDSA1046	Battery insert	2
1030213141	JDSA1057	Battery plug-in board	1
1030213134	JDSA1058	Left housing	1
1030213136	JDSA1059	Left cover	1
1030213139	JDSA1063	Tension button	1
1030213137	JDSA1064	Display cover	1
1030213135	JDSA1065	Right housing	1
1030213138	JDSA1074	Fusion button	1
2010096304	JDSA1081A	Eccentric shaft gasket 1	1
2010096305	JDSA1081B	Eccentric shaft gasket 2	1
2015000606	JDSA1081C	Eccentric shaft gasket 3	1
2010900065	JDSA1082	Motor sleeve	1
2250001658	JDSA1083	Reducer bearing cover	1
1020101390	DD41	Welding motor	1
2010014297	FTL-T16	Planetary pin-1	2
1030113283	H19023	Support compression spring	1
1030113524	JD1017	Welding support spring	1
2010013143	JD1018-1	Support roller pin	1
2010013144	JD1018-2	Support roller	1
2010013146	JD1020	Welding support shaft	1
2010013147	JD1025	Weld fixing screws of lower gear plate	3
2010013133	JD1029	Cutter	1
2010013148	JD1031-2	Cutter bushing	1
1030113527	JD1032	Chute frame tension spring	1
2010013151	JD1044-3	Handle touch pin	1
2010013150	JD1044-2	Handle fixing pin 2	1
1030102659	JD1053	Circlip ϕ 5	1
1030102658	JD1054	Circlip ϕ 4	3
2010013140	JD1057	Turbine	1
2010013141	JD1059	Worm	1

Material code	Part dwg no.	Part name	Ratio
2011000162	JDC1013	Tensioning wheel	1
2011000163	JDC1014	Tensioning toothed plate	1
2011000164	JDC1024	Welded toothed plate	1
1030214245	JDSA-T01A	Key display panel A	1
1020609629	JDSA-T02	Battery 14.4V4.0Ah	1
1020611722	V1-T06	Charger	1
1040001493	JDSA-T04	Circuit board	1
1040001493	JDSA-T05	Display board (nixie tube)	1
1030126332	JDSA-T06	Self tapping screw M3.5*10	8
1030126336	JDSA-T10	Screw M5 * 6	2
1030125478	JDSA-T12	Screw M4 * 8	2
1030126338	JDSA-T13	Screw M4x16	2
1030126339	JDSA-T14	Set screw M5 * 3	1
1021400167	JDSA-T15	Bearing 61901	1
1020101613	JDS-T07	Tensioning motor (RZ-735VA)	1
1021402499	JDS-T08	Driven gear bearing (MR105ZZ)	3
1021402442	JDS-T09	Oil bearing (inner 12 * outer 18 * 20)	1
1021401559	JDS-T10	Oil bearing (inner 10 * outer 12 * 12)	1
1030115222	JDS-T13	Hexagon flange nut M6	1
1030119858	JDS-T14	Countersunk screw M3x6	5
1030119949	JDS-T28	Screw M4*25	2
1021402500	JDS-T36	Oil bearing (inner 8 * outer 12 * 10)	1
1030118355	Q-T206	Cylindrical pin Φ 3*8	2
1030128552	Q-T218	Cylindrical pin Φ 4 × 16	1
1030118009	SP301-T08	Gasket (6.5 * 18 * 1.5)	1
1030113539	T001	Screw M4x4	1
1030105808	T023	Screw M4x8	3
1030102639	T042	Set screw M4 * 5	1
1030113851	T043	Set screw M5X8	1
1030113533	T1081	LOCK NUT M6 galvanized	1
1030116580	T1084	Screw M2x8	4
1030116583	T1091	Countersunk screw M3x8	3

Material code	Part dwg no.	Part name	Ratio
1030100433	T1094	Steel ball $\phi 5$	8
1030105808	T1098	Cylindrical head screw M4 * 8	1
1020608828	T1099	Fusion switch SS-5GL	1
1030116584	T1100	Semicircular head screw M4 * 8	3
1021400507	T1108	Bearing 6900 (inner 10 * outer 22 * 6)	4
1021400711	T1109	Bearing 607zz (NSK607)	1
1021401828	T1110	Needle roller bearing TLAM810 (inner 8 * outer 12 * 10)	1
1020608827	T1111	Omron microswitch D2F-01FL	2
1021402163	T503	Bearing (626ZZ-ZB6-126)	2
1030116838	TD34	Set screw M3 * 5	1
1031012121	JDSA-T16	Chinese instructions	1
1031012122	JDSA-T17	English Instruction	1

Adres : Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Geïmporteerd naar AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australië

Geïmporteerd naar de VS: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

EC	REP
-----------	------------

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

UK	REP
-----------	------------

YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,
London Road. Staines-upon-Thames. Surrey. TW18 4AX



Technisch Ondersteuning en e-garantiecertificaat
www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat

www.vevor.com/support

Bandning M achine

MODELL: V2

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

STRAPPING MACHINE

Modell: V2



NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

INSTRUCTIONS

Tack så mycket för att du valde denna Strapping Machine
- Läs igenom alla instruktioner innan du använder den. Informationen hjälper dig att uppnå bästa möjliga resultat.
Produkterna i denna katalog kan ha en annan färg än den faktiska varan .

1.SÄKERHETSINSTRUKTION

Vänligen läs ärendena noggrant; om du inte följer denna prompt är det möjligt att orsaka operatörsskada under drift.



1.1 Batteridrift

Miljöskydd:

- 1) Placera inte använda batterier i hushållssoporna, avloppsvattentanken eller bränn dem.
- 2) Återförsäljare tillhandahåller miljöbehandlingstjänster för batterier.

Kortslutning

- 1) Lämna inte batterier och andra metallföremål tillsammans.
- 2) Öppna inte batteriet och förvara batteriet i ett torrt och frostskyddat rum. Maximal temperatur är 50C. Håll det torrt hela tiden.
- 3) Ladda inte förbrukade batterier. Byt omedelbart en ny

1.2 Risk för ögonskador

Om du inte bär skyddsglasögon med sidoskydd kan det orsaka ögonskador och till och med blindhet. Det kräver att man bär skyddsglasögon med sidoskydd



1.3 Drift

Personal som inte är ordentligt utbildad får inte använda bandningsverktyget. Innan du spänner banden läs och förstå bruksanvisningen korrekt. Om du inte följer bruksanvisningen eller felaktigt ladda remmarna, kommer det att skada remmarna.

Innan du blir bekant med bandningsverktyget, håll fingrarna långt borta från klämma eller skära områden.

1.4 Vidhäftningsposition

Du bör kontrollera den trycksatta vidhäftningspositionen. Var bekant med vidhäftningskontroll och reglering. Oregelbunden vidhäftning kan vara osäker, vilket kan orsaka allvarliga skador. Snälla gör det inte skicka förpackningsbehållare som inte är korrekt förpackade.

1,5 Remsfördelning

Använd den specialdesignade fördelningsanordningen för att fördela remmarna. När inte vid användning, vik in remmens ände i fördelningsanordningen.

1.6 Remmar varning

Använd inte remmar för att dra eller lyfta last, vilket lätt leder till personskador.

1.7 Fara för trasiga band

Felaktig användning, överdriven spänning, användning av remmar som inte krävs, belasta skarpa hörn kommer att leda till att spännkraften tappas, eller att remmar som går sönder kan så småningom göra att operatören tappar balansen och faller ner. Spänningsverktyg och remmar flyger snabbt till operatörens ansikte.



Uppmärksamhet

1) Om belastningsvinkeln är mycket skarp, lägg till kantskydd.
2) Vänligen linda remmarna runt lämplig lastyta.
3) Vid spänning och vidhäftning är driftpersonal och remmar på samma rak linje, y kan skadas av flygande remmar eller bandverktyg , så när du använder vänligen stå bredvid remmar och håll åskådarna långt borta. Använd rekommenderade remmar med bra kvalitet i instruktion s , med lämplig bredd, storlek och styrka. Remmar som inte matchar kan orsaka skador vid spänning.

1.8 Spännband klippning

När du klipper remmar, använd ett lämpligt klippverktyg och säkerställ ett säkert avstånd från människor, och stå inte i samma raka linje med remmar, och håll dig borta från remmar lös riktning. Använd specialverktyget för att klippa remmarna. Det är inte tillåtet att använda en hammare, tång, bågsåg , yxor och så vidare.

1.9 Fallrisk

Håll ditt arbetsområde rent och snyggt. Ostädat arbetsområde kan medföra risk för skador. Innan spänningar, dåliga stag eller obalanser blir det lätt att falla, särskilt i trappområdet. Kroppsbalans. Båda fötterna ska trampa på en plan och solid yta. När du känner dig obekväm, använd inte verktyget. Var uppmärksam på de försiktighetsåtgärder som specifikt nämns i arbetets område.

1.10 Risk för bandningsverktyg

- 1) Välskött bandningsverktyg är nödvändigt.
- 2) Inspektera regelbundet trasiga eller slitna delar, om det finns sprickor eller slitna delar, gör inte använda maskinen.
- 3) Modifiera inte maskinen, annars kan den orsaka personskada.

2. TEKNISKA PARAMETRAR

2.1 Beskrivning

Tillverkat V2 bandningsverktyg använder plastremmar. Använd bandmatning manuell enhet för att linda plastremmarna runt lådan (påsen). Remänden sätts in i bandningsverktyget och automatiskt spänd, separera efter friktionsvidhäftning.

2.2 Storlek på bandningsverktyg med batteri

Längd: 3 60 mm

Bredd: 120 mm

Höjd: 125 mm

2.3 Bandmaterial

Kvalitet: platta ellerpräglade PET (polyester) och PP (polypropen) remmar.

Storlek: bred 9,00-16,00 mm / tjocklek 0,4-1,20 mm

Vänligen välj lämplig storlek enligt bandningsverktyget du köpte.

2.4 Remmarnas styrka

Draghållfasthet: 600-3200N är justerbar.

(Maximalt värde beror på kvaliteten på remmarna.)

Spännhastighet: 60-200 mm/s

Vidhäftningsstyrka: cirka 75 % av plastremmarna. (Beroende på remmarnas kvalitet)

2.5 Arbetstemperatur

- Omgivningstemperaturen är 5 till 45 grader Celsius .
- Optimal arbetstemperatur är 15 till 20 grader Celsius.

3.TILLBEHÖR



Använd de delar och tillbehör som nämns i bruksanvisningen.
Användning av andra tillbehör kan skada dig och andra.

3.1 Batteridrivet bandningsverktyg

Eftersom vissa bandningsverktyg kan använda NiCd (nickel - kadmium) eller NiMH (nickel metall hydrid) batterier, vänligen köp batteriet för detta verktyg enligt följande parametrar.

Typ: Litiumbatteri

Spänning: 14,4V

Kapacitet: 4,0 Ah

3.2 Batteriladdare

Standard laddare:

Ingång: 100V-240V-50/60Hz 1,5 A

Utgång: 16,8V-DC2,5A

Laddningstid:

Litium batteri 4,0 A/h, laddningstiden är cirka 90 minuter.

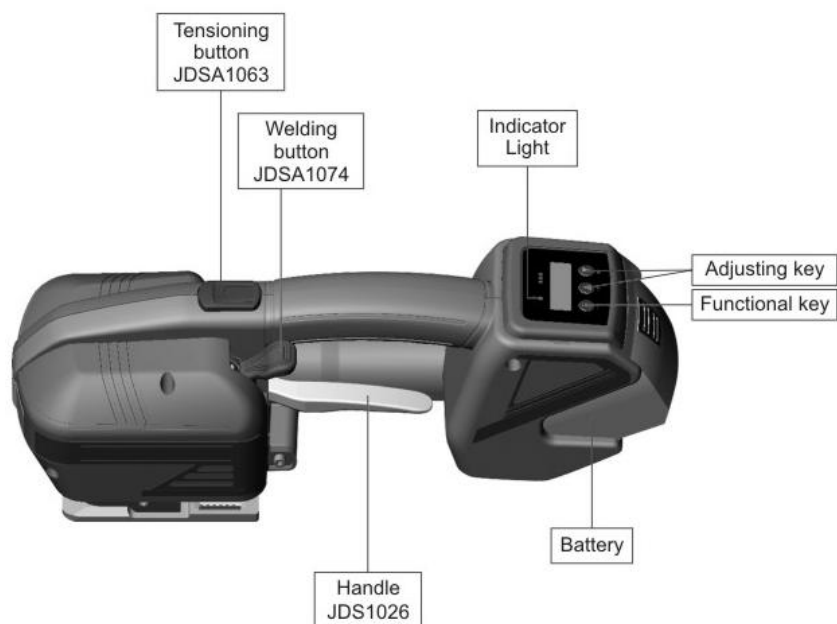
3.3 Varje bandningsverktyg är utrustat med en uppsättning vanliga manöververktyg

3.4 Upphängningssystem (valfritt köp)



För arbetsupphängningsposition välj FIG 1.	För arbetsupphängningsposition, välj FIG 2.
A diagram showing the JDS-1045 device hanging vertically from a hook. The device is oriented vertically, with the hook at the top and the device body below it. The device is shown in a side profile, with the hook extending upwards and to the left.	A diagram showing the JDS-1045 device hanging horizontally from a hook. The device is oriented horizontally, with the hook at the top and the device body below it. The device is shown in a side profile, with the hook extending upwards and to the left.
FIGUR 1	FIG 2

4.DRIFTSELEMENT



Diode Status Indication	
Green	Normal working
Red flashing	Low battery, please charge
Red on	Machine failure, power off inspection
Purple on	Work finish

5.FUNKTION

5.1 Installation

- 1) Vänligen lägg inte bandningsverktygen i regnet!
- 2) För säkerhets skull laddas batteriet inte när leverans.
- 3) Innan du använder, vänligen ladda. Se separat bruksanvisning för batteriladdare.

Demontering av batteri:

- 1) Batteriet demonteras och sätts ihop enligt den grafiska riktningen. Vid

borttagning batteriet ska den röda knappen tryckas in flytta ut.

2) När du sätter i batteriet, elmängd tillstånd kommer att visas under en kort tid.

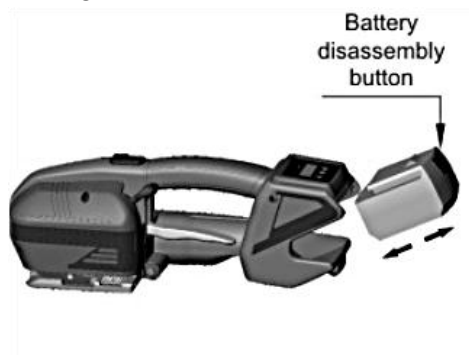
3) Batteriets laddningsstatus visas av indikator ljus.

Ta bort det tomma batteriet

f Indikatorlampan blinkar rött vid spänning eller svetsning, vilket indikerar att batteriet ström tar slut kommer alla elektriska funktioner att stoppas.

Vidhäftningen otillräcklig

Varning: Om vidhäftningen inte är tillräcklig, ta bort remmarna! Batteriet måste anslutas.



Battery level	Indicator 1	Indicator 2	Indicator 3
2/3- full load	Green light	Green light	Green light
1/3-2/3	Green light	Green light	Extinguish
0-1/3	Red light	Extinguish	Extinguish
0	Extinguish	Extinguish	Extinguish



5.2 Justering av svetstid och åtdragningskraft

Bestäm olika svetstider och åtdragningskraft beroende på storleken och kvaliteten på remmarna,

Figur: Vänster(F),Mellan(▲),Höger(V)kan justeras

svetstid och åtdragningskraft.

1.När du trycker på vänster(F), Skyddsplattans skärm visa F1 (tryck igen

visa F2), F1 är åtdragningen kraftinstruktion, tryck på mitten (▲) mer åtdrag, tryck höger(V)less dra åt (visa dataområde 1-10)
2.När tryck vänster (F), Skyddsplatta skärmen visa F1 (tryck igen visa F2), F2 är svetsningen tidsinstruktion, tryck mitten(▲)mer,tryck höger(✓)mindre(visa dataintervall 1,0-5,0s)



5.3 Bandlindning

Linda remmarna enligt bilden.

Varning! Förvaras åtskilt från olja, fett och annan smuts vid svetsning av plastband.Smutsig remmar kan inte svetsas.



5.4 Bandinsättning

Lyft handtaget med höger hand, sätt in remmar med vänster hand, och två remmar parallella staplade, släpp handtaget.



5.5 Spänning av remmar

Tryck på spännknappen efter att ha nått remmarnas spänningsstyrka, släpp sedan växlingsratt. Spänningsoperationen kan avbrytas eller startas om när som helst. Under spänningsprocessen, indikatorlampan visas i grönt. Efter att ha uppnått önskad spänning, gör det inte tryck på strömbrytaren, det finns risk för remmar trasiga.



OBS: Tryck på spännknappen hela tiden tills indikatorlampan visas i lila, påverkar inte åtdragningsskyddet nästa steg.



Fortsätt att förskjuta bandverktygens jämvikt vid spänning. Så vänligen blockera inte bandningsverktygets rörelseriktning.

5.6 Kontaktvidhäftning

Tryck på svetsknappen, händerna lämnar omedelbart plastband svetsas och den överflödiga remmar skärs av. Under svetsning lyser indikatorlampan grönt eller lila. Svetsningen är klar.



5.7 Ta bort bandningsverktyget

Lyft handtaget och de lösa banden, dra i maskinen till höger sida och bort från remmarna.



5.8 Vidhäftningskontroll

Normal vidhäftningskontroll är nödvändig. Du kan se kvaliteten på vidhäftningen med ögonen.

Som visas i följande figur:

Korrekt vidhäftning:

Svetsa hela remmens bredd, svetsningen längden är ca 19 mm. En liten mängd smält plast får rinna över kanten.

Svetstiden är för kort:

Hela bredden är inte svetsad och den vidhäftningen är otillräcklig.



WARNING! Remmar med otillräcklig svetsning

måste tas bort. Justera svetstiden.

Svetstiden är för lång:

Som om svetstiden är för lång, är remmar överhettad, smält plast bräddavlopp s två sidor.

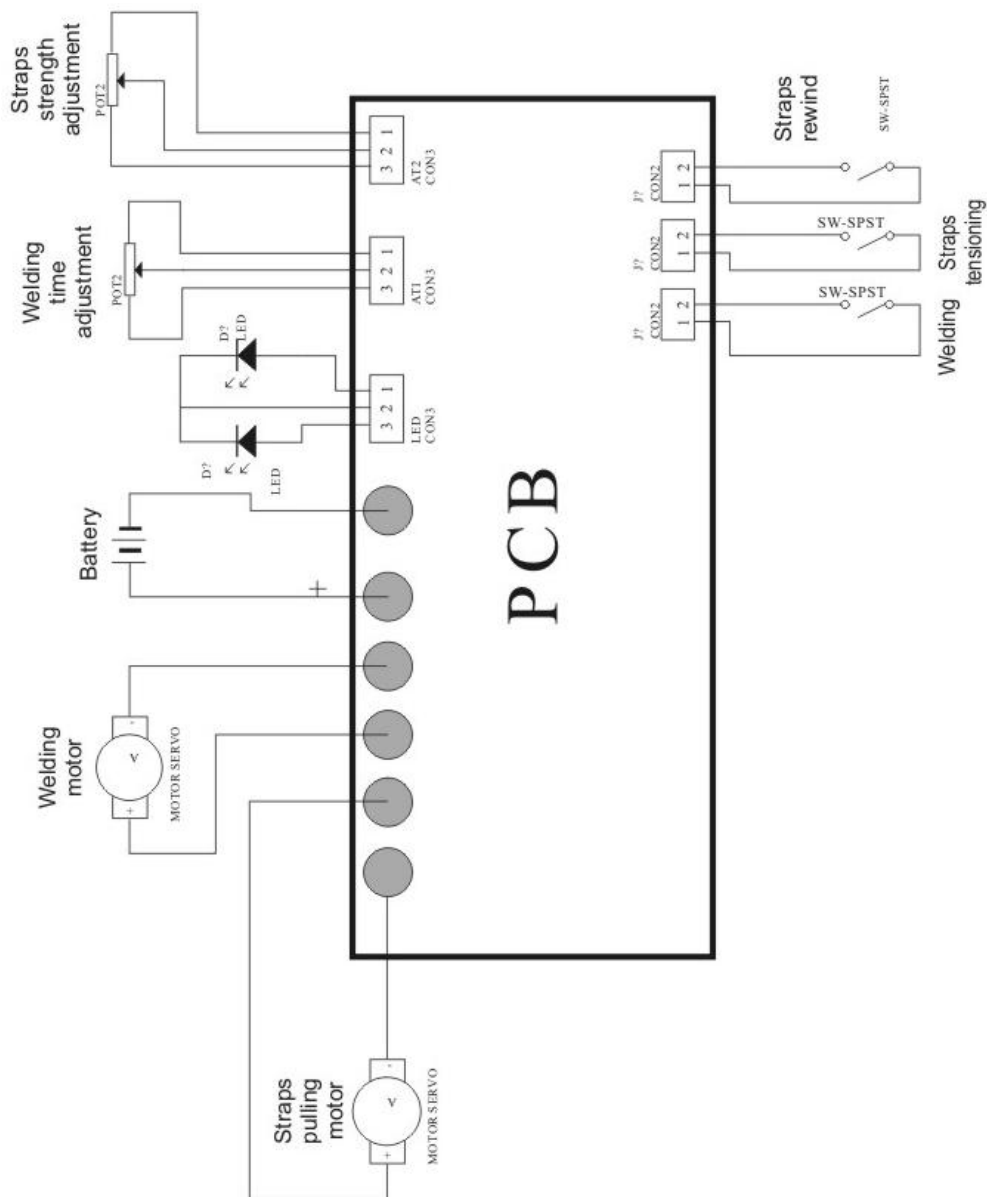
Vidhäftningseffekten påverkas.



WARNING! Remmar med inte tillräckligt vidhäftningsstyrkan måste tas bort. Justera svetstid.



6. ELEKTRISK ANSLUTNING



14. BYTE AV SLITA DELAR

För varje underhåll, vänligen ta bort batteriet.

Kutter (JD-1029) : Ta först bort lockskruvorna på vänster panel och flytta, ta bort skruvarna på kniven och flytta, byt ut kniven och montera i omvänd ordning.

Svetstandsplatta (JDC1024) : Ta bort den fasta skruven på den nedre svetstanden plattan för att ta bort svetstandsplattan; och montera i omvänd ordning.

Spännande tandad platta (JDC-1014) : Ta bort skruvarna på fast spänd tandad platta plattan på basen och flytta, sätt tillbaka toppplattan på den tandade plattan, och montera omvänt beställa .

Spännhjul (JDC-1013) : Ta bort vänster skal först, ta bort muttern på anslutningsstiftet axel och flytta. Ta bort den främre sidopanelen och flytta den , ta bort spännhjulet och montera den i omvänd ordning.

Spänning, vidhäftning och skärjustering

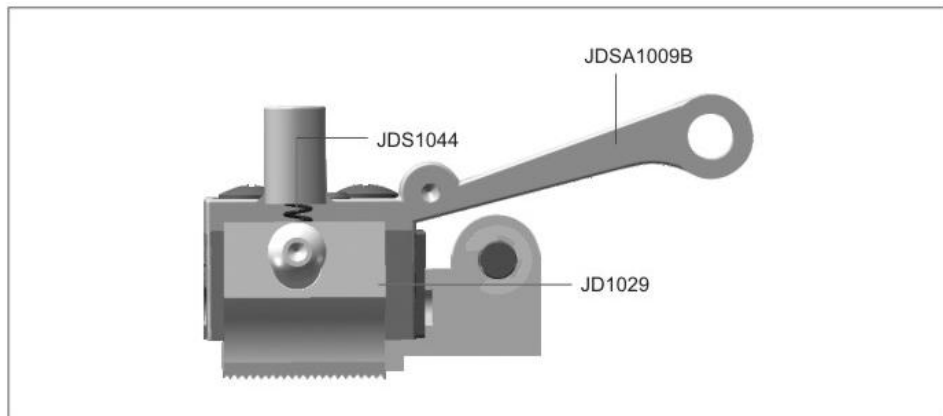
Om spännslip s , ta bort skruvarna på den fasta spända tandplattan på basen och flytta, byt ut toppplattan på den tandade plattan.

Sätt den fabriksmatchade packningen under den spända tandade plattan och montera omvänt beställa.

Remtjocklek mellan 0,5-1,2 mm, om inte justera övre och nedre svetstand, vilket orsakar dålig svetsning. Ta bort det vänstra locket, ta bort skruven på svetsknappen. Justera stödet axel M6 mutter och den fasta stödaxeln på fjäderstödet, vrid M6 mutter till höger eller vänster för att justera fjäderns elasticitet. Eller ta bort skruven som fixerade svetstanden på basen och ta bort den övre tanden, sätt svetspackningen under svetstanden, montera i omvänd ordning.(Den maskinen har justerats på fabriken, kontrollera svetstiden)

Om kniven inte är slät, byt ut kniven (JD-1029) eller byt ut kniven komprimerad fjäder (JDS-1044), se skärens förbrukningsvaror och byt ut en.

Som visas på sidorna 14-16.

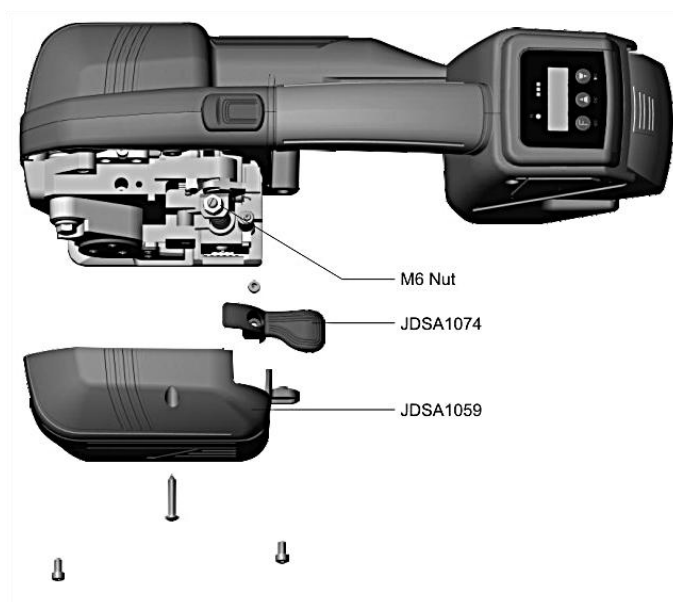
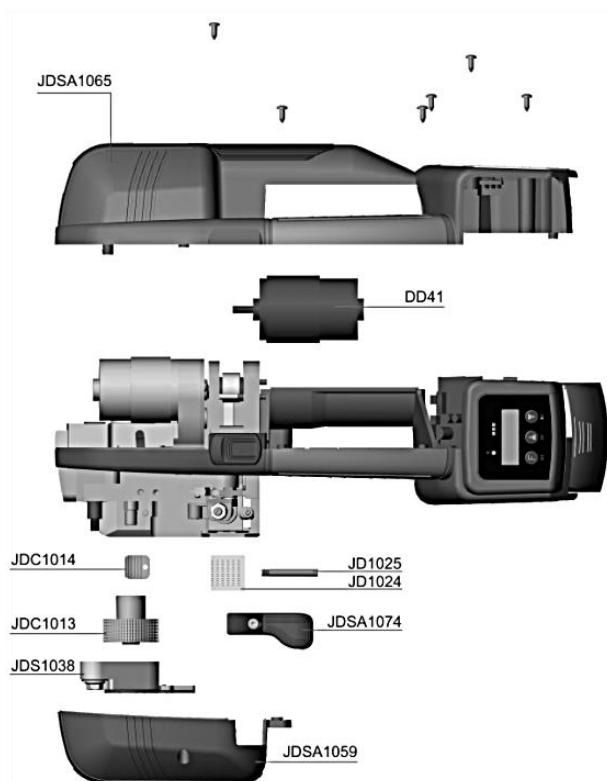


8.VANLIGA FEL

1.Särskild anledning:Om maskinen fastnat i bandningsprocessen (LED i rött), vilket resulterar remmar sitter fast i maskinen och kan inte vara det bort. Stäng av strömmen omedelbart, klipp av remmarna, ta bort skruvarna på vänster och höger panelkåpa och flytta, ta bort remmarna, och kontrollera maskinen. Kontrollera att ledningarna på resebrytaren faller av och byt ut mikrobrytaren.

2.Tryck på svets- och spännknappen, om motorn inte roterar, kontrollera motorn och mikrobrytare, och byt ut motorn och mikrobrytaren.

9. DIAGRAM ÖVER BYTE AV SLITA DELAR



10.V2 Nummertabell för monteringsdelar

Table 1

Material code	Part dwg no.	Part name	Ratio
2011000127	JDS1002	Driven gear	1
210063988	JDS1012	Reduction gearbox	1
210063989	JDS1013	Reducer cover	1
2011000137	JDS1019	Welding motor gear	1
210063982	JDS1025	Welding support	1
210063990	JDS1026	Handle	1
2011000140	JDS1027	Handle tension spring pin	1
2011000141	JDS1028	Locking screw m26x1	1
2011000142	JDS1029	Worm drive gear	1
2011000143	JDS1030	Driven gear shaft	1
2011000146	JDS1036	Handle fixing pin 1	1
210063991	JDS1038	Front panel	1
2011000151	JDS1044	Cutter compression spring 1	1
2011000150	JDS1045	A hook	1
1030119607	JDS1068	Decorative plug	1
2011000160	JDS1079	Spring retaining ring	1
2011000161	JDS1080	Base torsion spring	1
2011000178	JDS1085	Handle pressing	1
2011000180	JDS1086	Front panel	1
2011000181	JDS1087	Stop block-13	1
2011000182	JDS1088	Stop block-16	1
2010100164	JDSA1001	Body seat	1
2011000179	JDSA1002	Connecting pin	1
2010020284	JDSA1004	Anti collision wear block	1
2011000189	JDSA1006	Sliding gear block fixing pin	1
2291700700	JDSA1007	Rocker linkage	1
2291700698	JDSA1009A	Fusion skeleton	1
2011000190	JDSA1009B	Welding chute	1
2010900062	JDSA1011	Welding frame fixing pin	1
2010900072	JDSA1018	Eccentric shaft	1
2010020285	JDSA1019A	Sliding gear block stopper 1	1
2010093666	JDSA1020	Welding sliding gear block	1

Material code	Part dwg no.	Part name	Ratio
2291700699	JDSA1021	Welding pressure block	1
2010900064	JDSA1024	Welding pressure block fixing pin	1
2010020287	JDSA1046	Battery insert	2
1030213141	JDSA1057	Battery plug-in board	1
1030213134	JDSA1058	Left housing	1
1030213136	JDSA1059	Left cover	1
1030213139	JDSA1063	Tension button	1
1030213137	JDSA1064	Display cover	1
1030213135	JDSA1065	Right housing	1
1030213138	JDSA1074	Fusion button	1
2010096304	JDSA1081A	Eccentric shaft gasket 1	1
2010096305	JDSA1081B	Eccentric shaft gasket 2	1
2015000606	JDSA1081C	Eccentric shaft gasket 3	1
2010900065	JDSA1082	Motor sleeve	1
2250001658	JDSA1083	Reducer bearing cover	1
1020101390	DD41	Welding motor	1
2010014297	FTL-T16	Planetary pin-1	2
1030113283	H19023	Support compression spring	1
1030113524	JD1017	Welding support spring	1
2010013143	JD1018-1	Support roller pin	1
2010013144	JD1018-2	Support roller	1
2010013146	JD1020	Welding support shaft	1
2010013147	JD1025	Weld fixing screws of lower gear plate	3
2010013133	JD1029	Cutter	1
2010013148	JD1031-2	Cutter bushing	1
1030113527	JD1032	Chute frame tension spring	1
2010013151	JD1044-3	Handle touch pin	1
2010013150	JD1044-2	Handle fixing pin 2	1
1030102659	JD1053	Circlip ϕ 5	1
1030102658	JD1054	Circlip ϕ 4	3
2010013140	JD1057	Turbine	1
2010013141	JD1059	Worm	1

Material code	Part dwg no.	Part name	Ratio
2011000162	JDC1013	Tensioning wheel	1
2011000163	JDC1014	Tensioning toothed plate	1
2011000164	JDC1024	Welded toothed plate	1
1030214245	JDSA-T01A	Key display panel A	1
1020609629	JDSA-T02	Battery 14.4V4.0Ah	1
1020611722	V1-T06	Charger	1
1040001493	JDSA-T04	Circuit board	1
1040001493	JDSA-T05	Display board (nixie tube)	1
1030126332	JDSA-T06	Self tapping screw M3.5*10	8
1030126336	JDSA-T10	Screw M5 * 6	2
1030125478	JDSA-T12	Screw M4 * 8	2
1030126338	JDSA-T13	Screw M4x16	2
1030126339	JDSA-T14	Set screw M5 * 3	1
1021400167	JDSA-T15	Bearing 61901	1
1020101613	JDS-T07	Tensioning motor (RZ-735VA)	1
1021402499	JDS-T08	Driven gear bearing (MR105ZZ)	3
1021402442	JDS-T09	Oil bearing (inner 12 * outer 18 * 20)	1
1021401559	JDS-T10	Oil bearing (inner 10 * outer 12 * 12)	1
1030115222	JDS-T13	Hexagon flange nut M6	1
1030119858	JDS-T14	Countersunk screw M3x6	5
1030119949	JDS-T28	Screw M4*25	2
1021402500	JDS-T36	Oil bearing (inner 8 * outer 12 * 10)	1
1030118355	Q-T206	Cylindrical pin Φ 3*8	2
1030128552	Q-T218	Cylindrical pin Φ 4 * 16	1
1030118009	SP301-T08	Gasket (6.5 * 18 * 1.5)	1
1030113539	T001	Screw M4x4	1
1030105808	T023	Screw M4x8	3
1030102639	T042	Set screw M4 * 5	1
1030113851	T043	Set screw M5X8	1
1030113533	T1081	LOCK NUT M6 galvanized	1
1030116580	T1084	Screw M2x8	4
1030116583	T1091	Countersunk screw M3x8	3

Material code	Part dwg no.	Part name	Ratio
1030100433	T1094	Steel ball $\phi 5$	8
1030105808	T1098	Cylindrical head screw M4 * 8	1
1020608828	T1099	Fusion switch SS-5GL	1
1030116584	T1100	Semicircular head screw M4 * 8	3
1021400507	T1108	Bearing 6900 (inner 10 * outer 22 * 6)	4
1021400711	T1109	Bearing 607zz (NSK607)	1
1021401828	T1110	Needle roller bearing TLAM810 (inner 8 * outer 12 * 10)	1
1020608827	T1111	Omron microswitch D2F-01FL	2
1021402163	T503	Bearing (626ZZ-ZB6-126)	2
1030116838	TD34	Set screw M3 * 5	1
1031012121	JDSA-T16	Chinese instructions	1
1031012122	JDSA-T17	English Instruction	1

Adress : Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Importerad till AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australien

Importerad till USA: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

EC	REP
-----------	------------

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

UK	REP
-----------	------------

YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,
London Road. Staines-upon-Thames. Surrey. TW18 4AX



Teknisk Support och e-garanticertifikat
www.vevor.com/support