

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support

Strapping Machine

MODEL: DS-19

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

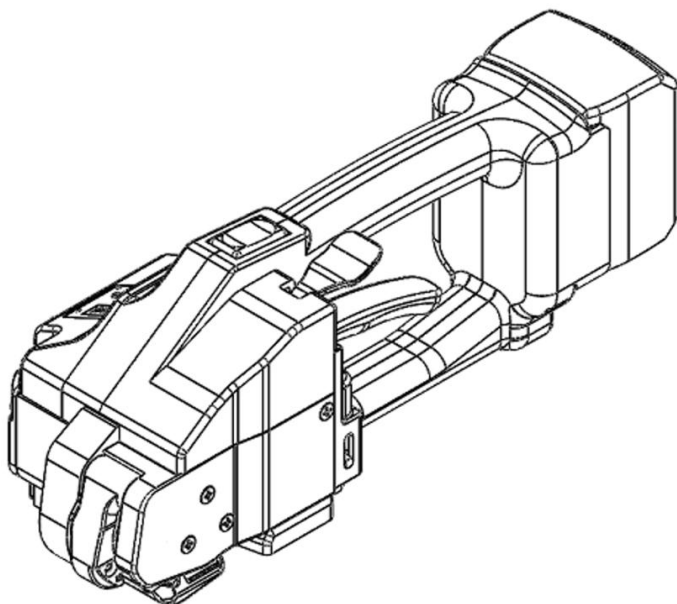
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify 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: DS-19



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.

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.

INSTRUCTIONS

1. General information

This manual could made the customer to use the tool correctly and to simplify the procedure. The operating instructions contain important information about how to use the tool safely, correctly, and effectively. Strict adherence to operating instructions helps avoid hazards, reduce repairs and interruptions, and increase reliability and service life.

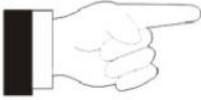
Please must follow this instruction when using the tool. Operators must read carefully and strictly: include operations, replacement of consumables, troubleshooting and repair.



CAUTION! This sign indicates a life and health hazard.



WARNING! This flag indicates the risk that damage may cause damage to the object itself.



Where this flag is used indicates the failure to follow the instructions may cause the operation to fail.

Additional operating instructions include the safe and correct use of the tool, in addition to compliance with the safety standards and technical standards of the current place.

Environmental protection instruction

All materials in this tool do not contain any chemical substances that may be harmful to human health.

All parts must be handled in accordance with the relevant regulations.

Electronic components must be split up and processed into electronic and mechanical parts.



Statement of battery treatment:

- Do not open the battery
 - It is strictly forbidden to throw batteries into ordinary bins, fire and water
- Treat used or out-of-life batteries under a complete recycling process

2.Safety instruction

Important notice

Please read this instruction carefully. Preventive maintenance and repair must be carried out by trained personnel.



Self-protection!

A device to protect eye and face must be worn when operating the tool



Power protection

The battery must be removed before maintenance and repair.



Warning

The strap may break! Hold the strap in a safe place with your hands when cutting the strap.



Warning

The strap may break! Do not stand parallel to the strap when the strap is tight to prevent the strap from breaking suddenly.



Warning

The strap may break! Hold the strap in a safe place with your hands when cutting the strap.



Risk at the squeeze:

Please don't put your fingers in the running tension wheel.



Attention:

Waterproof!

Do not use water or steam cleaning



Must use the original company made parts!

If the original parts are not used due to problems, the Company does not assume the responsibility and obligation.



Design goals

- This tool is suitable for the packaging of large goods, pallets, etc.
- This tool strictly considers the safety of use in the design and manufacture process.
- This tool is designed specifically for PP, PET straps.

Safe instructions for the safe use of batteries and chargers

Please check the plug and cable before use, if there is damage, it must be replaced by the qualified personnel. Do not charge other types of battery and use original accessories only. Please keep the charger clean, and keep the charger slot free of foreign objects and protect against dirt. Please put the charger in a dry place to avoid moisture

Do not open the battery, avoid being squeezed. And do not put the battery in a fire to avoid explosion. After the battery is removed from the charger, avoid contact with metal objects to avoid short circuits. Keep the battery dry and avoid corrosion by decontamination of liquids. It is strictly forbidden



to place the battery in an environment above 50°C or below 10°C. Damaged batteries should not be used longer.

MODEL AND PARAMETERS

3. Technical data

Tension force: 800N-5000N

Sealing: Frictionwelding

Battery charger voltage: AC100-240V , 50/60Hz

Battery parameter: 18V/4.0Ah Li-Ion

Packing strar: PP/PET

Strap width: 10-19mm

Strap thickness: 0.5-1.2mm

ASSEMBLY AND USE

4. Parts Description

4.1 Construction name

- 1 Connecting panel
- 2 Tightening switch
- 3 Handle
- 4 Battery
- 5 Rocker lever
- 6 Welding button
- 7 Welding part and cutter knife
- 8 Tension wheel
- 9 Battery charger

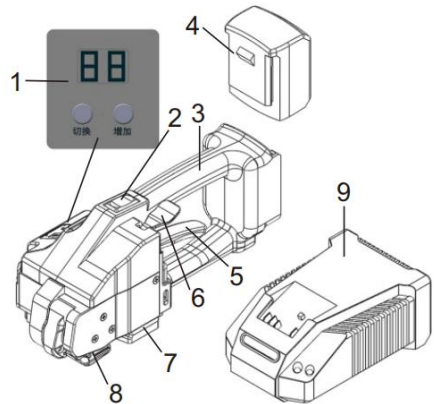


Fig. 1

4.2 Connecting panel

1 Switcher Mode button

2 Gear increase button

3 Gear display

4 Mode display

For detailed information

Please refer to see

Section 6.3

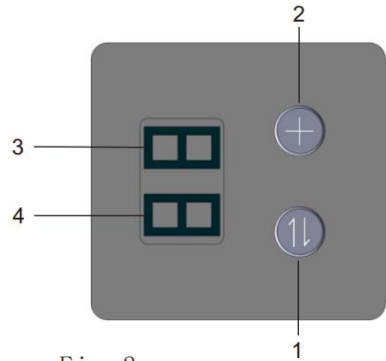


Fig. 2

4.3 Operation function

- Clamping the strap through the flanks on the rocker(1)
- Tension wheel (2) rotates counterclockwise for tension
- Upper tooth plate (3) friction melting the strap
- Cutter Knife (4) cut off the upper strap

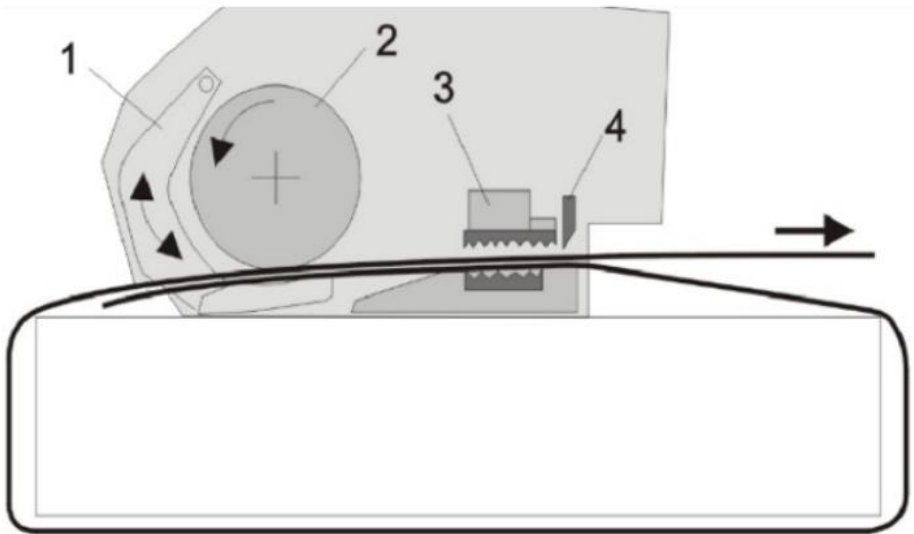


Fig. 3

5.Initialization operation

5.1 Battery charger

Charger power supply must meet the specifications of the left picture The charger is only available for the battery voltage range of 10. 8V to 18V.

5.2 Safety instruction

5.2 Safety instruction

-Do not open the battery

-Protect the battery from high temperatures, flames, water and moisture.

-If the battery is damaged or if the battery is not used as required, toxic steam will emitted from the battery.

The workplace must maintain air circulation and must be treated immediately if there is any discomfort.

- Damaged batteries can leak out of liquid and contaminate other parts. Please check contaminated parts.

- Unused batteries must be kept away from paper clips, hard coins, keys, nails, screws or other small metal objects. The above object may connect contacts on the battery and cause a short circuit.

-If used improperly, the battery may seep out of the liquid. Avoid contact with such flowing liquids. If you accidentally touch it, rinse it with water immediately. If the above liquid invades the eye, it must be treated immediately.

5.3 Operation

How to use the battery correctly

Instructions: Before using the strapping tool for the first time, the battery power must be sufficient to ensure the battery's power.

Note: Do not start and stop the switch when the battery is exhausted. In order to extend the battery life, the battery temperature should be charged at 0-45°C. You can't put the battery in the car in summer. If the battery life is significantly reduced after charging, it means that the battery is damaged and a new battery must be replaced.

5.4 Repairs and services

Cleaning:From time to time, clean the battery's vents with a soft, clean and dry brush.

Handling: Batteries shipped by third parties (e.g. by air transport or commissioned transportation company) require special packaging and marking.

If necessary, ask a hazardous materials specialist for information about sending dangerous goods.

Treatment of waste batteries: Damaged strapping tools, storage batteries, accessories and discarded packaging materials must be recycled in an environmentally friendly manner.

6.Operation Instruction

6.1 Operate the tool

-Load the rechargeable battery (6/1) into the packing Tool.

-Wrap the PP/PET belt around the bundle from top to bottom, holding the bandage strap so that the lower end of the tie belt is about 20cm away from the hand. (shown in Figure 6)

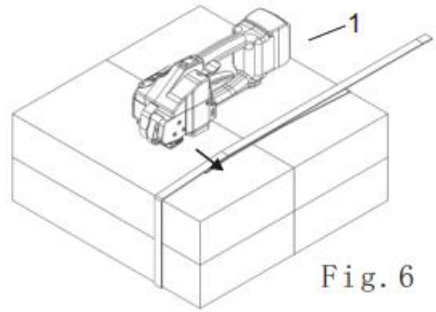


Fig. 6

-Hold tool with right hand and pull up the inlet lever(7/1)

-Completely stuff the strap into the body of the tool.As shown,place the PP or PET strap in the correct position, the leading part of strap should exceed the tool body about 5CM

-Release the inlet lever.

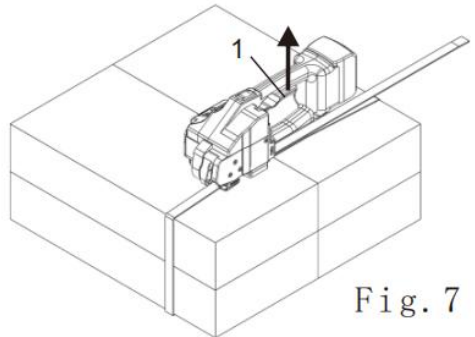


Fig. 7

-Pressing and holding the tight button(8/1) for about 3 seconds the tool will turn on the operating mode, pressing the tight button (8/1) to start the tie-up until the necessary or desired tight force is reached

-The strap tightness force can be adjusted on the operator panel(see 6. 3. Section 2) If an unexpected condition occurs during the tightening process, such as the placement error of the strap, slipping, etc., the inlet control lever can be pulled up (7/1), loosen the strap with the tight wheel.

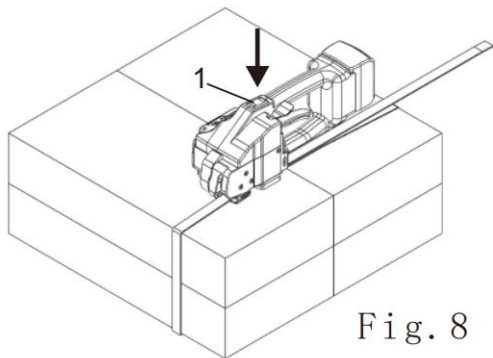


Fig. 8

- Pressing the cut-off button (9/1) begins the friction melting action, and the upper strap will automatically cut off after the friction is complete.

-After the friction melting cooling time is reached,the strapping tool emits a 'whisper' sound signal,then pulls up the rocker lever.

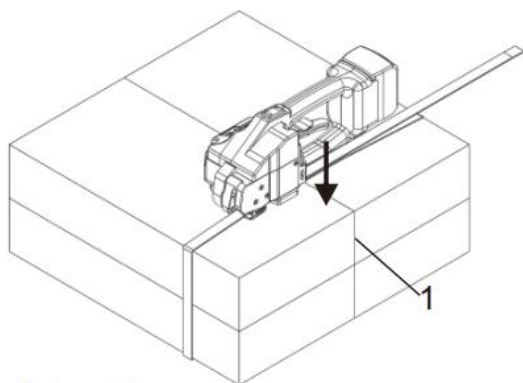


Fig. 9

- Swing the tool to the right rear so that it is detached from the strap. And check the friction melting surface on the strap (see 6. 2 section). If the strapping tool is used in a dirty environment, it is recommended to check it daily for wear and tear, preferably with a compressed air gun for cleaning.

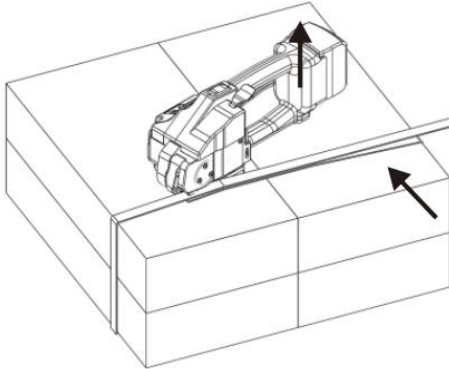


Fig. 10

6.2 Sealing checking

-Check the appearance of the friction melting face (reference Figure 12) that should be uniform and flat. If the surface is not well, check the friction melting time setting (see 6. 3. Section 3).



Fig. 11

1. Good friction melting surface (the whole surface is properly melted together, no extra material is squeezed out of both sides of the strap).

2. Bad friction melting surface (no full friction fusion with short time).

3. Bad friction melting surface (material is squeezed out of both sides of the strap for a long time).

Incorrect friction melting does not bundle objects reliably .

Do not transport or carry the objects that do not bundle the straps properly.



6.3 Panel checking

a) Normal indication

After inserting the battery and turning on the operating mode, the digital display panel will show the current battery power by default (“7” means the full power, “1” mean the minimum power), Press the toggle button to switch the display mode B=Battery power; C=Welding Gear; P=Tension force Gear

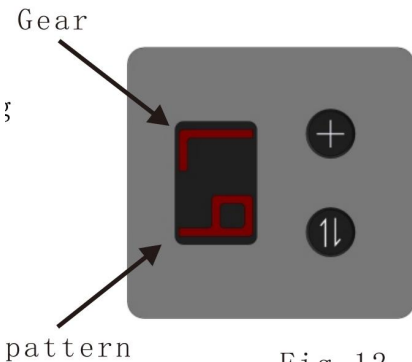


Fig. 12

b) Display the meaning of each section of the panel under abnormal circumstances

- 1.E0:The machine temperature is too high
- 2.E1:battery overpressure
- 3.E2:battery low pressure (to be charged)
- 4.E3:motor line is not connected
- 5.E4:motor over current
- 6.E5:high battery temperature
- 7.E6:low the battery temperature
- 8.E7:Startup check failed

6.3.1 Check the battery power

Please check the right side of panel CNC display in a non-operational state or press the toggle button When the letter (13/2) on the left side of the digital display panel is shown as B,the right number(13/3) means the current battery power.

- 1= Power empty (must be charged immediately);
- 2-4 = Less power (rechargeable);
- 5-7 = full power (no charge required).

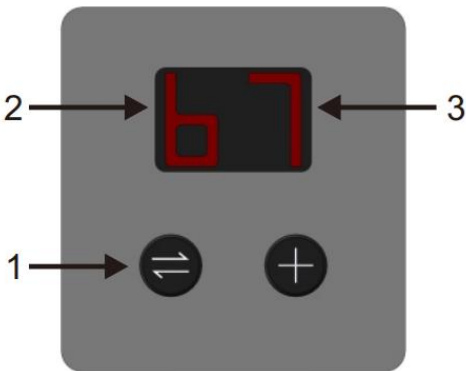


Fig. 13

6.3.2 Set the packing tension force

- Press the toggle button (14/1) until the letter (14/2) on left of the digital panel shows P;
- Press the Gear increase button (14/4) until the number on the right side of digital panel (14/3) shows the desired tension force.
1 = Minimum packing tension force(approx. 600N)
7 = Maximum packing tension force(approx. 4000N)

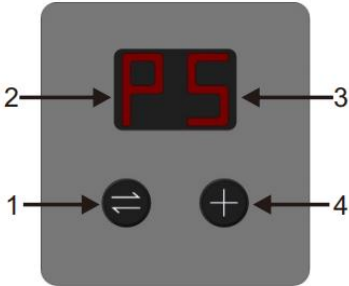


Fig. 14

6.3.3 Set the fusion time

- Press the toggle button (15/1) until the letter (15/2) on left of the digital panel shows C.
- Press the Gear increase button (14/4) until the number on the right side of digital panel (14/3) shows the desired fusion time 1 = Minimum fusion time
7=Maximum fusion time

Note:The fusion time will affect the strap cut,if the fusion effect is not good, please extend the fusion time.

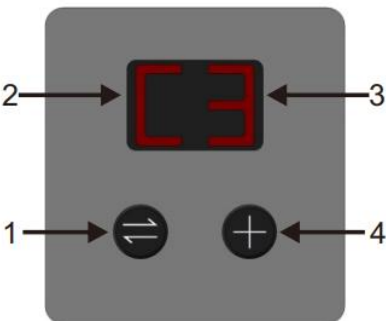


Fig. 15

6.4 strap width setting

This tool could work for two different width strap 16mm (5/8)"/ 19mm(3/4)"

a) Change the strap width from 16mm to 19mm

- Please take the battery off the machine.
- Please release the screw (16/2) then take off the blocking pawl 16mm(16/1)
- Pull up the inlet control lever, release the screw(16/4) and take off strap guide 16mm(16/3).
- Take off the screw(17/2) and (17/3), then pick up the cover welding assembly(17/1)
- Take off the round pin (17/4),then remove the screw (17/6), take off the limit cover plate(17/13)
- Release the screw (17/7),pull out the inner limited rod(17/11),rotate it 180°and reinstall to the side cover(17/13), Locking screw (17/7)
- Pull out the cylinder pin (17/9), the drive rod (17/5) then release the screw(17/8), pull out the drive rod (17/5), the outer limited rod (17/12), rotate the outer limiting bar (17/12) 180° and reassemble the side cover (17/13), Locking screw (17/8)

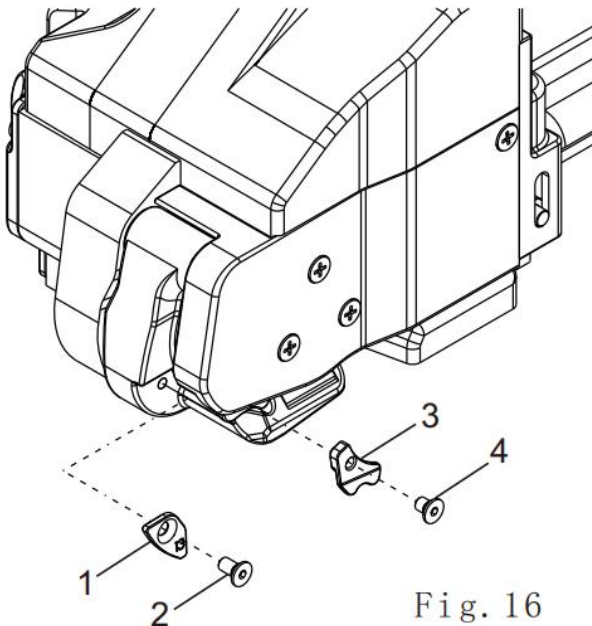
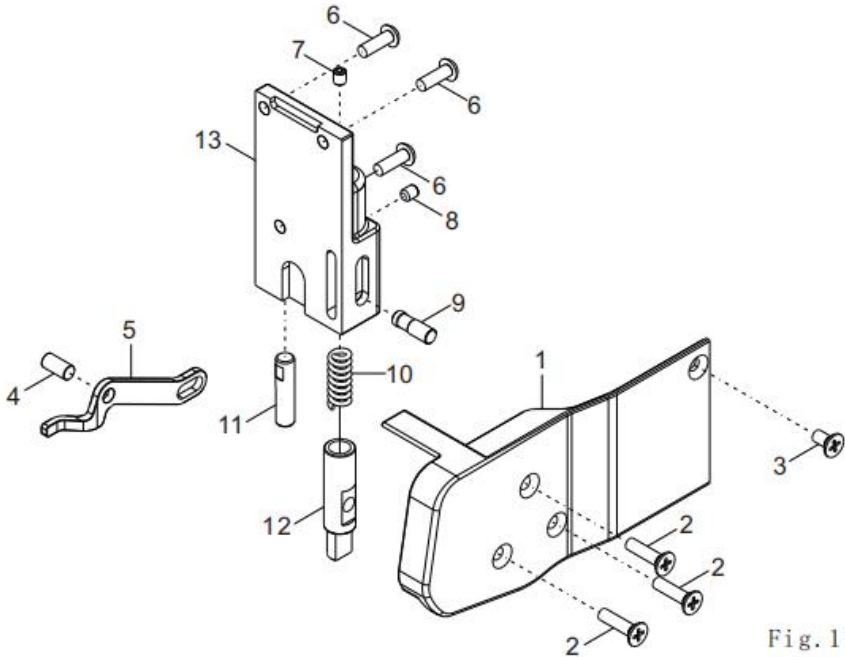


Fig. 16

b) Change the strap width from 15-16mm to 12-13mm, please refer to “a” step.

- Install blocking pawl 13mm(16/1) and sink screw(16/2) and tighten with fastener
- Thread tightening agent mounted with strap guide 13mm(16/3) and sink screw(16/4)
- rotating the inner limited rod(17/11)
- rotating the outer limited rod(17/12)



7. Preventive maintenance and repair

7.1 Cleaning and replacing the tension wheel

Disassemble

- Please take off the battery
- Screw down the head screw(18/3) and remove the side cover(18/2)
- Carefully remove the tension wheel(18/1)
- Clean the tension wheel with compressed air (please wear protective glasses)

- If there is a large amount of dirt embedded in the teeth on the tension wheel, careful cleaning must be done with sharp tools.
- Check the sharpness of the teeth on the tension wheel, and if some teeth are ground, replace them in time.

Note:

In order to prevent damage to the teeth, do not clean the tight wheels when the machine is running

Assemble

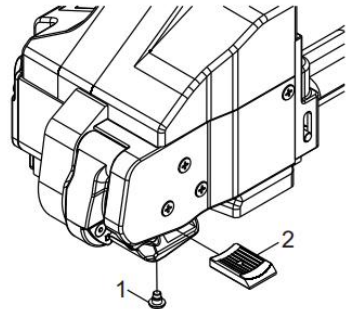
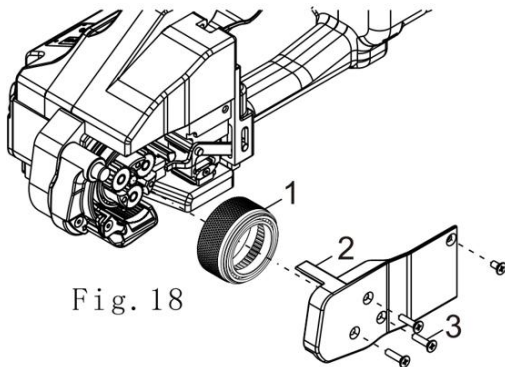
- Install the part that has just been removed in reverse order
- Tighten the sink screw with thread fasteners(18/3)

7.2 Cleaning and replacing the tooth plate

- Please take off the battery
- Remove the tooth plate (19/2) after taking the sunken head screw (19/1)
- Clean the tension wheel with compressed air(please wear protective glasses)If there is a large amount of dirt embedded in the teeth on the tooth plate, careful cleaning must be done with sharp tools.
- If some teeth are ground, replace it in time .

Assemble

- Install the part that has just been removed in reverse order
- Tighten the sink screw with thread fastener



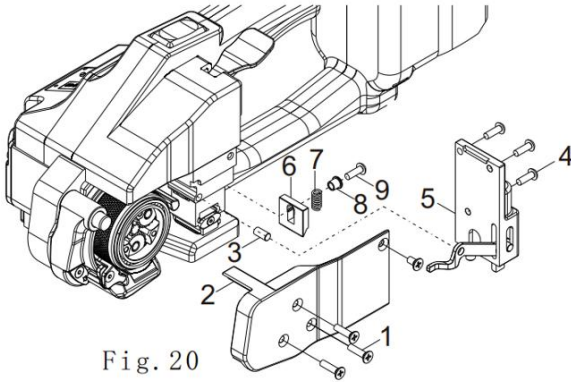


Fig. 20

7.3

Replacing cutter knife

Disassemble

- Take the sunken head screw (20/1) and remove the side cover (20/2)
- Remove the cylinder pin(20/3) and remove the round head screw(20/4), Take off the limiting assembly(20/5)
- Remove the round head screw (20/9) and remove the cutter (20/6) with the flange bushing(20/8)and replace the new cutter.

Note:

The cutter spring mounted on the cutter (20/6) is easy to bounce off when removed.

Assemble

- Install the part that has just been removed in reverse order.
- Before assembling the cutter, check whether the compression spring is installed or not.
- Tighten the sink screw with thread fasteners(20/1),(20/4), (20/9).

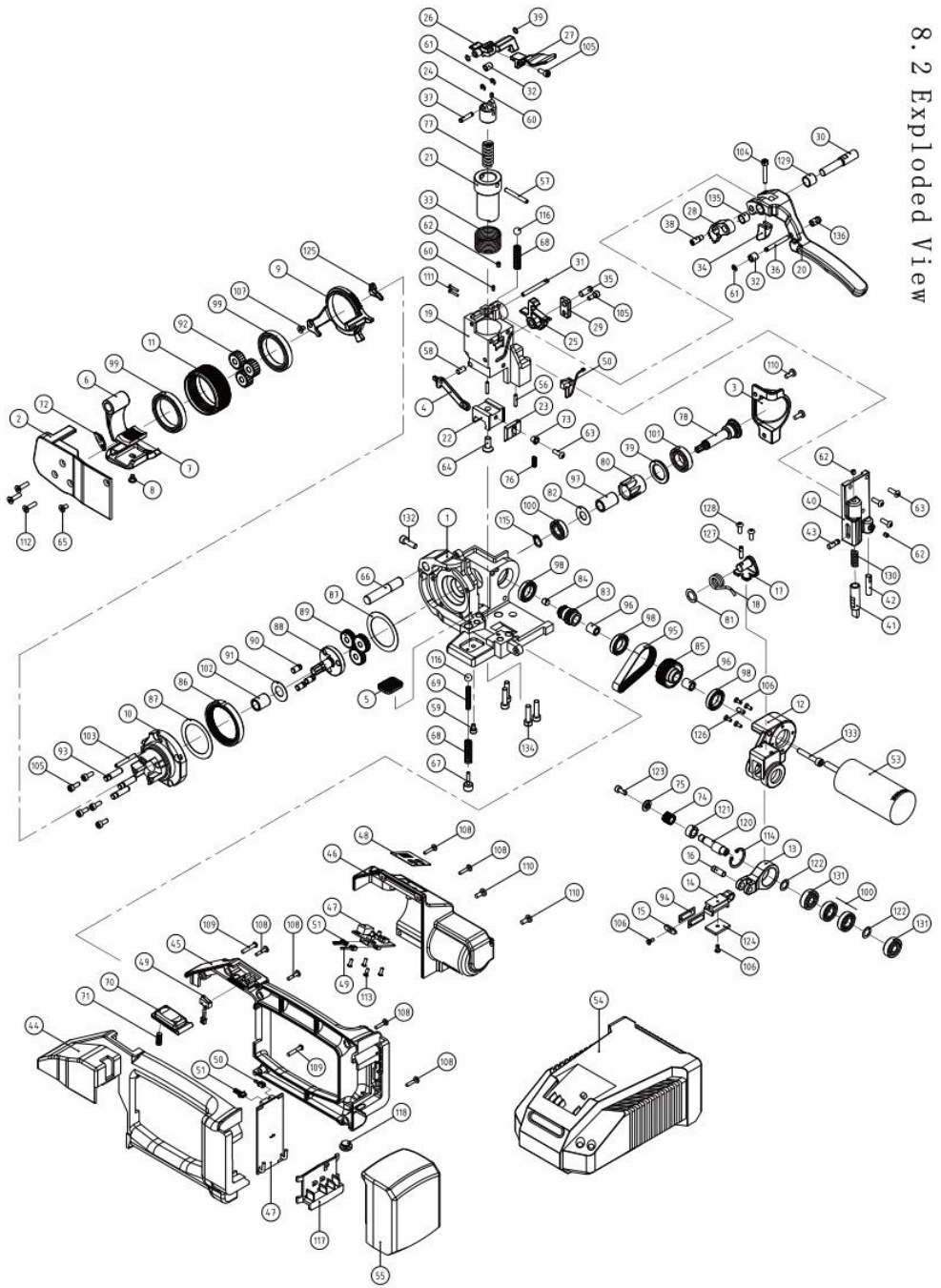
8. Recommended spare parts

S/NO. :	PARTS NAME	SPEC.	MATCHING
1	Base plate		1
2	Side cover		1
3	Gear sheaths		1
4	Drive bar		1
5	Bottom Die		1
6	Tension holder		1
7	Tension plate tooth		1
8	Plate tooth screw		1
9	Cam ring		1
10	Cam ring holder		1
11	Tension wheel		1
12	Welding shoe		1
13	Welding Rod		1
14	Plate tooth holder		1
15	Steel ball covers		1
16	Shaft	6X17	1
17	Tension spring bolt		1
18	Tension spring		1
19	Rack		1
20	Rocker lever		1
21	Guide piston		1
22	Connecting rod holder		1
23	Cutter knife		1
24	Guide piston sleeve		1
25	Handle holder fastener		1
26	Welding handle holder		1
27	Welding button-set		1
28	Toothed segment		1
29	Backing plate		1
30	Step pin		1
31	Cylinder pin	4X39	1
32	Piston roller		2

S/NO. :	PARTS NAME	SPEC.	MATCHING
33	Piston spring		1
34	Limited block		1
35	Step pin		1
36	Shaft	4X35	1
37	Shaft	4X19	1
38	Threaded		1
39	Spacer disk		2
40	limit cover plate		1
41	the outer limited rod		1
42	the inner limited rod		1
43	Cylinder pin	5X15	1
44	Housing part left		1
45	Housing part right		1
46	Motor cover		1
47	Printed circuit board		1
48	Visualization film		1
49	Tightening switch		1
50	Welding button		1
51	Data cable		1
53	Motor		1
54	Battery charger		1
55	Battery		1
56	Cylinder pin	3X15	2
57	Cylinder pin	4X33.5	1
58	Cylinder pin	5X10	1
59	Screw	M4X6	1
60	Set screw	M3X5	2
61	Spacer disk	3	3
62	Set screw	M4X5	3
63	Screw	M4X12	4
64	Screw	M6X16	1
65	Screw	M4X8	1
66	Cylinder pin	10X55	1
67	Threaded bolt		1

S/NO. :	PARTS NAME	SPEC.	MATCHING
102	Bearing	HK1015	1
103	Cylinder pin	4X20	1
104	Screw	M4X25	1
105	Screw	M4X10	7
106	Screw	M3X8	6
107	Screw	M4X6	1
108	Self-tapping screw	ST3X16	6
109	Self-tapping screw	ST3.5X20	2
110	Screw	M4X10	4
112	Screw	M4X16	3
113	Self-tapping screw	ST2.9X8	4
114	Elastic retaining ring	22	1
115	Elastic retaining ring	10	1
116	Steel ball	8	2
117	Battery sockets		1
118	Bottom mat		1
120	Eccentric shaft		1
121	Sleeve		1
122	Spacer disk		2
123	Screw	M4X10	1
124	Tooth plate top		1
125	Strap guide		1
126	Cylinder pin	4X10	1
127	Flexible pin	4X14	1
128	Screw	M4X10	2
129	Sleeve	1010	1
130	Tension spring		1
131	Bearing	608	2
132	Screw	M5X16	1
133	Screw	M5X30	1
134	Screw	M6X20	4
135	Sleeve	808	1
136	spring roller		1

8.2 Exploded View



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

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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: DS-19

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

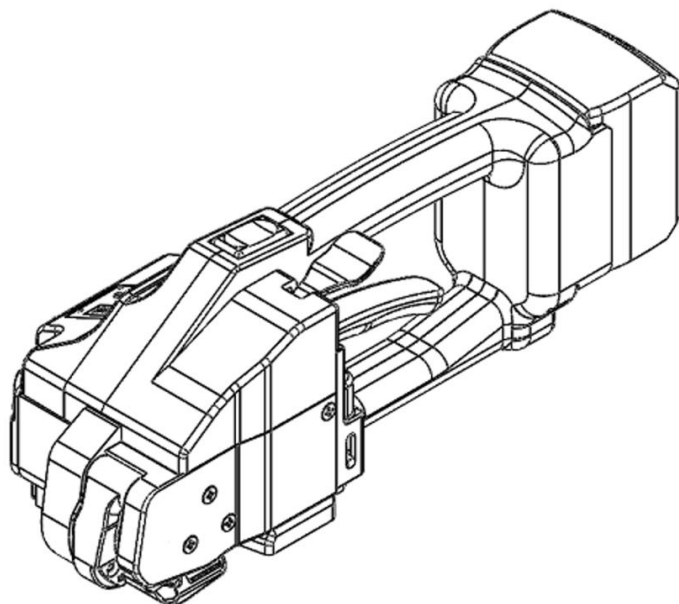
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify 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 : DS-19



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.

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 .

INSTRUCTIONS

1 .Informations générales

Ce manuel pourrait inciter le client à utiliser correctement l'outil et de simplifier la procédure. Le mode d'emploi contiennent des informations importantes sur la façon dont utiliser l'outil en toute sécurité, correctement et Efficacement. Respect strict du fonctionnement les instructions aident à éviter les dangers, à réduire réparations et interruptions, et augmentation fiabilité et durée de vie.

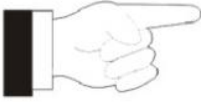
Veuillez suivre ces instructions lorsque à l'aide de l'outil. Les opérateurs doivent lire soigneusement et strictement : inclure les opérations, le remplacement des consommables, le dépannage et réparation.



PRUDENCE! Ce signe indique une vie et une santé danger .



AVERTISSEMENT! Ce drapeau indique le risque que des dommages peut causer des dommages à l'objet lui-même .



Où se trouve ce drapeau utilisé indique le défaut de suivre les instructions
peut causer le l'opération échoue .

Des instructions d'utilisation supplémentaires incluent l'utilisation sûre et correcte de l'outil, en plus du respect des normes de sécurité et normes techniques du lieu actuel.

Instruction sur la protection de l'environnement

Tous les matériaux de cet outil ne contiennent aucune substance chimique

qui peut être nocif pour la santé humaine.

Toutes les pièces doivent être manipulées conformément aux réglementations en vigueur.

Les composants électroniques doivent être divisés et transformés en pièces électroniques et mécaniques.



Déclaration de traitement de la batterie :

·N'ouvrez pas la batterie

·Il est strictement interdit de jeter les piles poubelles ordinaires, feu et eau

Traiter utilisé ou batteries hors d'usage soumises à un processus de recyclage complet

2. Consignes de sécurité

Avis important

Veillez lire ces instructions soigneusement. Maintenance préventive et la réparation doit être effectuée par du personnel formé.



Protection de soi!

Un appareil pour protéger les yeux et le visage doit être porté lors de l'utilisation du outil



Protection de l'alimentation

La batterie doit être retirée avant l'entretien et la réparation.



Avertissement

La sangle peut se briser ! Maintenez attachez-le dans un endroit sûr avec mains lors de la coupe de la sangle.



Avertissement

La sangle peut se casser ! Ne reste: parallèle à la sangle lorsque le la sangle est serrée pour empêcher la sangle ne se brise pas soudainement



Avertissement

La sangle peut se briser ! Maintenez la



attachez-le dans un endroit sûr avec votre mains lors de la coupe de la sangle.

Risque à la pression :

S'il te plaît, ne mets pas tes doigts dans la roue de tension en marche.



Attention:

Imperméable!

Ne pas utiliser de nettoyage à l'eau ou à



Doit utiliser les pièces d'origine fabriquées par l'entreprise !

Si les pièces d'origine ne sont pas utilisées en raison de problèmes, la société n'assume aucune responsabilité ni obligation.



Objectifs de conception

- Cet outil convient à l'emballage de marchandises volumineuses, de palettes, etc.
- Cet outil considère strictement la sécurité d'utilisation dans le processus de conception et de fabrication.
- Cet outil est conçu spécifiquement pour les sangles PP, PET .

Instructions sûres pour une utilisation sûre des batteries et des chargeurs

Veuillez vérifier la fiche et le câble avant utilisation. S'il y a des dommages, ils doivent être remplacés par du personnel qualifié. Ne chargez pas d'autres types de batterie et utilisez uniquement des accessoires d'origine.



Veuillez garder le chargeur propre et garder l'emplacement du chargeur exempt de corps étrangers, objets et protéger contre la saleté. Veuillez placer le chargeur dans un endroit sec pour éviter l'humidité. N'ouvrez pas la batterie, évitez d'être pressé. Et ne mettez pas la batterie au feu pour éviter une explosion. Une fois la batterie retirée du chargeur, évitez tout contact avec des objets métalliques pour éviter les courts-circuits. Gardez la batterie au sec et évitez la corrosion par décontamination des liquides. Il est strictement interdit de placer la batterie dans un environnement supérieur à 50 °C ou inférieur à 10 °C. Les batteries endommagées ne doivent pas être utilisées plus longtemps.

MODEL AND PARAMETERS

4. Données techniques

Force de tension : 800N-5000N

Étanchéité : soudage par friction

Tension du chargeur de batterie : AC100-240 V, 50/60 Hz.

Paramètre de la batterie : 18 V/4,0 Ah Li-Ion

Étoile d'emballage: PP/PET

Largeur du bracelet : 10-19 mm

Épaisseur du bracelet : 0,5-1,2 mm

ASSEMBLY AND USE

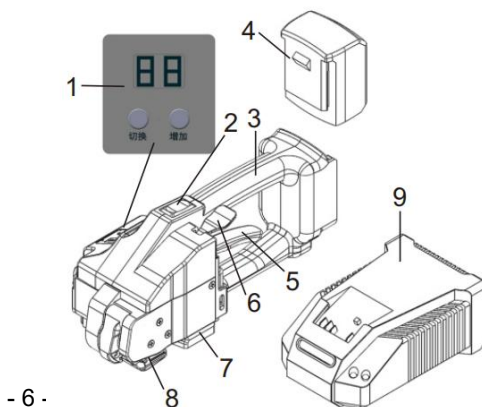
4. Description des pièces

4.1 Nom du bâtiment

1 panneau de connexion

2 Bouton de serrage

3 Poignée



- 6 -

Fig. 1

- 4 Batterie
- 5 Culbuteur
- 6 Bouton de soudage
- 7 Pièce à souder et couteau de coupe
- 8 Roue de tension
- 9 Chargeur de batterie

4.2 Panneau de connexion

- 1 bouton de mode de commutation
- 2 Bouton d'augmentation de vitesse
- 3 Affichage des vitesses
- Affichage 4 modes
- Pour des informations détaillées
- Veuillez vous référer à voir
- Article 6.3

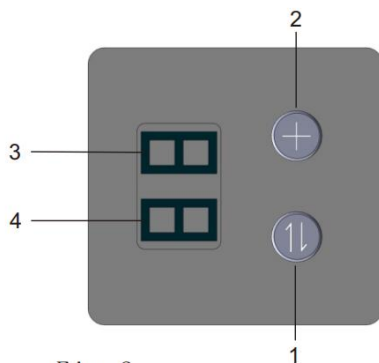


Fig. 2

4.3 Fonction de fonctionnement

- Serrage de la sangle par les flancs sur le balancier(1)
- La roue de tension (2) tourne dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour la tension
- Plaque dentée supérieure (3) faisant fondre la sangle par friction
- Le Cutter (4) coupe la sangle supérieure

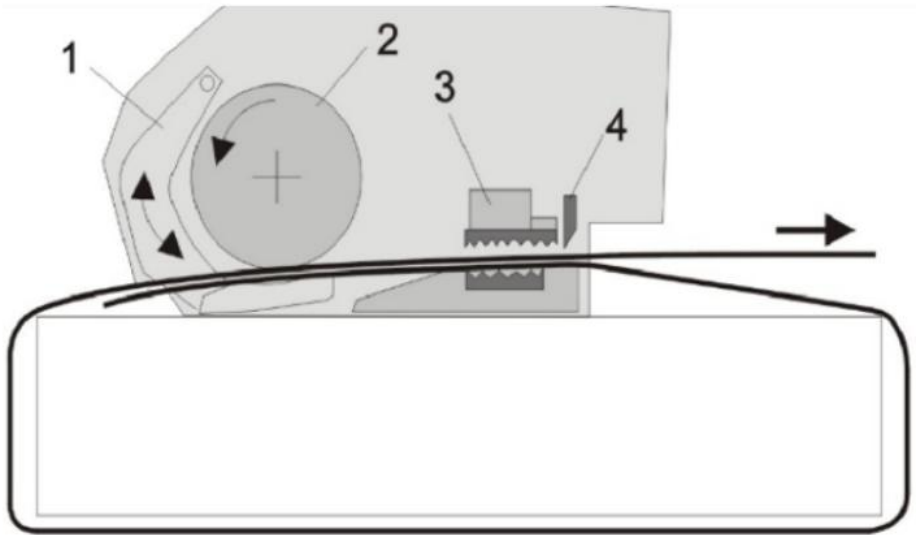


Fig. 3

5. Opération d'initialisation

5.1 Chargeur de batterie

L'alimentation du chargeur doit répondre aux spécifications de l'image de gauche.

Le chargeur n'est disponible que pour la plage de tension de la batterie de 10. 8V à 18V.

5.2 Consignes de sécurité

5.2 Consignes de sécurité

-N'ouvrez pas la batterie

-Protégez la batterie des températures élevées, des flammes, de l'eau et de l'humidité.

-Si la batterie est endommagée ou si elle n'est pas utilisée comme requis, de la vapeur toxique sera émise par la batterie.

Le lieu de travail doit maintenir une circulation d'air et doit être traité immédiatement en cas d'inconfort.

- Les batteries endommagées peuvent s'échapper du liquide et contaminer d'autres pièces. Veuillez vérifier les pièces contaminées.
- Les piles non utilisées doivent être conservées à l'écart des trombones, pièces de monnaie, clés, clous, vis ou autres petits objets métalliques. L'objet ci-dessus peut connecter les contacts de la batterie et provoquer un court-circuit.
- Si elle est mal utilisée, la batterie peut s'échapper du liquide. Évitez tout contact avec de tels liquides qui coulent. Si vous le touchez accidentellement, rincez-le immédiatement à l'eau. Si le liquide ci-dessus envahit l'œil, il doit être traité immédiatement.

5.3 Fonctionnement

Comment utiliser correctement la batterie

Mode d'emploi : Avant d'utiliser l'outil de cerclage pour la première fois, la puissance de la batterie doit être suffisante pour garantir l'alimentation de la batterie.

Remarque : Ne démarrez et n'arrêtez pas l'interrupteur lorsque la batterie est épuisée. Dans

afin de prolonger la durée de vie de la batterie, la température de la batterie doit être chargée

à 0-45°C. On ne peut pas mettre la batterie dans la voiture en été. Si la batterie

la durée de vie est considérablement réduite après la charge, cela signifie que la batterie est

endommagé et une nouvelle batterie doit être remplacée.

5.4 Réparations et services

Nettoyage : De temps en temps, nettoyez les aérations de la batterie avec une brosse douce, propre et sèche.

Manipulation : Les batteries expédiées par des tiers (par exemple par transport aérien ou par une société de transport mandatée) nécessitent un emballage et un marquage spéciaux.

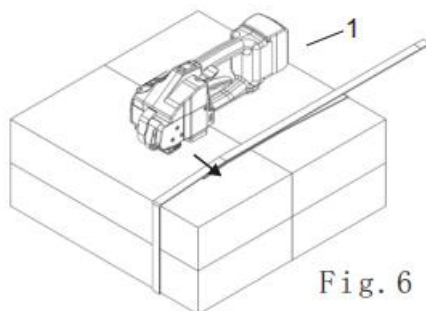
Si nécessaire, renseignez-vous auprès d'un spécialiste des matières dangereuses sur l'envoi de marchandises dangereuses.

Traitement des batteries usagées : Les outils de cerclage, les batteries d'accumulateurs, les accessoires et les matériaux d'emballage mis au rebut doivent être recyclés de manière respectueuse de l'environnement.

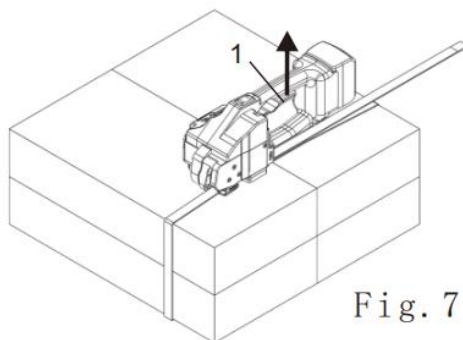
6. Instructions d'utilisation

6.1 Utiliser l'outil

- Chargez la batterie rechargeable (6/1) dans l'outil d'emballage.
- Enroulez la ceinture PP/PET autour du paquet de haut en bas, en tenant la sangle de bandage de manière à ce que l'extrémité inférieure de la ceinture à nouer soit à environ 20 cm de la main. (illustré à la figure 6)



- Tenez l'outil avec la main droite et tirez le levier d'entrée (7/1)
- Remplissez complètement la sangle dans le corps de l'outil. Comme indiqué, placez la sangle en PP ou en PET dans la bonne position, la partie avant de la sangle doit dépasser le corps de l'outil d'environ 5 cm.
- Lâchez le levier d'entrée.



- En appuyant et en maintenant le bouton serré (8/1) pendant environ 3 secondes, l'outil activera le mode de fonctionnement, en appuyant sur le

bouton serré (8/1) pour démarrer l'attache jusqu'à ce que la force de serrage nécessaire ou souhaitée soit atteinte.

-La force de serrage de la sangle peut être ajustée sur le panneau de commande (voir 6. 3. Section 2) Si une condition inattendue se produit pendant le processus de serrage, telle qu'une erreur de placement de la sangle, un glissement, etc., le levier de commande d'entrée peut être tiré vers le haut (7/1), desserrer la sangle avec la molette tendue.

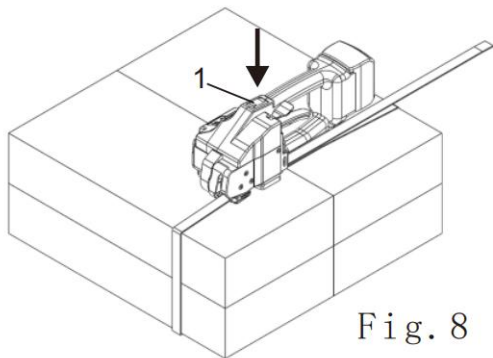


Fig. 8

- Appuyer sur le bouton de coupure (9/1) démarre l'action de fusion par friction, et la sangle supérieure se coupera automatiquement une fois la friction terminée .

-Une fois le temps de refroidissement par fusion par friction atteint , l'outil de cerclage émet un signal sonore « chuchotement », puis tirez vers le haut le levier à bascule.

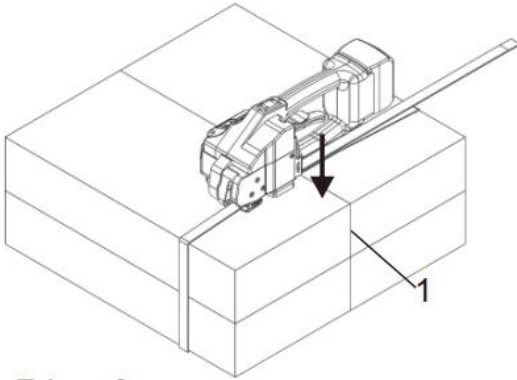


Fig. 9

- Basculer l'outil vers l'arrière droit pour le détacher de la sangle. Et vérifiez la surface de fusion par friction sur la sangle (voir section 6.2). Si l'outil de cerclage est utilisé dans un environnement sale, il est recommandé de le vérifier quotidiennement pour l'usure, de préférence avec un pistolet à air comprimé pour le nettoyage.

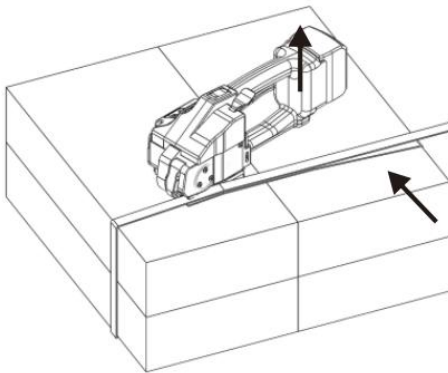


Fig. 10

6.2 Contrôle de l'étanchéité

-Vérifier l'aspect de la face de fusion par friction (référence Figure 12) qui doit être uniforme et plate. Si la surface n'est pas bonne, vérifiez le réglage du temps de fusion par friction (voir 6.3.Section 3).



Fig. 11

1. Bonne surface de fusion par friction (toute la surface est correctement fondue , aucun matériau supplémentaire n'est expulsé des deux côtés de la sangle).
 2. Mauvaise surface de fusion par friction (pas de fusion complète par friction en peu de temps).
 3. Mauvaise surface de fusion par friction (le matériau est expulsé des deux côtés de la sangle pendant une longue période).
- Une fusion par friction incorrecte ne regroupe pas les objets de manière fiable.

Ne transportez pas et ne portez pas d'objets qui ne regroupent pas correctement les sangles.



6.3Vérification du panneau

a) Indication normale

Après avoir inséré la batterie et activé le mode de fonctionnement, le panneau d'affichage numérique affichera la puissance actuelle de la batterie par défaut (« 7 » signifie la pleine puissance, « 1 » signifie la puissance minimale), appuyez sur le bouton à bascule pour changer

l'affichage. mode B = alimentation par batterie ; C=équipement de soudage ; P = Force de traction

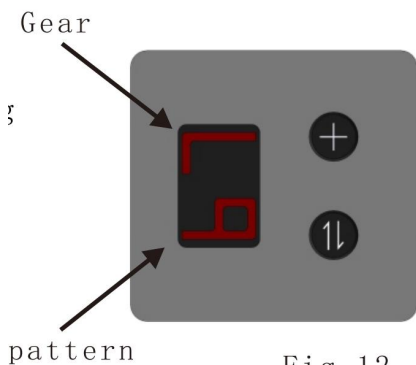


Fig. 12

b) Afficher la signification de chaque section du panneau dans des circonstances anormales

- 1.E0 : La température de la machine est trop élevée
- 2.E1 : suppression de la batterie
- 3.E2 : batterie basse pression (à charger)
- 4.E3 : la ligne du moteur n'est pas connectée
- 5.E4 : surintensité du moteur
- 6.E5 : température élevée de la batterie
- 7.E6 : baisse de la température de la batterie
- 8.E7 : échec de la vérification du démarrage

6.3.1 Vérifier la puissance de la batterie

Veuillez vérifier le côté droit de l'affichage du panneau CNC dans un état non opérationnel ou appuyer sur le bouton bascule Lorsque la lettre (13/2) sur le côté gauche du panneau d'affichage numérique est affiché n comme B, le bon chiffre (13/3) signifie la puissance actuelle de la batterie.

- 1= Alimentation vide (doit être chargée immédiatement) ;
- 2-4 = Moins de puissance (rechargeable) ;
- 5-7 = pleine puissance (aucune charge requise).

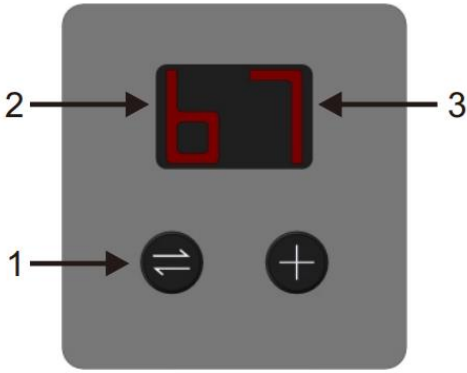


Fig. 13

6.3.2 Régler la force de tension de l'emballage

- Appuyez sur le bouton bascule (14/1) jusqu'à ce que la lettre (14/2) à gauche du panneau numérique affiche P ;
- Appuyez sur le bouton d'augmentation de vitesse (14/4) jusqu'à ce que le chiffre sur le côté droit du panneau numérique (14/3) indique la force de tension souhaitée.

1 = Force de tension minimale de l'emballage (environ 600 N)

7 = Force de tension maximale de l'emballage (environ 4 000 N)

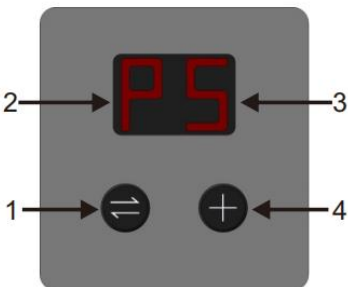


Fig. 14

6.3.3 Régler le temps de fusion

- Appuyez sur le bouton bascule (15/1) jusqu'à ce que la lettre (15/2) à gauche du panneau numérique affiche C.

-Appuyez sur le bouton d'augmentation de vitesse (14/4) jusqu'à ce que le chiffre sur le côté droit du panneau numérique (14/3) indique le temps de fusion souhaité 1 = Temps de fusion minimum 7 = Temps de fusion maximum

Remarque : le temps de fusion affectera la coupe de la sangle. Si l'effet de fusion n'est pas bon, veuillez prolonger le temps de fusion.

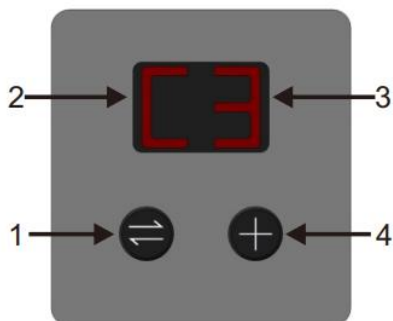


Fig. 15

6.4 réglage de la largeur de la sangle

Cet outil peut fonctionner pour deux sangles de largeurs différentes : 16 mm (5/8)" / 19 mm (3/4)".

a) Changez la largeur du bracelet de 16 mm à 19 mm

- Veuillez retirer la batterie de la machine.

- Merci de desserrer la vis (16/2) puis de retirer le cliquet de blocage 16mm (16/1)

- Tirez vers le haut le levier de commande d'entrée, desserrez la vis (16/4) et retirez le guide de sangle 16 mm (16/3).

- Dévisser les vis (17/2) et (17/3), puis récupérer l'ensemble de soudure du couvercle (17/1)

- Enlever la goupille ronde (17/4), puis retirer la vis (17/6), retirer le couvercle de limite (17/13)

- Relâchez la vis (17/7), retirez la tige limitée intérieure (17/11), faites-la pivoter à 180° et réinstallez-la sur le couvercle latéral (17/13), vis de verrouillage (17/7).

- Retirez l'axe du cylindre (17/9), la tige d'entraînement (17/5) puis desserrez la vis (17/8), retirez la tige d'entraînement (17/5), la tige limitée

extérieure (17/12) , faites pivoter la barre de limitation extérieure (17/12) de 180° et remontez le couvercle latéral (17/13), vis de verrouillage (17/8)

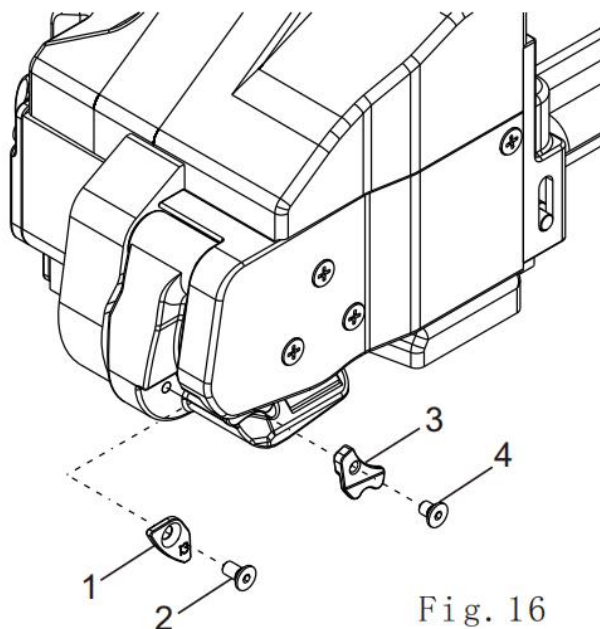


Fig. 16

b) Changez la largeur du bracelet de 15-16 mm à 12-13 mm , veuillez vous référer à l'étape « a ».

- Installer le cliquet de blocage 13 mm (16/1) et la vis d'évier (16/2) et serrer avec la fixation
- Agent de serrage de fil monté avec guide-sangle 13mm (16/3) et vis d'évier (16/4)
- faire tourner la tige limitée intérieure (17/11)
- faire tourner la tige limitée extérieure (17/12)

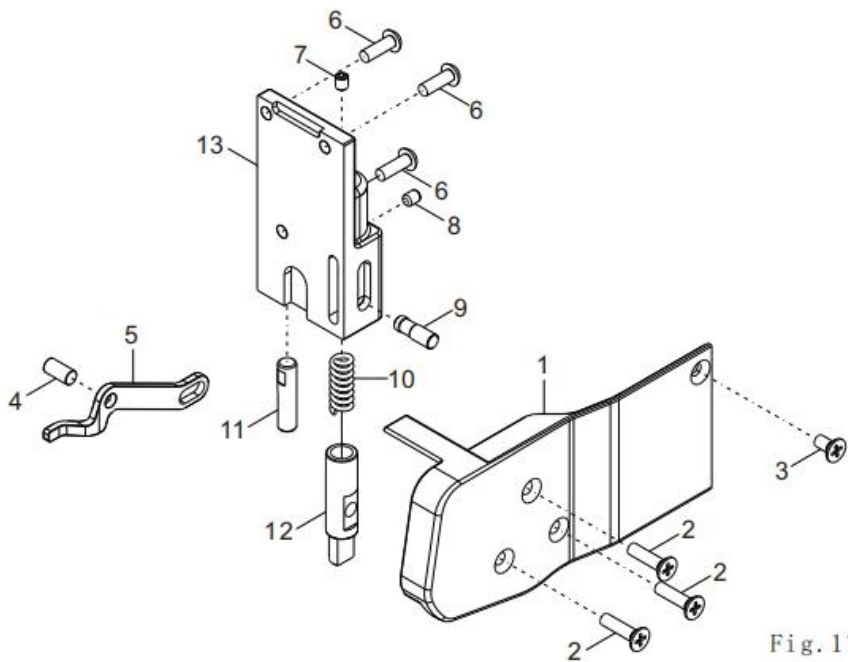


Fig. 17

7. Entretien préventif et réparation

7.1 Nettoyage et remplacement de la roue de tension

Démonter

- Veuillez retirer la batterie
- Visser la vis à tête (18/3) et retirer le capot latéral (18/2)
- Retirez délicatement la roue de tension (18/1)
- Nettoyez la roue de tension avec de l'air comprimé (veuillez porter des lunettes de protection)
- S'il y a une grande quantité de saleté incrustée dans les dents du roue de tension, un nettoyage soigneux doit être effectué avec des outils tranchants.
- Vérifiez le tranchant des dents de la roue de tension et si certaines dents sont meulées, remplacez-les à temps.

Note:

Afin d'éviter d'endommager les dents, ne nettoyez pas les roues serrées lorsque la machine est en marche.

Assembler

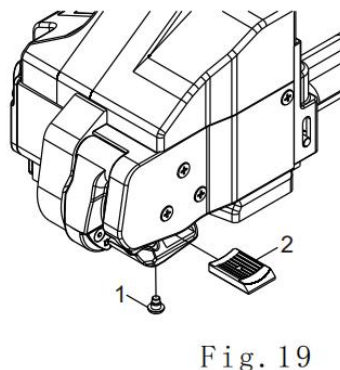
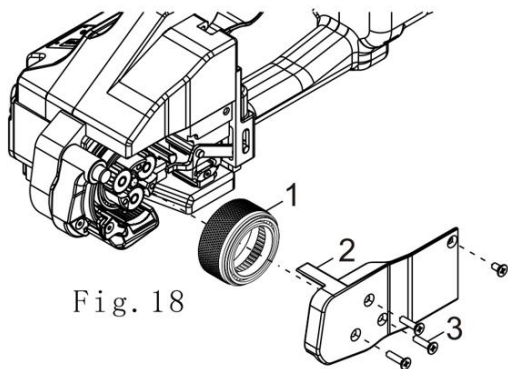
- Installez la pièce qui vient d'être retirée dans l'ordre inverse
- Serrez la vis de l'évier avec des attaches filetées (18/3)

7.2 Nettoyage et remplacement de la plaque dentaire

- Veuillez retirer la batterie
- Retirer la plaque dentaire (19/2) après avoir retiré le support enfoncé vis à tête (19/1)
- Nettoyez la roue de tension avec de l'air comprimé (veuillez porter lunettes de protection)S'il y a une grande quantité de saleté incrustée dans les dents sur la plaque dentaire, un nettoyage soigneux doit être effectué. fait avec des outils pointus.
- Si certaines dents sont meulées, remplacez-les à temps.

Assembler

- Installez la pièce qui vient d'être retirée dans l'ordre inverse
- Serrez la vis de l'évier avec l'attache filetée



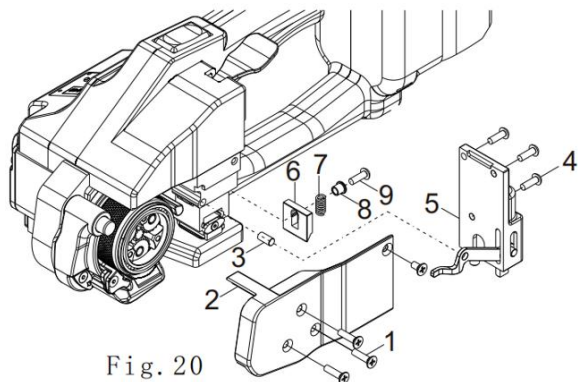


Fig. 20

7.3

Remplacement du couteau de coupe

Démonter

- Prendre la vis à tête fraisée (20/1) et retirer le cache latéral (20/2)
- Retirer l'axe du cylindre (20/3) et retirer la vis à tête ronde (20/4),
Déposer l'ensemble limiteur (20/5)

- Retirer la vis à tête ronde (20/9) et retirer la fraise (20/6) avec la douille à bride (20/8) et remplacez la nouvelle fraise.

Note:

Le ressort de coupe monté sur la coupe (20/6) est facile à rebondir une fois retiré.

Assembler

- Installez la pièce qui vient d'être retirée dans l'ordre inverse.
- Avant d'assembler la fraise, vérifiez si le ressort de compression est installé ou non.
- Serrez la vis de l'évier avec les attaches filetées (20/1), (20/4), (20/9).

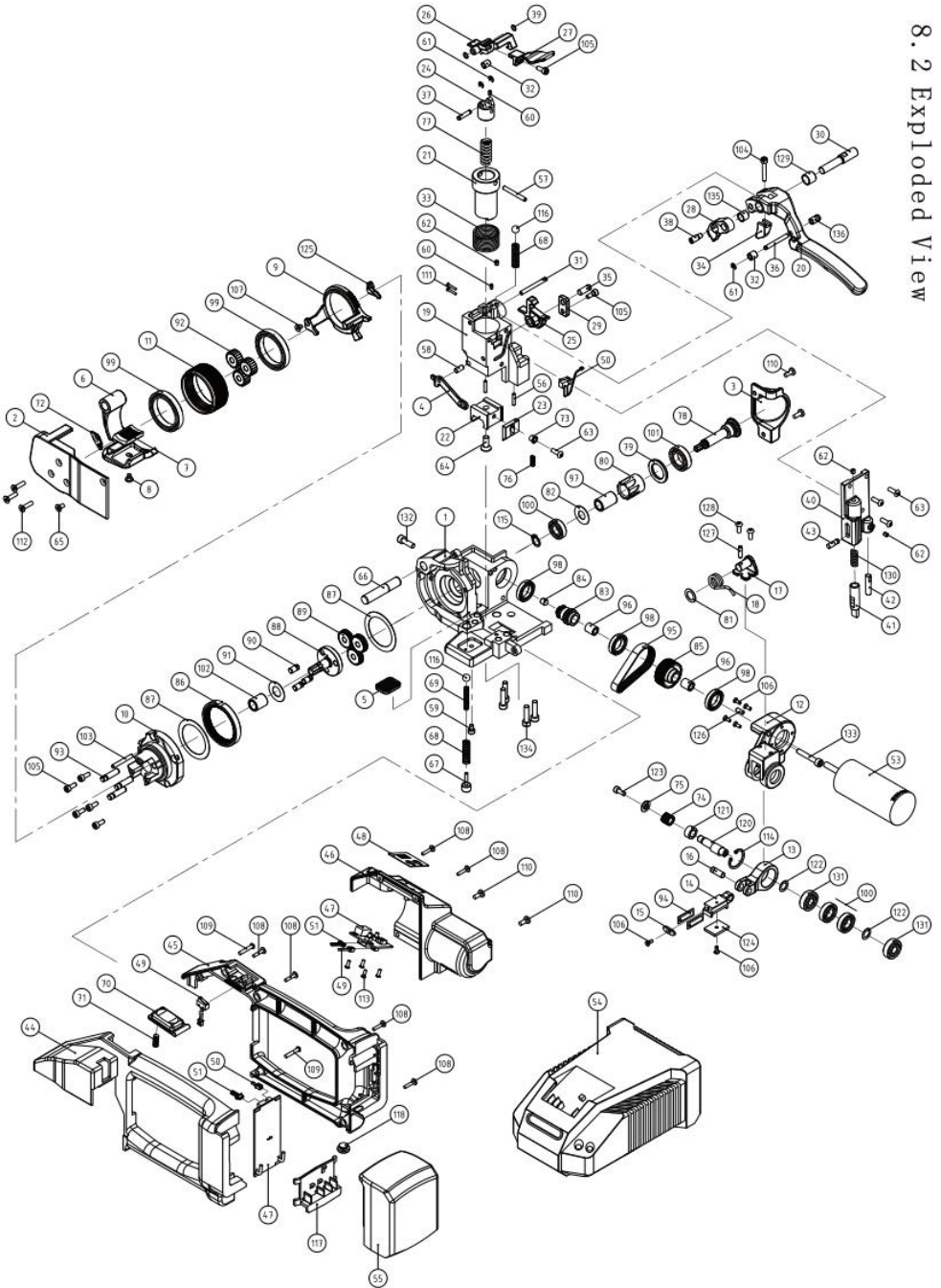
8. Pièces de rechange recommandées

S/NO. :	PARTS NAME	SPEC.	MATCHING
1	Base plate		1
2	Side cover		1
3	Gear sheaths		1
4	Drive bar		1
5	Bottom Die		1
6	Tension holder		1
7	Tension plate tooth		1
8	Plate tooth screw		1
9	Cam ring		1
10	Cam ring holder		1
11	Tension wheel		1
12	Welding shoe		1
13	Welding Rod		1
14	Plate tooth holder		1
15	Steel ball covers		1
16	Shaft	6X17	1
17	Tension spring bolt		1
18	Tension spring		1
19	Rack		1
20	Rocker lever		1
21	Guide piston		1
22	Connecting rod holder		1
23	Cutter knife		1
24	Guide piston sleeve		1
25	Handle holder fastener		1
26	Welding handle holder		1
27	Welding button-set		1
28	Toothed segment		1
29	Backing plate		1
30	Step pin		1
31	Cylinder pin	4X39	1
32	Piston roller		2

S/NO. :	PARTS NAME	SPEC.	MATCHING
33	Piston spring		1
34	Limited block		1
35	Step pin		1
36	Shaft	4X35	1
37	Shaft	4X19	1
38	Threaded		1
39	Spacer disk		2
40	limit cover plate		1
41	the outer limited rod		1
42	the inner limited rod		1
43	Cylinder pin	5X15	1
44	Housing part left		1
45	Housing part right		1
46	Motor cover		1
47	Printed circuit board		1
48	Visualization film		1
49	Tightening switch		1
50	Welding button		1
51	Data cable		1
53	Motor		1
54	Battery charger		1
55	Battery		1
56	Cylinder pin	3X15	2
57	Cylinder pin	4X33.5	1
58	Cylinder pin	5X10	1
59	Screw	M4X6	1
60	Set screw	M3X5	2
61	Spacer disk	3	3
62	Set screw	M4X5	3
63	Screw	M4X12	4
64	Screw	M6X16	1
65	Screw	M4X8	1
66	Cylinder pin	10X55	1
67	Threaded bolt		1

S/NO. :	PARTS NAME	SPEC.	MATCHING
102	Bearing	HK1015	1
103	Cylinder pin	4X20	1
104	Screw	M4X25	1
105	Screw	M4X10	7
106	Screw	M3X8	6
107	Screw	M4X6	1
108	Self-tapping screw	ST3X16	6
109	Self-tapping screw	ST3.5X20	2
110	Screw	M4X10	4
112	Screw	M4X16	3
113	Self-tapping screw	ST2.9X8	4
114	Elastic retaining ring	22	1
115	Elastic retaining ring	10	1
116	Steel ball	8	2
117	Battery sockets		1
118	Bottom mat		1
120	Eccentric shaft		1
121	Sleeve		1
122	Spacer disk		2
123	Screw	M4X10	1
124	Tooth plate top		1
125	Strap guide		1
126	Cylinder pin	4X10	1
127	Flexible pin	4X14	1
128	Screw	M4X10	2
129	Sleeve	1010	1
130	Tension spring		1
131	Bearing	608	2
132	Screw	M5X16	1
133	Screw	M5X30	1
134	Screw	M6X20	4
135	Sleeve	808	1
136	spring roller		1

8.2 Exploded View



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

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Support technique et certificat de garantie électronique
www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat

www.vevor.com/support

Umreifungsmaschine

MODELL: DS-19

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

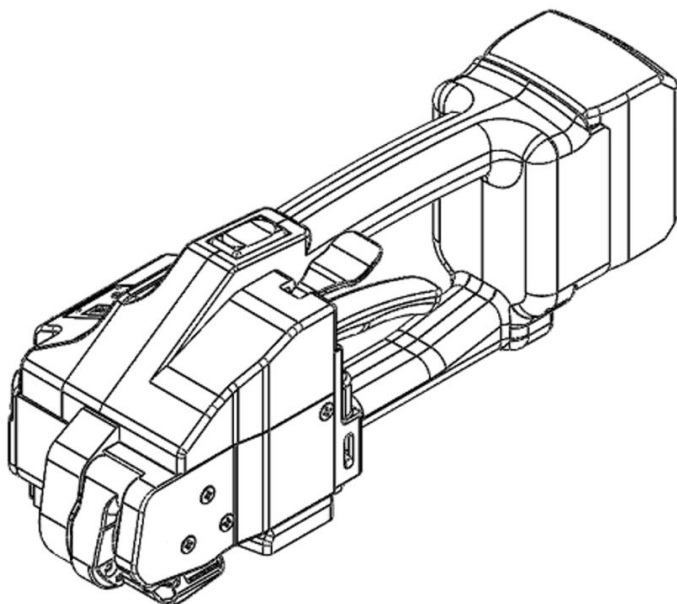
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify 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: DS-19



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.

Vielen Dank, dass Sie sich für diese Umreifungsmaschine entschieden haben .

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

Die Farbe der in diesem Katalog aufgeführten Produkte kann vom tatsächlichen Artikel abweichen .

INSTRUCTIONS

1. Allgemeine Information

Dieses Handbuch könnte den Kunden dazu veranlassen, verwenden das Werkzeug richtig einzusetzen und zu vereinfachen die Vorgehensweise. Die Bedienungsanleitung enthalten wichtige Informationen darüber, wie das Werkzeug sicher, richtig zu verwenden und Die strikte Einhaltung der Betriebs- Hinweise helfen, Gefahren zu vermeiden, Reparaturen und Unterbrechungen, und erhöhen Zuverlässigkeit und Lebensdauer.

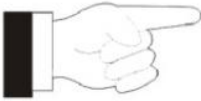
Bitte befolgen Sie diese Anweisung, wenn mit dem Werkzeug. Bediener müssen lesen sorgfältig und streng: einschließlich Operationen, Austausch von Verbrauchsmaterialien, Fehlerbehebung und Reparatur.



VORSICHT! Dieses Zeichen weist darauf hin ein Leben und Gesundheit Gefahr .



WARNUNG! Diese Flagge zeigt an das Risiko, dass Schäden kann zu Schäden führen das Objekt selbst .



Wo diese Flagge ist verwendet zeigt an, dass Versagen zu folgen die Anleitungen kann dazu führen, dass Vorgang schlägt fehl .

Zusätzliche Bedienungsanleitungen beinhalten den sicheren und korrekten Gebrauch des Werkzeugs sowie die Einhaltung der Sicherheitsstandards und technischen Standards des aktuellen Ortes.

Umweltschutzanweisung

Alle Materialien in diesem Werkzeug enthalten keine chemischen Substanzen die für die menschliche Gesundheit schädlich sein können. Alle Teile müssen gemäß den einschlägigen Vorschriften behandelt werden. Elektronische Komponenten müssen zerlegt und in elektronische und mechanische Teile verarbeitet werden .



Erklärung zur Batteriebehandlung:

- Öffnen Sie den Akku nicht
- Es ist strengstens verboten, Batterien hineinzuworfen gewöhnliche Behälter, Feuer und Wasser. Behandeln Sie gebrauchte oder Altbatterien werden einem vollständigen Recyclingprozess unterzogen

2. Sicherheitshinweise

Wichtiger Hinweis

Bitte lesen Sie diese Anleitung sorgfältig. Vorbeugende Wartung und eine Reparatur muss durchgeführt durch geschultes Personal.



Selbstschutz!

Ein Gerät zum Schutz von Augen und Gesicht muss beim Betrieb getragen werden
Werkzeug



Stromschutz

Der Akku muss entfernt werden vor Wartung und Reparatur.



Warnung

Das Band könnte reißen! Halten Sie
Bewahren Sie Ihren Gurt an einem s
Hände beim Durchtrennen des Riem



Warnung

Das Band könnte reißen! Nicht steh
parallel zum Riemen, wenn die
Der Gurt ist fest angezogen, um das
dass das Band nicht plötzlich reißt.



Warnung

Das Band könnte reißen! Halten Sie es
Bewahren Sie den Gurt an einem sicheren
Hände beim Durchtrennen des Riemen



Risiko am Rande:

Bitte legen Sie nicht die Finger hinein
im Laufspannrad.



Aufmerksamkeit:

Wasserdicht!

Verwenden Sie zur Reinigung kein Wasser



Es müssen die Originalteile des Herstellers verwendet werden!

Wenn aufgrund von Problemen nicht die Originalteile
verwendet werden, übernimmt das Unternehmen keine
Verantwortung und Verpflichtung.



Designziele

- Dieses Werkzeug eignet sich zum Verpacken von großen Gütern, Paletten usw.
- Dieses Werkzeug berücksichtigt streng die Sicherheit der Verwendung im Entwurfs- und Herstellungsprozess.
- Dieses Werkzeug wurde speziell für PP- und PET-Bänder entwickelt .

Sichere Hinweise zum sicheren Umgang mit Akkus und Ladegeräten

Bitte überprüfen Sie Stecker und Kabel vor der
Verwendung. Bei Beschädigung müssen sie von
qualifiziertem Personal ausgetauscht werden. Laden Sie



keine anderen Batterietypen auf und verwenden Sie nur Originalzubehör. Bitte halten Sie das Ladegerät sauber und halten Sie den Ladeschacht frei von Fremdkörpern und schützen Sie ihn vor Schmutz. Bitte legen Sie das Ladegerät an einen trockenen Ort, um Feuchtigkeit zu vermeiden. Öffnen Sie die Batterie nicht und vermeiden Sie Quetschungen. Und werfen Sie die Batterie nicht ins Feuer, um Explosionen zu vermeiden. Vermeiden Sie nach der Entnahme der Batterie aus dem Ladegerät den Kontakt mit Metallgegenständen, um Kurzschlüsse zu vermeiden. Halten Sie die Batterie trocken und vermeiden Sie Korrosion durch Dekontamination mit Flüssigkeiten. Es ist strengstens verboten, die Batterie in einer Umgebung mit über 50 °C oder unter 10 °C zu lagern. Beschädigte Batterien sollten nicht länger verwendet werden.

MODEL AND PARAMETERS

5. Technische Daten

Zugkraft: 800N-5000N

Versiegelung: Reibschweißen

Spannung des Batterieladegeräts: AC100–240 V, 50/60 Hz

Batterieparameter: 18 V/4,0 Ah Li-Ion

Verpackungsmaterial: PP/PET

Armbandbreite: 10–19 mm.

Armbandstärke: 0,5–1,2 mm

ASSEMBLY

4. Teilebeschreibung

4.1 Bauname

- 1 Anschlussfeld
- 2 Anzugsschalter
- 3 Griff

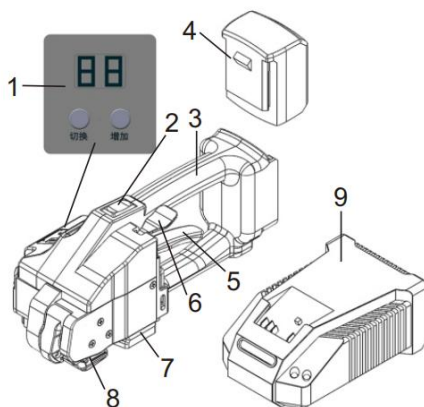


Fig. 1

- 4 Batterie
- 5 Kipphebel
- 6 Schweißstaste
- 7 Schweißteil und Cuttermesser
- 8 Spannrade
- 9 Batterieladegerät

4.2 Anschlussfeld

- 1 Switcher-Modus-Taste
 - 2 Taste zum Erhöhen des Gangs
 - 3 Ganganzeige
 - 4-Modus-Anzeige
- Für detaillierte Informationen
Bitte beachten Sie, um zu sehen
Abschnitt 6.3

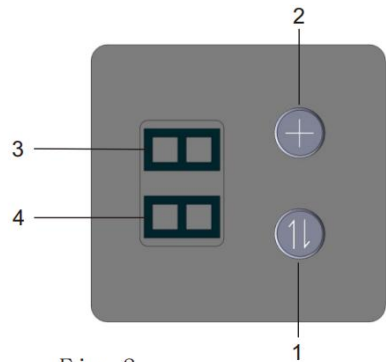


Fig. 2

4.3 Betriebsfunktion

- Spannen des Bandes durch die Flanken an der Wippe(1)
- Das Spannrade (2) dreht sich zum Spannen gegen den Uhrzeigersinn
- Obere Zahnplatte (3) schmilzt das Band durch Reibung
- Cuttermesser (4) Obergurt abschneiden

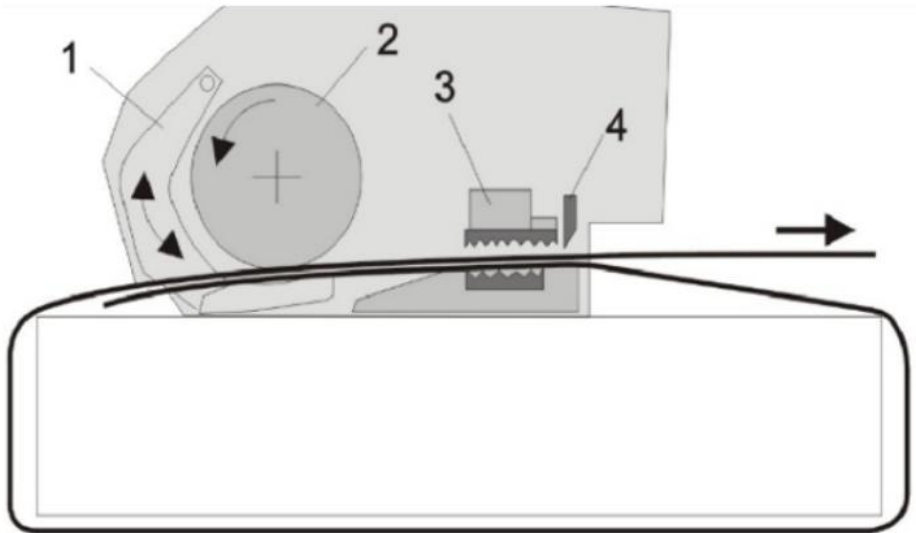


Fig. 3

5. Initialisierungsvorgang

5.1 Batterieladegerät

Die Stromversorgung des Ladegeräts muss den Spezifikationen des linken Bildes entsprechen

Das Ladegerät ist nur für den Batteriespannungsbereich von 10,8 V bis 18 V verfügbar.

5.2 Sicherheitshinweise

5.2 Sicherheitshinweise

- Öffnen Sie den Akku nicht

-Schützen Sie die Batterie vor hohen Temperaturen, Flammen, Wasser und Feuchtigkeit.

-Wenn die Batterie beschädigt ist oder nicht bestimmungsgemäß verwendet wird, treten aus der Batterie giftige Dämpfe aus.

Der Arbeitsplatz muss eine Luftzirkulation gewährleisten und muss behandelt werden

Bei Beschwerden sofort melden.

- Bei beschädigten Batterien kann Flüssigkeit austreten und andere Teile verunreinigen. Bitte überprüfen Sie verunreinigte Teile.
- Unbenutzte Batterien müssen von Büroklammern, Münzen, Schlüsseln, Nägeln, Schrauben oder anderen kleinen Metallgegenständen ferngehalten werden. Die oben genannten Gegenstände können die Kontakte der Batterie beschädigen und einen Kurzschluss verursachen.
- Bei unsachgemäßer Verwendung kann Flüssigkeit aus der Batterie austreten. Vermeiden Sie den Kontakt mit solchen fließenden Flüssigkeiten. Wenn Sie sie versehentlich berühren, spülen Sie sie sofort mit Wasser aus. Wenn die oben genannte Flüssigkeit ins Auge gelangt, muss sie sofort behandelt werden.

5.3 Bedienung

So verwenden Sie den Akku richtig

Anleitung: Vor dem ersten Gebrauch des Umreifungsgerätes muss die Akkuleistung ausreichend sein, um die Leistung der Batterie sicherzustellen.

Hinweis: Starten und stoppen Sie den Schalter nicht, wenn die Batterie leer ist.

Um die Lebensdauer der Batterie zu verlängern, sollte die Batterietemperatur aufgeladen werden

bei 0-45°C. Im Sommer kann man die Batterie nicht ins Auto legen. Wenn die Batterie

Die Lebensdauer wird nach dem Aufladen erheblich verkürzt, was bedeutet, dass der Akku beschädigt ist beschädigt und eine neue Batterie muss ersetzt werden.

5.4 Reparaturen und Serviceleistungen

Reinigung: Reinigen Sie die Lüftungsschlitze des Akkus von Zeit zu Zeit mit einer weichen, sauberen und trockenen Bürste.

Handhabung: Der Versand von Batterien durch Dritte (z. B. per Lufttransport oder beauftragtes Transportunternehmen) erfordert eine besondere Verpackung und Kennzeichnung.

Fragen Sie bei Bedarf einen Gefahrstoffspezialisten nach Informationen zum Versand gefährlicher Güter.

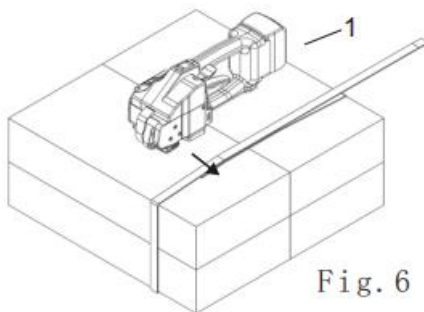
Behandlung von Altbatterien: Beschädigte Umreifungsgeräte, Akkus, Zubehör und ausrangierte Verpackungsmaterialien müssen einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

6. Bedienungsanleitung

6.1 Betreiben Sie das Werkzeug

-Legen Sie den Akku (6/1) in das Packtool ein.

-Wickeln Sie das PP/PET-Band von oben nach unten um das Bündel und halten Sie dabei den Bindegurt so, dass das untere Ende des Bindegurtes ca. 20cm von der Hand entfernt ist. (siehe Abbildung 6)



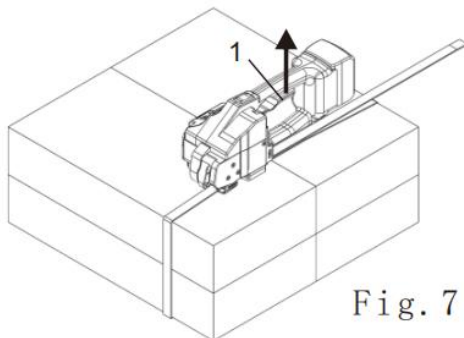
-Werkzeug mit der rechten Hand festhalten und den Einlasshebel (7/1) nach oben ziehen

- Stopfen Sie den Riemen vollständig in den Werkzeugkörper.

Platzieren Sie den PP- oder PET-Riemen wie gezeigt in der richtigen Position. Der vordere Teil des Riemens sollte den

Werkzeugkörper um ca. 5 cm überragen.

- Den Einlasshebel loslassen.



- Durch Drücken und Halten der Feststelltaste (8/1) für ca. 3 Sekunden wird das Werkzeug in den Betriebsmodus versetzt. Durch Drücken der

Feststelltaste (8/1) wird mit dem Festbinden begonnen, bis die erforderliche oder gewünschte Feststellkraft erreicht ist.

-Die Bandspannkraft kann am Bedienfeld eingestellt werden (siehe 6. 3. Abschnitt 2). Sollte während des Spannvorgangs ein unerwarteter Zustand auftreten, wie etwa ein Platzierungsfehler des Bandes, ein Verrutschen usw., kann der Einlasssteuerhebel nach oben gezogen werden (7/1) und das Band mit dem Spannrad gelockert werden.

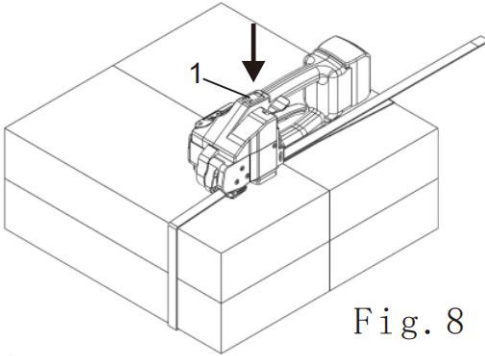


Fig. 8

- Durch Drücken der Abschalttaste (9/1) wird der Reibschmelzvorgang gestartet und das obere Band wird nach Beendigung der Reibung automatisch abgeschnitten .

- Nachdem die Abkühlzeit durch Reibungsschmelzen erreicht ist , gibt das Umreifungsgerät ein Flüstersignal aus. Ziehen Sie anschließend den Kipphebel nach oben.

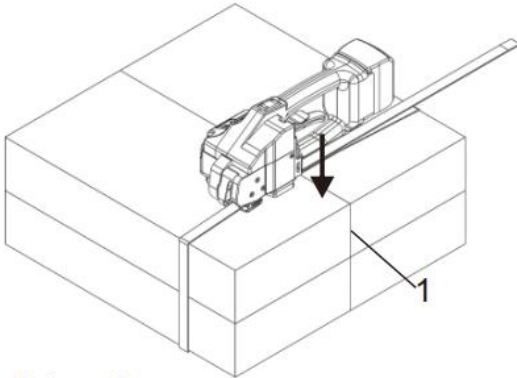


Fig. 9

- Schwenken Sie das Werkzeug nach rechts hinten, sodass es sich vom Riemen löst. Und überprüfen Sie die Reibungsschmelzoberfläche am Band (siehe Abschnitt 6.2). Wenn das Umreifungsgerät in einer schmutzigen Umgebung verwendet wird, wird empfohlen, es täglich auf Verschleiß zu überprüfen, vorzugsweise mit einer Druckluftpistole zur Reinigung.

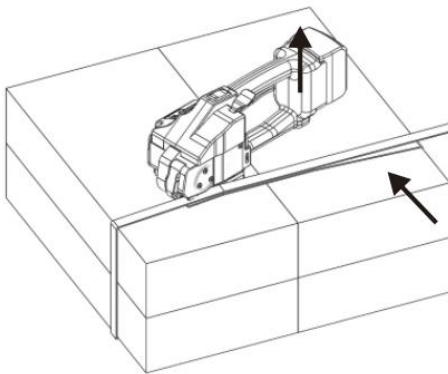


Fig. 10

6.2 Dichtigkeitsprüfung

-Überprüfen Sie das Aussehen der Reibschmelzfläche (siehe Abbildung 12), die gleichmäßig und flach sein sollte. Wenn die

Oberfläche nicht in Ordnung ist, überprüfen Sie die Einstellung der Reibungsschmelzzeit (siehe 6.3. Abschnitt 3).



Fig. 11

1. Gute Reibungsschmelzoberfläche (die gesamte Oberfläche wird ordnungsgemäß zusammengeschmolzen , es wird kein zusätzliches Material aus beiden Seiten des Riemen herausgedrückt).

2. Schlechte Reibungsschmelzoberfläche (keine vollständige Reibungsfusion in kurzer Zeit).

lange Zeit aus beiden Seiten des Riemen herausgedrückt).

Durch falsches Reibschmelzen werden Gegenstände nicht zuverlässig gebündelt.

Transportieren oder tragen Sie keine Gegenstände, bei denen die Gurte nicht ordnungsgemäß gebündelt sind.



6.3 Panel-Überprüfung

a) Normale Anzeige

Nach dem Einlegen der Batterie und dem Einschalten des Betriebsmodus zeigt das digitale Anzeigefeld standardmäßig die aktuelle Batterieleistung an („7“ bedeutet die volle Leistung, „1“ bedeutet die minimale Leistung).

Drücken Sie die Umschalttaste, um die Anzeige umzuschalten Modus B = Batterieleistung; C=Schweißausrüstung; P=Spannungskraft Getriebe

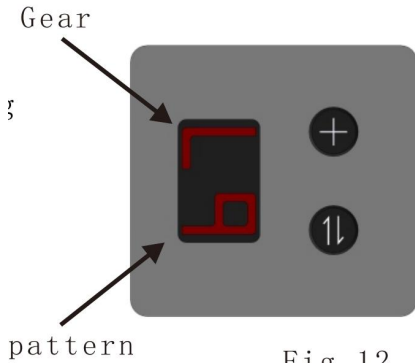


Fig. 12

b) Zeigen Sie die Bedeutung jedes Abschnitts des Panels unter ungewöhnlichen Umständen an

- 1.E0: Die Maschinentemperatur ist zu hoch
- 2.E1: Batterieüberdruck
- 3.E2: Batteriedruck niedrig (muss aufgeladen werden)
- 4.E3: Motorleitung ist nicht angeschlossen
- 5.E4: Motorüberstrom
- 6.E5: Hohe Batterietemperatur
- 7.E6: Niedrige Batterietemperatur
- 8.E7: Startprüfung fehlgeschlagen

6.3.1 Prüfen der Batterieleistung

Bitte überprüfen Sie die rechte Seite des Panels CNC-Display in einem nicht betriebsbereiten Zustand oder drücken Sie Wenn der Buchstabe (13/2) auf der linken Seite des digitalen Anzeigefelds wird als B angezeigt, die rechte Zahl (13/3) bedeutet die aktuelle Batterieleistung.

- 1= Akku leer (muss sofort aufgeladen werden);
- 2-4 = Weniger Leistung (wiederaufladbar);
- 5-7 = volle Leistung (kein Aufladen erforderlich).

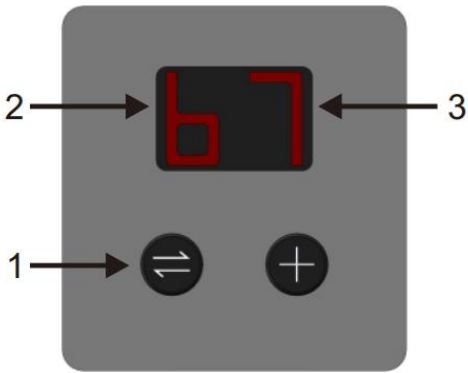


Fig. 13

6.3.2 Packspannkraft einstellen

- Drücken Sie die Umschalttaste (14/1), bis der Buchstabe (14/2) links auf der Zifferntafel „P“ anzeigt.

-Drücken Sie die Taste zur Erhöhung der Gangstufe (14/4), bis die Zahl auf der rechten Seite der Ziffernanzeige (14/3) die gewünschte Spannkraft anzeigt.

1 = Mindestpackspannkraft (ca. 600 N)

7 = Maximale Packzugkraft (ca. 4000N)

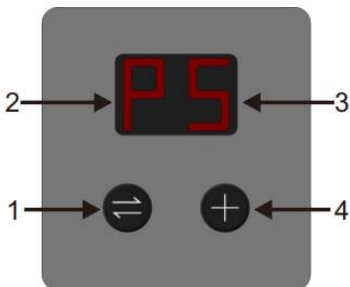


Fig. 14

6.3.3 Schweißzeit einstellen

- Drücken Sie die Umschalttaste (15/1), bis der Buchstabe (15/2) links auf der Ziffernanzeige C anzeigt.

-Drücken Sie die Taste zum Erhöhen des Gangs (14/4), bis die Zahl auf der rechten Seite der Digitalanzeige (14/3) die gewünschte Schweißzeit anzeigt: 1 = Minimale Schweißzeit 7 = Maximale Schweißzeit

Hinweis: Die Schweißzeit wirkt sich auf den Riemenschnitt aus. Wenn der Schweißeffekt nicht gut ist, verlängern Sie bitte die Schweißzeit.

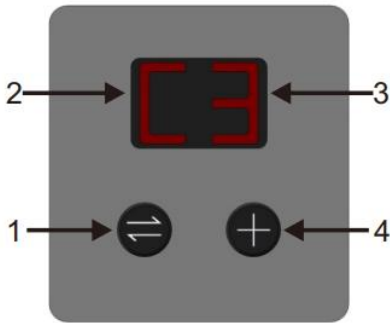


Fig. 15

6,4 Bandbreiteneinstellung

Dieses Werkzeug kann für zwei unterschiedlich breite Bänder verwendet werden: 16 mm (5/8) Zoll/19 mm (3/4 Zoll)

a) Ändern Sie die Bandbreite von 16 mm auf 19 mm

- Bitte nehmen Sie den Akku aus der Maschine.
- Bitte lösen Sie die Schraube (16/2) und nehmen Sie dann die Sperrklinke 16mm (16/1) ab.
- Einlasssteuerhebel hochziehen, Schraube (16/4) lösen und Bandführung 16mm (16/3) abnehmen.
- Schrauben (17/2) und (17/3) entfernen, dann Deckelschweißbaugruppe (17/1) zur Hand nehmen
- Den Rundstift (17/4) entfernen, dann die Schraube (17/6) entfernen, die Begrenzungsabdeckplatte (17/13) abnehmen.
- Lösen Sie die Schraube (17/7), ziehen Sie die innere Begrenzungsstange (17/11) heraus, drehen Sie sie um 180° und bringen Sie sie wieder an der Seitenabdeckung (17/13) an. Feststellschraube (17/7)
- Zylinderstift (17/9) und Antriebsstange (17/5) herausziehen, dann Schraube (17/8) lösen, Antriebsstange (17/5) und äußere Begrenzungsstange (17/12) herausziehen. , äußere Begrenzungsschiene

(17/12) um 180° drehen und Seitendeckel (17/13) wieder montieren, Sicherungsschraube (17/8)

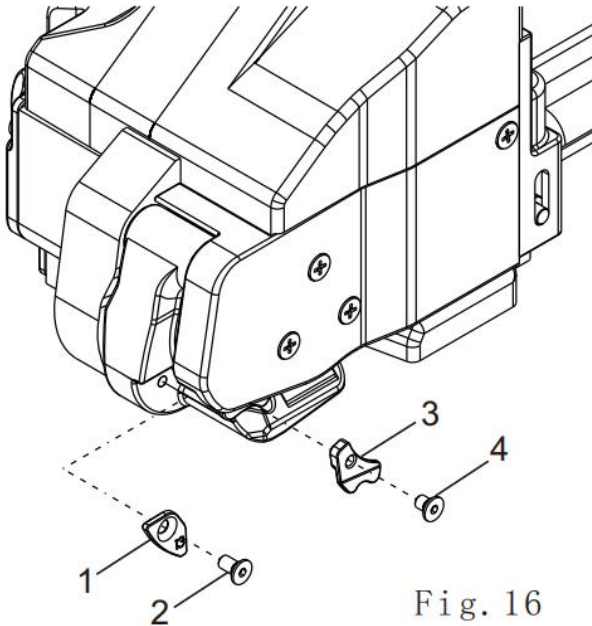


Fig. 16

b) Ändern Sie die Riemenbreite von 15–16 mm auf 12–13 mm , siehe Schritt „a“.

- Sperrklinke 13mm (16/1) und Senkschraube (16/2) einbauen und mit Befestigungselement festziehen
- Gewindespanner montiert mit Bandführung 13mm (16/3) und Senkschraube (16/4)
- Drehen der inneren begrenzten Stange (17/11)
- Drehen der äußeren begrenzten Stange (17/12)

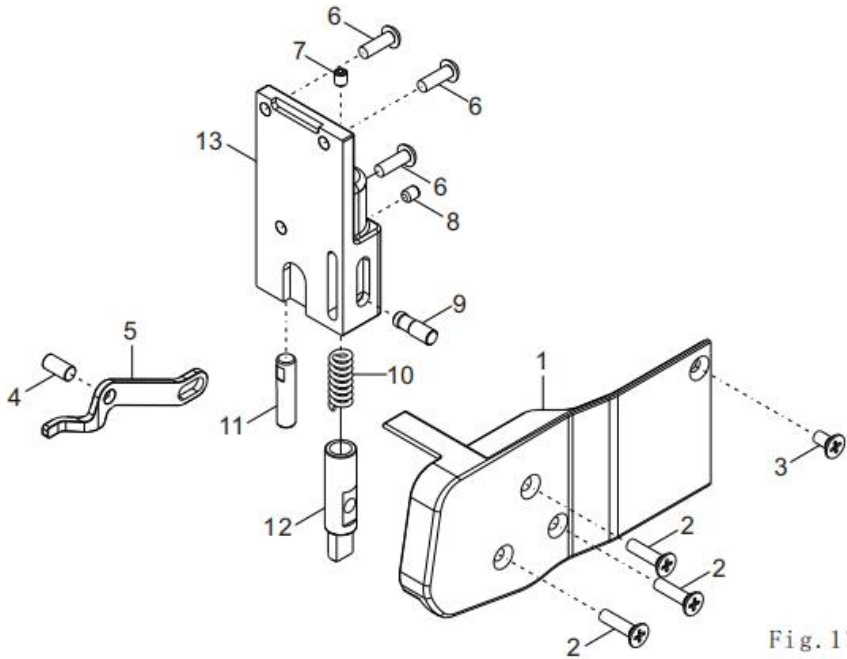


Fig. 17

7. Vorbeugende Wartung und Reparatur

7.1 Reinigen und Ersetzen des Spannrad

Zerlegen

- Bitte entnehmen Sie die Batterie
- Die Kopfschraube (18/3) festschrauben und entfernen die Seitenabdeckung (18/2)
- Das Spannrad (18/1) vorsichtig abziehen
- Spannrad mit Druckluft reinigen (bitte Schutzbrille tragen)
- Wenn sich viel Schmutz in den Zähnen festgesetzt hat, Spannrad, muss eine sorgfältige Reinigung mit scharfem Werkzeug erfolgen.
- Überprüfen Sie die Schärfe der Zähne am Spannrad und ersetzen Sie einige Zähne rechtzeitig, wenn sie abgeschliffen sind .

Notiz:

Um eine Beschädigung der Zähne zu vermeiden, reinigen Sie die festsitzenden Räder nicht bei laufender Maschine.

Montieren

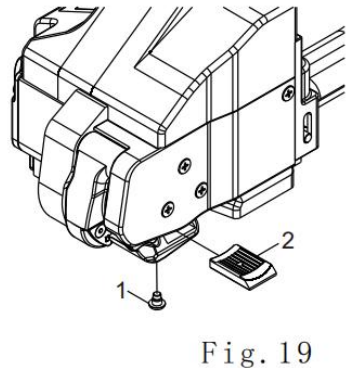
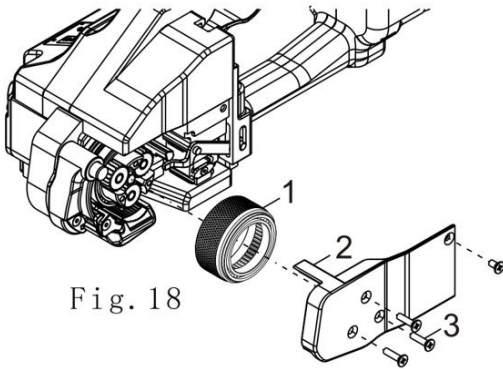
- Installieren Sie das gerade entfernte Teil in umgekehrter Reihenfolge
- Spülbeckenschraube mit Gewindestiften (18/3) festziehen

7.2 Reinigung und Austausch der Zahnplatte

- Bitte entnehmen Sie die Batterie
- Die Zahnplatte (19/2) nach dem Entfernen der versunkenen Kopfschraube (19/1)
- Reinigen Sie das Spannrad mit Druckluft (bitte tragen Sie Schutzbrille) Wenn sich viel Schmutz in den Zähnen auf der Zahnplatte festgesetzt hat, muss eine sorgfältige Reinigung durchgeführt werden mit scharfen Werkzeugen durchgeführt.
- Wenn einige Zähne abgeschliffen sind, ersetzen Sie sie rechtzeitig.

Montieren

- Montieren Sie das gerade ausgebaute Teil in umgekehrter Reihenfolge
- Senkschraube mit Gewindesticherung festziehen



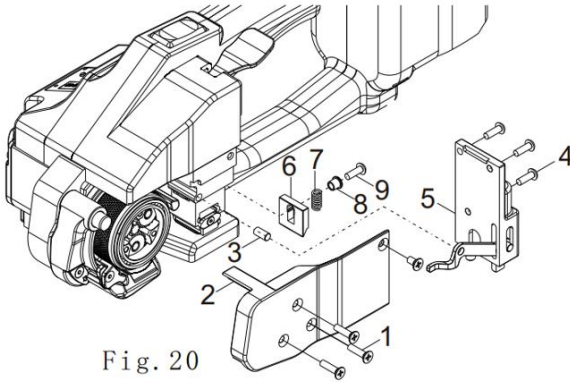


Fig. 20

7.3

Cuttermesser austauschen

Zerlegen

- Nehmen Sie die Senkkopfschraube (20/1) und entfernen Sie die Seitenabdeckung (20/2).
- Zylinderstift (20/3) entfernen und Rundkopfschraube (20/4) entfernen, Begrenzungsbaugruppe (20/5) abnehmen
- Linsenschraube (20/9) entfernen und entfernen

Den Fräser (20/6) mit der Bundbuchse (20/8) montieren und den neuen Fräser ersetzen.

Notiz:

Die am Messer montierte Messerfeder (20/7) lässt sich leicht abprallen wenn entfernt.

Montieren

- Montieren Sie das gerade ausgebaute Teil in umgekehrter Reihenfolge.
- Prüfen Sie vor dem Zusammenbau des Fräasers, ob die Druckfeder eingebaut ist oder nicht.
- Die Spülbeckenschraube mit Gewindestiften (20/1), (20/4) festziehen, (20.9.).

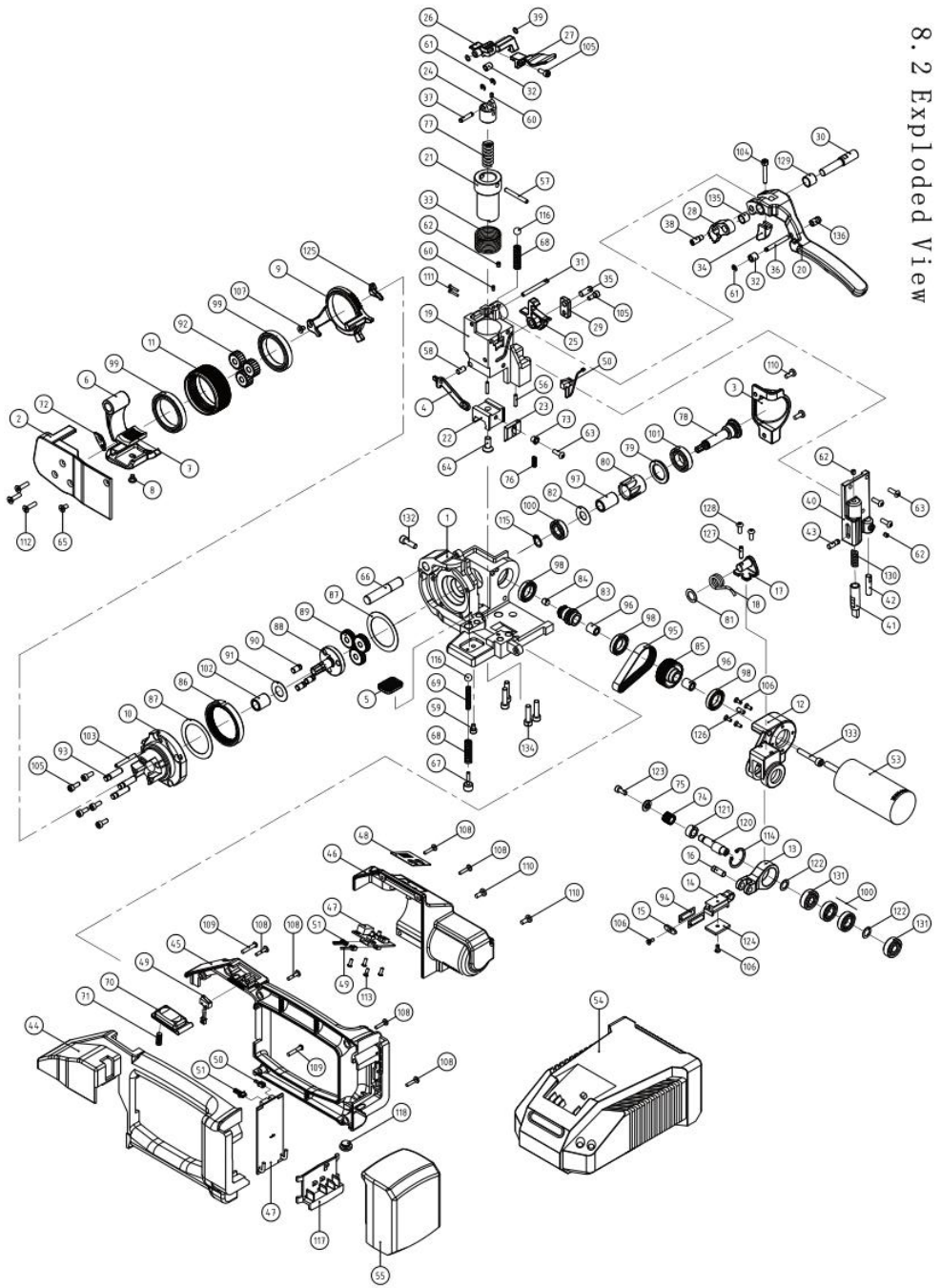
8. Empfohlene Ersatzteile

S/NO. :	PARTS NAME	SPEC.	MATCHING
1	Base plate		1
2	Side cover		1
3	Gear sheaths		1
4	Drive bar		1
5	Bottom Die		1
6	Tension holder		1
7	Tension plate tooth		1
8	Plate tooth screw		1
9	Cam ring		1
10	Cam ring holder		1
11	Tension wheel		1
12	Welding shoe		1
13	Welding Rod		1
14	Plate tooth holder		1
15	Steel ball covers		1
16	Shaft	6X17	1
17	Tension spring bolt		1
18	Tension spring		1
19	Rack		1
20	Rocker lever		1
21	Guide piston		1
22	Connecting rod holder		1
23	Cutter knife		1
24	Guide piston sleeve		1
25	Handle holder fastener		1
26	Welding handle holder		1
27	Welding button-set		1
28	Toothed segment		1
29	Backing plate		1
30	Step pin		1
31	Cylinder pin	4X39	1
32	Piston roller		2

S/NO. :	PARTS NAME	SPEC.	MATCHING
33	Piston spring		1
34	Limited block		1
35	Step pin		1
36	Shaft	4X35	1
37	Shaft	4X19	1
38	Threaded		1
39	Spacer disk		2
40	limit cover plate		1
41	the outer limited rod		1
42	the inner limited rod		1
43	Cylinder pin	5X15	1
44	Housing part left		1
45	Housing part right		1
46	Motor cover		1
47	Printed circuit board		1
48	Visualization film		1
49	Tightening switch		1
50	Welding button		1
51	Data cable		1
53	Motor		1
54	Battery charger		1
55	Battery		1
56	Cylinder pin	3X15	2
57	Cylinder pin	4X33.5	1
58	Cylinder pin	5X10	1
59	Screw	M4X6	1
60	Set screw	M3X5	2
61	Spacer disk	3	3
62	Set screw	M4X5	3
63	Screw	M4X12	4
64	Screw	M6X16	1
65	Screw	M4X8	1
66	Cylinder pin	10X55	1
67	Threaded bolt		1

S/NO. :	PARTS NAME	SPEC.	MATCHING
102	Bearing	HK1015	1
103	Cylinder pin	4X20	1
104	Screw	M4X25	1
105	Screw	M4X10	7
106	Screw	M3X8	6
107	Screw	M4X6	1
108	Self-tapping screw	ST3X16	6
109	Self-tapping screw	ST3.5X20	2
110	Screw	M4X10	4
112	Screw	M4X16	3
113	Self-tapping screw	ST2.9X8	4
114	Elastic retaining ring	22	1
115	Elastic retaining ring	10	1
116	Steel ball	8	2
117	Battery sockets		1
118	Bottom mat		1
120	Eccentric shaft		1
121	Sleeve		1
122	Spacer disk		2
123	Screw	M4X10	1
124	Tooth plate top		1
125	Strap guide		1
126	Cylinder pin	4X10	1
127	Flexible pin	4X14	1
128	Screw	M4X10	2
129	Sleeve	1010	1
130	Tension spring		1
131	Bearing	608	2
132	Screw	M5X16	1
133	Screw	M5X30	1
134	Screw	M6X20	4
135	Sleeve	808	1
136	spring roller		1

8.2 Exploded View



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

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer 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: DS-19

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

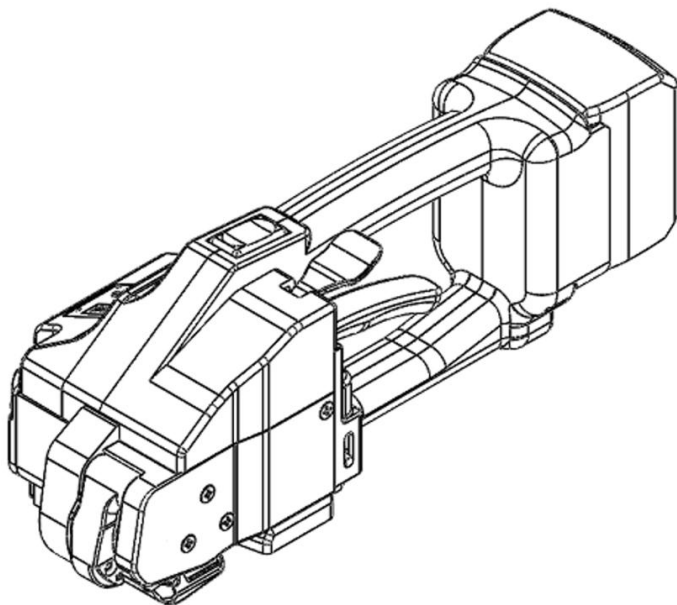
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify 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: DS-19



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.

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 .

INSTRUCTIONS

1. Informazioni generali

Questo manuale potrebbe indurre il cliente a utilizzo lo strumento correttamente e per semplificarlo la procedura. Le istruzioni per l'uso contenere informazioni importanti su come utilizzare lo strumento in modo sicuro, corretto e in modo efficace. Aderenza rigorosa al funzionamento le istruzioni aiutano a evitare pericoli, a ridurre riparazioni e interruzioni e aumento affidabilità e durata.

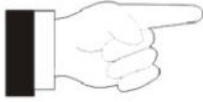
Si prega di seguire queste istruzioni quando utilizzando lo strumento. Gli operatori devono leggere con attenzione e rigore: includere operazioni, sostituzione di materiali di consumo, risoluzione dei problemi e riparare.



ATTENZIONE! Questo segno indica una vita e una salute rischio .



AVVERTIMENTO! Questa bandiera indica il rischio che si danneggi potrebbe causare danni a l'oggetto stesso .



Dov'è questa bandiera usato indica il mancato rispetto le istruzioni potrebbe causare il operazione fallisca .

Ulteriori istruzioni operative includono l'uso sicuro e corretto dell'utensile,oltre al rispetto delle norme di sicurezza e gli standard tecnici del luogo attuale.

Istruzioni per la tutela dell'ambiente

Tutti i materiali di questo strumento non contengono sostanze chimiche

che potrebbero essere dannosi per la salute umana.

Tutte le parti devono essere maneggiate in conformità con le normative pertinenti.

I componenti elettronici devono essere suddivisi e trasformati in parti elettroniche e meccaniche.



Dichiarazione sul trattamento della batteria:

·Non aprire la batteria

·È severamente vietato gettare le batterie bidoni ordinari, fuoco e acqua

Trattare usato o batterie esaurite sottoposte a un processo di riciclaggio completo

2. Istruzioni di sicurezza

Avviso IMPORTANTE

Si prega di leggere queste istruzioni attentamente. Manutenzione preventiva e la riparazione deve essere eseguita da personale addestrato.



Auto protezione!

Un dispositivo per proteggere occhi e viso deve essere indossato quando si utilizza il attrezzo



Protezione dell'alimentazione

La batteria deve essere rimossa prima della manutenzione e della ripa



Avvertimento

La cinghia potrebbe rompersi! Tenere allacciare la cintura in un luogo sicuro mani durante il taglio della reggia.



Avvertimento

La cinghia potrebbe rompersi! Non s parallelo alla cinghia quando il la cinghia è stretta per evitare il il cinturino si rompa improvvisament



Avvertimento

La cinghia potrebbe rompersi! Tenere la



allacciare la cintura in un luogo sicuro con il vostro mani durante il taglio della reggia.

Rischio allo stremo:

Per favore, non mettere le dita nella ruota di tensione in funzione.



Attenzione:

Impermeabile!

Non utilizzare acqua o pulizia a vapore



È necessario utilizzare le parti originali prodotte dall'azienda!

Se le parti originali non vengono utilizzate a causa di problemi, la Società non si assume la responsabilità e l'obbligo.



Obiettivi di progettazione

-Questo strumento è adatto per l'imballaggio di merci di grandi dimensioni, pallet, ecc.

-Questo strumento considera rigorosamente la sicurezza d'uso nel processo di progettazione e produzione.

-Questo strumento è progettato specificamente per reggette in PP e PET .

Istruzioni sicure per l'uso sicuro di batterie e caricabatterie

Si prega di controllare la spina e il cavo prima dell'uso. Se sono presenti danni, devono essere sostituiti da personale qualificato. Non caricare altri tipi di batterie e utilizzare solo accessori originali. Mantenere il caricabatterie pulito e mantenere lo slot del caricabatterie libero da corpi estranei



oggetti e proteggerlo dallo sporco. Riporre il caricabatterie in un luogo asciutto per evitare l'umidità. Non aprire la batteria, evitare di schiacciarla. E non mettere la batteria nel fuoco per evitare esplosioni. Dopo aver rimosso la batteria dal caricabatterie, evitare il contatto con oggetti metallici per evitare cortocircuiti. Mantenere la batteria asciutta ed evitare la corrosione dovuta alla decontaminazione dei liquidi. È severamente vietato posizionare la batteria in un ambiente con temperatura superiore a 50 °C o inferiore a 10 °C. Le batterie danneggiate non devono essere utilizzate più a lungo.

MODEL AND PARAMETERS

6. Dati tecnici

Forza di tensione: 800 N-5000 N

Sigillatura: saldatura per attrito

Voltaggio del caricabatteria: AC100-240V, 50/60Hz

Parametro batteria: 18 V/4,0 Ah Li-Ion

Cinghia di imballaggio: PP/PET

Larghezza cinturino: 10-19 mm.

Spessore cinturino: 0,5-1,2 mm

ASSEMBLY AND USE

4. Descrizione delle

parti

4.1 Nome della costruzione

1 Pannello di collegamento

2 Interruttore di serraggio

3 Maniglia

4 Batteria

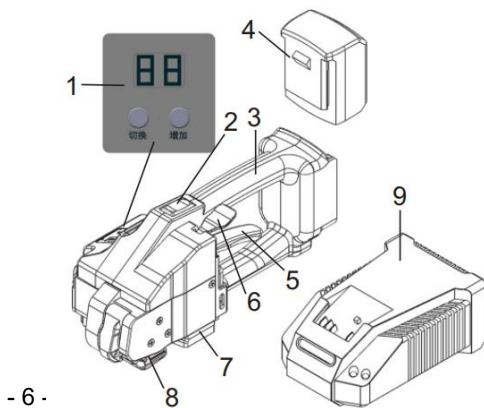


Fig. 1

- 5 Leva basculante
- 6 Pulsante di saldatura
- 7 Parte saldata e coltello da taglio
- 8 Ruota di tensione
- 9 Caricabatterie

4.2 Pannello di collegamento

1 pulsante modalità di commutazione

2 Pulsante aumento marcia

3 Visualizzazione della marcia

Visualizzazione in 4 modalità

Per informazioni dettagliate

Si prega di fare riferimento per vedere

Sezione 6.3

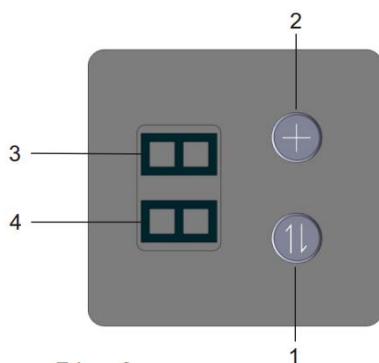


Fig. 2

4.3 Funzione operativa

- Bloccaggio della cinghia attraverso i fianchi sul bilanciante(1)
- La ruota di tensione (2) gira in senso antiorario per la tensione
- La piastra dentata superiore (3) fa sciogliere la cinghia per attrito
- Il taglierino (4) taglia la cinghia superiore

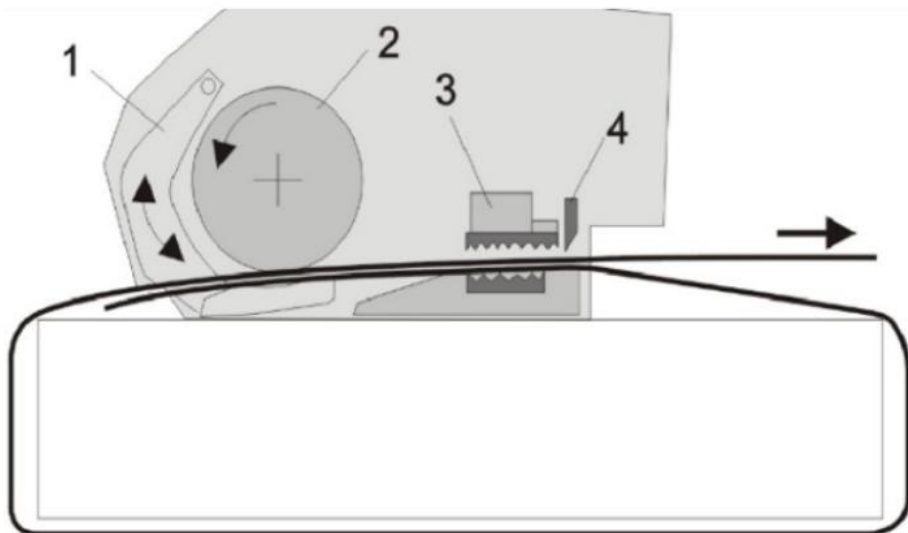


Fig. 3

5. Operazione di inizializzazione

5.1 Caricabatterie

L'alimentazione del caricabatterie deve soddisfare le specifiche dell'immagine a sinistra

il caricabatterie è disponibile solo per l'intervallo di tensione della batteria compreso tra 10,8 V e 18 V.

5.2 Istruzioni di sicurezza

5.2 Istruzioni di sicurezza

- Non aprire la batteria
- Proteggere la batteria da alte temperature, fiamme, acqua e umidità.
- Se la batteria è danneggiata o se non viene utilizzata come richiesto, dalla batteria verrà emesso vapore tossico.

Il luogo di lavoro deve mantenere la circolazione dell'aria e deve essere trattato

immediatamente in caso di disagio.

- Le batterie danneggiate possono fuoriuscire liquidi e contaminare altre parti. Controllare le parti contaminate.
- Le batterie non utilizzate devono essere tenute lontane da graffette, monete dure, chiavi, chiodi, viti o altri piccoli oggetti metallici. L'oggetto di cui sopra potrebbe collegare i contatti della batteria e causare un cortocircuito.
- Se utilizzata in modo improprio, la batteria potrebbe fuoriuscire dal liquido. Evitare il contatto con tali liquidi correnti. Se lo tocchi accidentalmente , sciacqualo immediatamente con acqua. Se il liquido di cui sopra invade l'occhio, deve essere trattato immediatamente.

5.3 Funzionamento

Come utilizzare correttamente la batteria

Istruzioni: Prima di utilizzare la tendireggia per la prima volta, la carica della batteria deve essere sufficiente a garantire l'alimentazione della batteria.

Nota: non avviare e arrestare l'interruttore quando la batteria è scarica. In Per prolungare la durata della batteria, la temperatura della batteria deve essere caricata

a 0-45°C. Non puoi mettere la batteria in macchina d'estate. Se la batteria la vita è notevolmente ridotta dopo la ricarica, significa che la batteria è scarica

danneggiata ed è necessario sostituire la batteria con una nuova.

5.4 Riparazioni e servizi

Pulizia: Di tanto in tanto, pulire le prese d'aria della batteria con una spazzola morbida, pulita e asciutta.

Movimentazione: le batterie spedite da terzi (ad esempio tramite trasporto aereo o società di trasporto commissionata) richiedono un imballaggio e una marcatura speciali.

Se necessario, chiedi a uno specialista di materiali pericolosi informazioni sulla spedizione di merci pericolose.

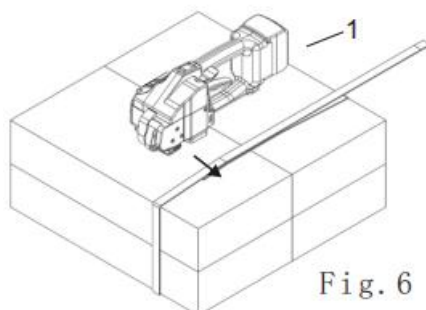
Trattamento delle batterie usate: le tendireggia danneggiate, gli accumulatori, gli accessori e i materiali di imballaggio scartati devono essere riciclati in modo rispettoso dell'ambiente.

6. Istruzioni operative

6.1 Utilizzare lo strumento

-Caricare la batteria ricaricabile (6/1) nell'attrezzo di imballaggio.

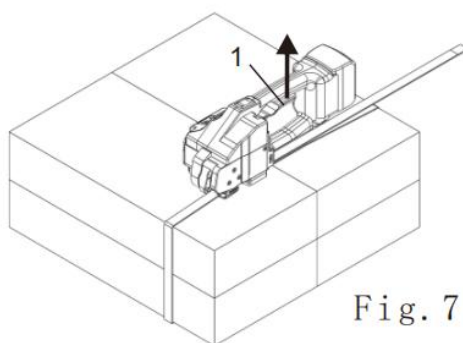
-Avvolgere la cintura in PP/PET attorno al fascio dall'alto verso il basso, tenendo la fascia in modo che l'estremità inferiore della cintura sia a circa 20 cm di distanza dalla mano. (mostrato nella Figura 6)



-Tenere l'utensile con la mano destra e sollevare la leva di ingresso(7/1)

-Inserire completamente la cinghia nel corpo dell'utensile. Come mostrato, posizionare la cinghia in PP o PET nella posizione corretta, la parte anteriore della cinghia dovrebbe superare il corpo dell'utensile di circa 5 cm.

-Rilasciare la leva di ingresso.



-Premendo e tenendo premuto il pulsante di serraggio (8/1) per circa 3 secondi lo strumento si attiverà in modalità operativa, premendo il pulsante di serraggio (8/1) per avviare la legatura fino al raggiungimento della forza di serraggio necessaria o desiderata

-La forza di tensione della reggia può essere regolata sul pannello operatore (vedere 6.3. Sezione 2). Se si verifica una condizione imprevista

durante il processo di serraggio, come un errore di posizionamento della reggia, uno slittamento, ecc., la leva di controllo dell'ingresso può essere tirato su (7/1), allentare la cinghia con la rotella di tensione.

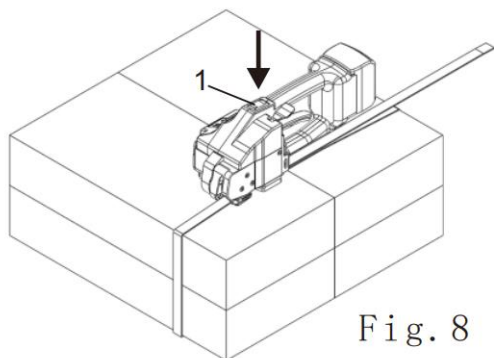


Fig. 8

- Premendo il pulsante di interruzione (9/1) si avvia l'azione di scioglimento della frizione e la cinghia superiore si taglierà automaticamente una volta completata la frizione .
raggiunto il tempo di raffreddamento per fusione dell'attrito , la tendireggia emette un segnale acustico "sussurro", quindi solleva la leva a bilanciere.

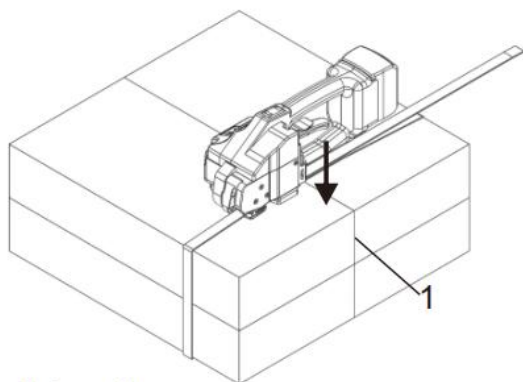


Fig. 9

- Ruotare l'utensile verso la parte posteriore destra in modo che si stacchi dalla cinghia. E controllare la superficie di fusione per attrito della reggia (vedere sezione 6.2). Se la tendireggia viene utilizzata

in un ambiente sporco, si consiglia di controllarne quotidianamente l'usura, preferibilmente con una pistola ad aria compressa per la pulizia.

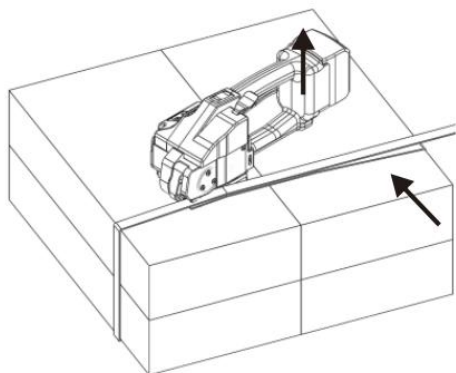


Fig. 10

6.2 Controllo della tenuta

-Verificare l'aspetto della faccia di fusione per attrito (riferimento Figura 12) che deve essere uniforme e piana. Se la superficie non è in buone condizioni, controllare l'impostazione del tempo di fusione per attrito (vedere 6.3.Sezione 3).



Fig. 11

1.Buona superficie di fusione ad attrito (l'intera superficie è adeguatamente fusa insieme , nessun materiale extra viene spremuto da entrambi i lati del cinturino).

2. Superficie di fusione con attrito difettoso (nessuna fusione completa con attrito in breve tempo).

3. Superficie di fusione con attrito difettoso (il materiale viene espulso da entrambi i lati del cinturino per lungo tempo).

Una fusione per attrito errata non raggruppa gli oggetti in modo affidabile.

Non trasportare o trasportare oggetti che non avvolgono correttamente le cinghie.



6.3 Verifica del pannello

a) Indicazione normale

Dopo aver inserito la batteria e attivato la modalità operativa, il pannello del display digitale mostrerà la carica attuale della batteria per impostazione predefinita ("7" significa la piena potenza, "1" significa la potenza minima), premere il pulsante di attivazione/disattivazione per cambiare il display modalità B=Potenza batteria; C=Ingranaggio per saldatura; P=Ingranaggio della forza di tensione

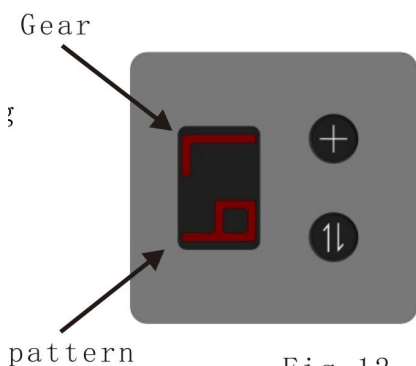


Fig. 12

b) Visualizzare il significato di ciascuna sezione del pannello in circostanze anomale

- 1.E0: La temperatura della macchina è troppo alta
- 2.E1: sovrappressione batteria
- 3.E2:batteria bassa pressione (da caricare)
- 4.E3:la linea del motore non è collegata
- 5.E4: motore sovracorrente
- 6.E5: temperatura elevata della batteria
- 7.E6: temperatura della batteria bassa
- 8.E7:Controllo di avvio non riuscito

6.3.1 Controllare la carica della batteria

Controllare il lato destro del display CNC del pannello in uno stato non operativo o premere il pulsante di attivazione/disattivazione. Quando la lettera (13/2) è accesa il lato sinistro del pannello del display digitale viene mostrato n come B, il numero giusto (13/3) indica la carica attuale della batteria.

- 1= Alimentazione scarica (deve essere ricaricata immediatamente);
- 2-4 = Meno potenza (ricaricabile);
- 5-7 = piena potenza (non è richiesta alcuna carica).

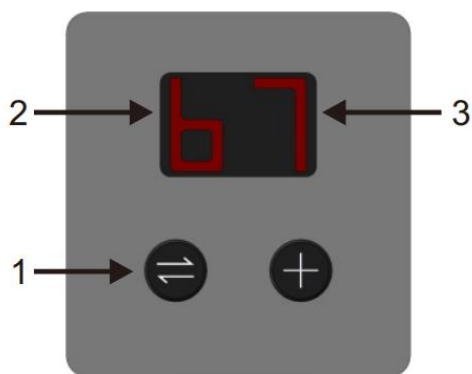


Fig. 13

6.3.2 Impostare la forza di tensione dell'imballaggio

- Premere il pulsante di commutazione (14/1) fino a quando la lettera (14/2) a sinistra del pannello digitale mostra P;

-Premere il pulsante di aumento della marcia (14/4) fino a quando il numero sul lato destro del pannello digitale (14/3) mostra la forza di tensione desiderata.

1 = Forza di tensione minima dell'imballaggio (circa 600 N)

7 = Forza massima di tensione dell'imballaggio (circa 4000 N)

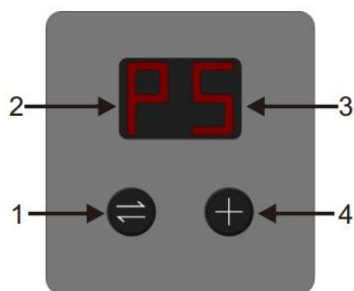


Fig. 14

6.3.3 Impostare il tempo di fusione

- Premere il pulsante di commutazione (15/1) finché la lettera (15/2) a sinistra del pannello digitale mostra C.

-Premere il pulsante di aumento della marcia (14/4) fino a quando il numero sul lato destro del pannello digitale (14/3) mostra il tempo di fusione desiderato 1 = Tempo di fusione minimo 7=Tempo di fusione massimo

Nota: il tempo di fusione influirà sul taglio della cinghia, se l'effetto di fusione non è buono, prolungare il tempo di fusione.

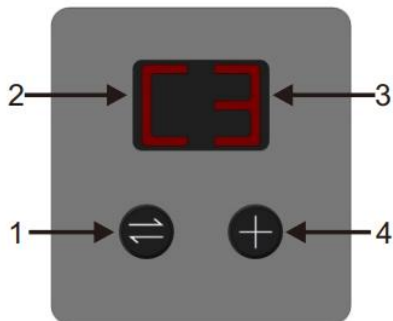


Fig. 15

6.4 Regolazione della larghezza della reggia

Questo strumento può funzionare con due cinturini di larghezza diversa: 16 mm (5/8")/ 19 mm (3/4")

a) Modificare la larghezza del cinturino da 16 mm a 19 mm

- Si prega di togliere la batteria dalla macchina.
- Allentare la vite (16/2) quindi rimuovere il nottolino di bloccaggio da 16 mm (16/1)
- Tirare verso l'alto la leva di controllo dell'ingresso, allentare la vite (16/4) e togliere la guida della cinghia da 16 mm (16/3).
- Togliere la vite (17/2) e (17/3), quindi prelevare il gruppo di saldatura del coperchio (17/1)
- Togliere il perno tondo (17/4), quindi togliere la vite (17/6), togliere la piastra di copertura limite (17/13)
- Rilasciare la vite (17/7), estrarre l'asta limitata interna (17/11), ruotarla di 180° e reinstallarla sul coperchio laterale (17/13), vite di bloccaggio (17/7)
- Estrarre il perno del cilindro (17/9), l'asta di comando (17/5), quindi allentare la vite (17/8), estrarre l'asta di comando (17/5), l'asta limitata esterna (17/12) , ruotare la barra di limitazione esterna (17/12) di 180° e rimontare il coperchio laterale (17/13), vite di bloccaggio (17/8)

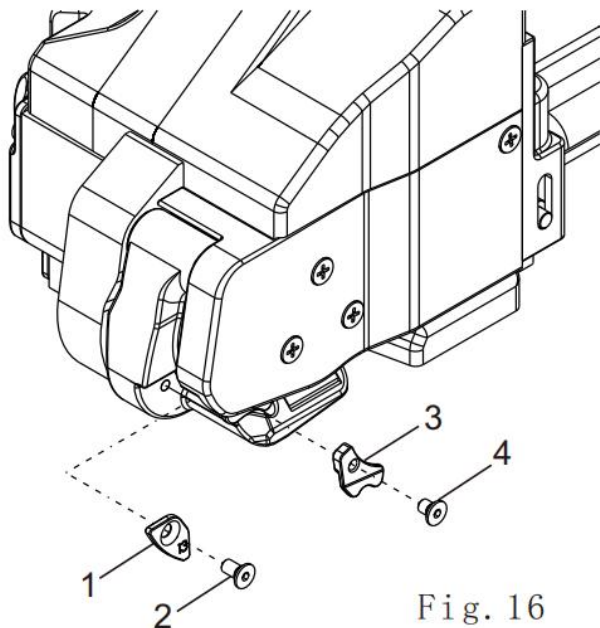


Fig. 16

b) Modificare la larghezza del cinturino da 15-16 mm a 12-13 mm , fare riferimento al passaggio "a".

- Installare il nottolino di bloccaggio da 13 mm (16/l) e la vite del lavandino (16/2) e serrare con il dispositivo di fissaggio
- Tendifilo montato con guidacinghia da 13 mm (16/3) e vite lavello (16/4)
- rotazione dell'asta limitata interna(17/11)
- rotazione dell'asta limitata esterna(17/12)

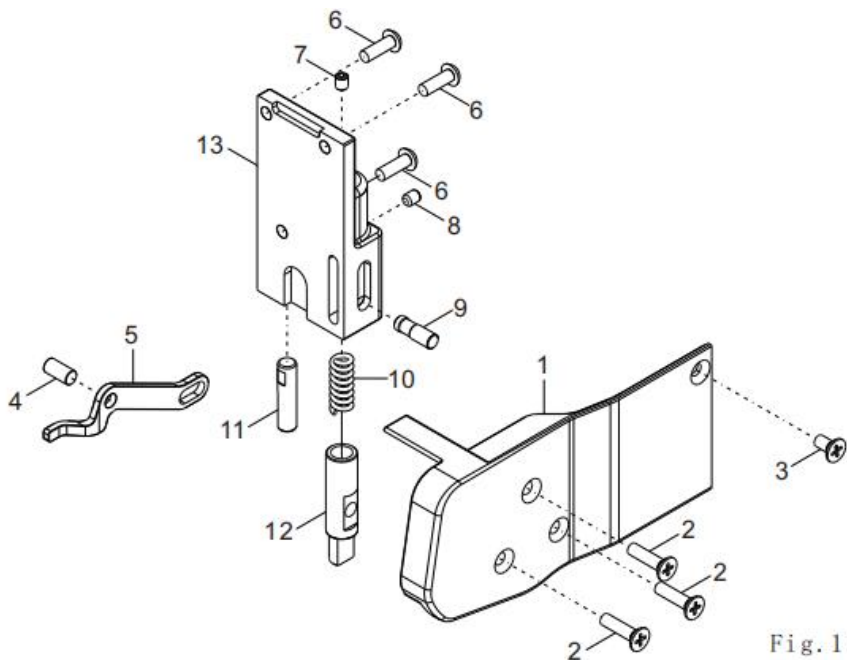


Fig. 17

7. Manutenzione preventiva e riparazione

7.1 Pulizia e sostituzione della ruota di tensione

Smontare

- Si prega di togliere la batteria
- Avvitare la vite a testa cilindrica (18/3) e rimuoverla il coperchio laterale (18/2)
- Rimuovere con attenzione la ruota di tensione (18/1)
- Pulire la ruota di tensione con aria compressa (indossare occhiali protettivi)
- Se è presente una grande quantità di sporco intrappolato nei denti della ruota di tensione, è necessario eseguire un'accurata pulizia con strumenti affilati.
- Controllare l'affilatura dei denti della ruota di tensione e, se alcuni denti sono rettificati, sostituirli in tempo.

Nota:

Per evitare danni ai denti, non pulire le ruote strette quando la macchina è in funzione

Assemblare

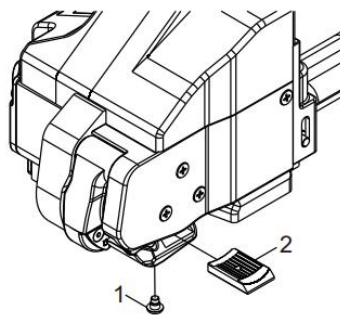
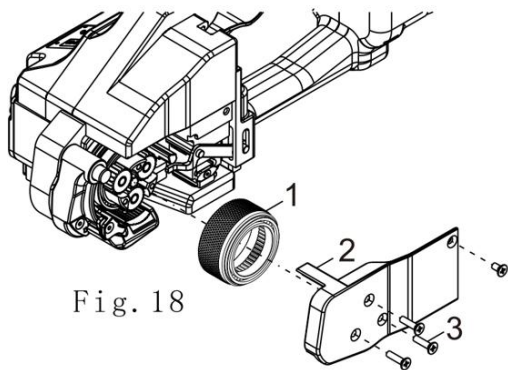
- Installare la parte appena rimossa procedendo in ordine inverso
- Serrare la vite del lavandino con elementi di fissaggio filettati (18/3)

7.2 Pulizia e sostituzione della piastra dentata

- Si prega di togliere la batteria
- Rimuovere la piastra dentata (19/2) dopo aver prelevato l'incavo vite a testa (19/1)
- Pulire la ruota di tensione con aria compressa (indossarla occhiali protettivi)Se è presente una grande quantità di sporco incastrato nei denti sulla piastra dentata, è necessario pulire attentamente fatto con strumenti affilati.
- Se alcuni denti sono macinati, sostituirli in tempo.

Assemblare

- Rimontare la parte appena rimossa procedendo in ordine inverso
- Stringere la vite del lavello con il dispositivo di fissaggio filettato



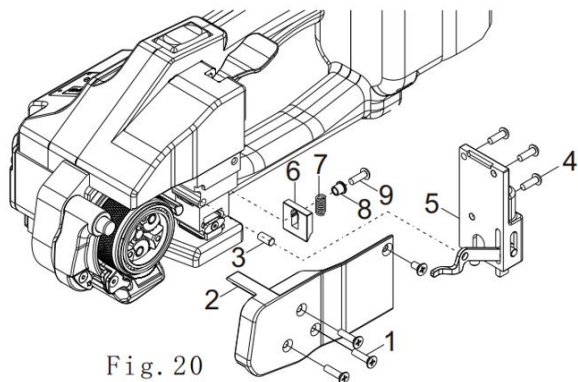


Fig. 20

7.3

Sostituzione del coltello da taglio

Smontare

-Prendere la vite a testa svasata (20/1) e rimuovere il coperchio laterale (20/2)

-Rimuovere il perno del cilindro (20/3) e rimuovere la vite a testa tonda (20/4), togliere il gruppo limitatore (20/5)

- Rimuovere la vite a testa tonda (20/9) e rimuoverla

la taglierina (20/6) con la boccola flangiata (20/8) e sostituire la nuova taglierina.

Nota:

La molla della taglierina montata sulla taglierina (20/6) rimbalza facilmente quando rimosso.

Assemblare

- Rimontare la parte appena rimossa procedendo in ordine inverso.

- Prima di montare la taglierina, verificare se la molla di compressione è installata o meno.

- Stringere la vite del lavello con elementi di fissaggio filettati (20/1), (20/4), (20/9).

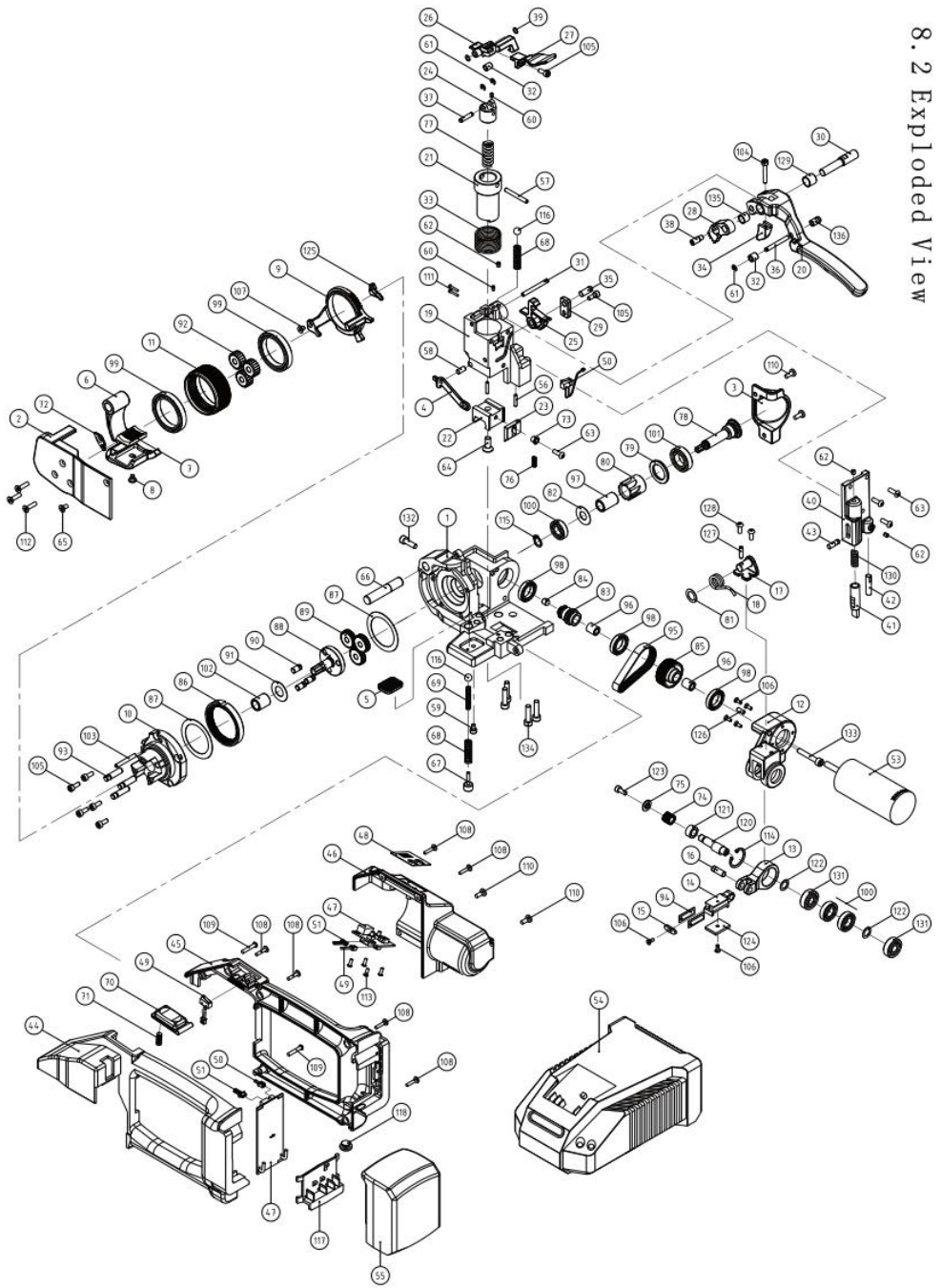
8. Pezzi di ricambio consigliati

S/NO. :	PARTS NAME	SPEC.	MATCHING
1	Base plate		1
2	Side cover		1
3	Gear sheaths		1
4	Drive bar		1
5	Bottom Die		1
6	Tension holder		1
7	Tension plate tooth		1
8	Plate tooth screw		1
9	Cam ring		1
10	Cam ring holder		1
11	Tension wheel		1
12	Welding shoe		1
13	Welding Rod		1
14	Plate tooth holder		1
15	Steel ball covers		1
16	Shaft	6X17	1
17	Tension spring bolt		1
18	Tension spring		1
19	Rack		1
20	Rocker lever		1
21	Guide piston		1
22	Connecting rod holder		1
23	Cutter knife		1
24	Guide piston sleeve		1
25	Handle holder fastener		1
26	Welding handle holder		1
27	Welding button-set		1
28	Toothed segment		1
29	Backing plate		1
30	Step pin		1
31	Cylinder pin	4X39	1
32	Piston roller		2

S/NO. :	PARTS NAME	SPEC.	MATCHING
33	Piston spring		1
34	Limited block		1
35	Step pin		1
36	Shaft	4X35	1
37	Shaft	4X19	1
38	Threaded		1
39	Spacer disk		2
40	limit cover plate		1
41	the outer limited rod		1
42	the inner limited rod		1
43	Cylinder pin	5X15	1
44	Housing part left		1
45	Housing part right		1
46	Motor cover		1
47	Printed circuit board		1
48	Visualization film		1
49	Tightening switch		1
50	Welding button		1
51	Data cable		1
53	Motor		1
54	Battery charger		1
55	Battery		1
56	Cylinder pin	3X15	2
57	Cylinder pin	4X33.5	1
58	Cylinder pin	5X10	1
59	Screw	M4X6	1
60	Set screw	M3X5	2
61	Spacer disk	3	3
62	Set screw	M4X5	3
63	Screw	M4X12	4
64	Screw	M6X16	1
65	Screw	M4X8	1
66	Cylinder pin	10X55	1
67	Threaded bolt		1

S/NO. :	PARTS NAME	SPEC.	MATCHING
102	Bearing	HK1015	1
103	Cylinder pin	4X20	1
104	Screw	M4X25	1
105	Screw	M4X10	7
106	Screw	M3X8	6
107	Screw	M4X6	1
108	Self-tapping screw	ST3X16	6
109	Self-tapping screw	ST3.5X20	2
110	Screw	M4X10	4
112	Screw	M4X16	3
113	Self-tapping screw	ST2.9X8	4
114	Elastic retaining ring	22	1
115	Elastic retaining ring	10	1
116	Steel ball	8	2
117	Battery sockets		1
118	Bottom mat		1
120	Eccentric shaft		1
121	Sleeve		1
122	Spacer disk		2
123	Screw	M4X10	1
124	Tooth plate top		1
125	Strap guide		1
126	Cylinder pin	4X10	1
127	Flexible pin	4X14	1
128	Screw	M4X10	2
129	Sleeve	1010	1
130	Tension spring		1
131	Bearing	608	2
132	Screw	M5X16	1
133	Screw	M5X30	1
134	Screw	M6X20	4
135	Sleeve	808	1
136	spring roller		1

8.2 Exploded View



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

Supporto tecnico 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: DS-19

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

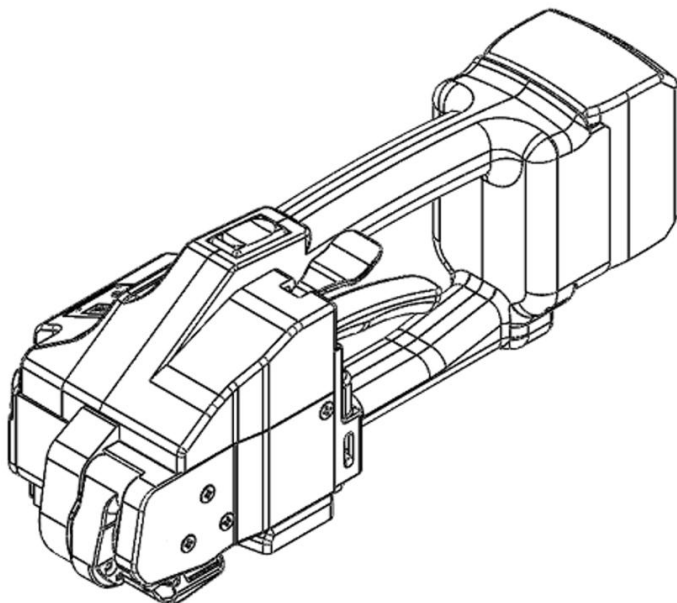
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify 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: DS-19



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.

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 .

INSTRUCTIONS

1. Información General

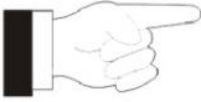
Este manual podría hacer que el cliente usar la herramienta correctamente y simplificar el procedimiento. Las instrucciones de funcionamiento contienen información importante sobre cómo utilizar la herramienta de forma segura, correcta y Eficazmente. Cumplimiento estricto de las normas de funcionamiento. Las instrucciones ayudan a evitar peligros, reducir reparaciones e interrupciones, y aumentar confiabilidad y vida útil. Por favor debe seguir estas instrucciones cuando usando la herramienta. Los operadores deben leer cuidadosa y estrictamente: incluir operaciones, reemplazo de consumibles, solución de problemas y reparar.



¡PRECAUCIÓN! Este signo indica una vida y una salud peligro .



¡ADVERTENCIA! Esta bandera indica el riesgo de que el daño puede causar daños a el objeto mismo .



donde esta esta bandera utilizado indica el fracaso en seguir las instrucciones

puede causar el operación para fallar .

Las instrucciones de funcionamiento adicionales incluyen el uso seguro y correcto de la herramienta, además del cumplimiento de las normas de seguridad y estándares técnicos del lugar actual.

Instrucción de protección del medio ambiente.

Todos los materiales de esta herramienta no contienen sustancias químicas.

que puedan ser perjudiciales para la salud humana.

Todas las piezas deben manipularse de acuerdo con las normas pertinentes.

Los componentes electrónicos deben dividirse y procesarse en partes electrónicas y mecánicas.



Declaración de tratamiento de la batería:

·No abra la batería

·Está estrictamente prohibido arrojar pilas al contenedores ordinarios, fuego y agua Trate los usados o Baterías fuera de vida bajo un proceso de reciclaje completo.

2. Instrucciones de seguridad

Noticia importante

Por favor lea esta instrucción cuidadosamente. Mantenimiento preventivo y se debe realizar la reparación por personal capacitado.



¡Protección personal!

Un dispositivo para proteger los ojos y la cara debe usarse al operar el herramienta



Protección de energía

La batería debe ser retirada antes del mantenimiento y reparación



Advertencia

¡La correa podría romperse! Sujete la correa en un lugar seguro con sus manos al cortar la correa.



Advertencia

¡La correa podría romperse! No se sujete paralelo a la correa cuando la correa está apretada para evitar que la correa se rompa repentinamente.



Advertencia

¡La correa podría romperse! Sujete la



correa en un lugar seguro con su manos al cortar la correa.

Riesgo al apretar:

Por favor no metas los dedos en la rueda tensora en marcha.



Atención:

¡Impermeable!

No utilice agua ni limpieza con vapor.



¡Debe utilizar piezas originales fabricadas por la empresa!

Si las piezas originales no se utilizan debido a problemas la Compañía no asume la responsabilidad y obligación.



Objetivos de diseño

-Esta herramienta es adecuada para el embalaje de mercancías de gran tamaño, palés, etc.

-Esta herramienta considera estrictamente la seguridad de uso en el proceso de diseño y fabricación.

-Esta herramienta está diseñada específicamente para correas de PP y PET .

Instrucciones seguras para el uso seguro de baterías y cargadores

Verifique el enchufe y el cable antes de usarlos; si hay daños, deben ser reemplazados por personal calificado.

No cargue otros tipos de baterías y use accesorios originales únicamente. Mantenga el cargador limpio y mantenga la ranura del cargador libre de partículas



extrañas. objetos y protéjalo contra la suciedad. Coloque el cargador en un lugar seco para evitar la humedad. No abra la batería, evite que la aprieten. Y no arroje la batería al fuego para evitar una explosión. Después de retirar la batería del cargador, evite el contacto con objetos metálicos para evitar cortocircuitos. Mantenga la batería seca y evite la corrosión por descontaminación de líquidos. Está estrictamente prohibido colocar la batería en un ambiente por encima de 50 °C o por debajo de 10 °C. Las baterías dañadas no deben usarse por más tiempo.

MODEL AND PARAMETERS

7.Datos técnicos

Fuerza de tensión: 800N-5000N

Sellado: soldadura por fricción

Voltaje del cargador de batería: AC100-240V, 50/60Hz

Parámetro de la batería: 18 V/4,0 Ah Li-Ion

Material de embalaje: PP/PET

Ancho de la correa: 10-19 mm

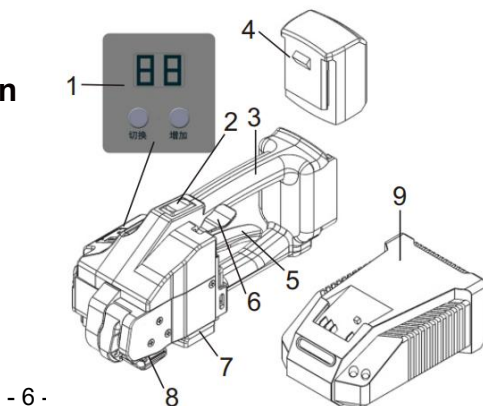
Grosor de la correa: 0,5-1,2 mm

ASSEMBLY AND USE

4.Descripción de las piezas

4.1 Nombre de la construcción

- 1 panel de conexión
- 2 Interruptor de apriete
- 3 manijas
- 4 batería
- 5 Palanca basculante



- 6 -

Fig. 1

- 6 Botón de soldadura
- 7 Pieza de soldadura y cuchilla cortadora
- 8 rueda tensora
- 9 Cargador de batería

4.2 Panel de conexión

- 1 botón de modo de conmutación
- 2 Botón de aumento de marcha
- Pantalla de 3 velocidades
- Visualización de 4 modos
- Para información detallada
- Por favor consulte para ver
- Sección 6.3

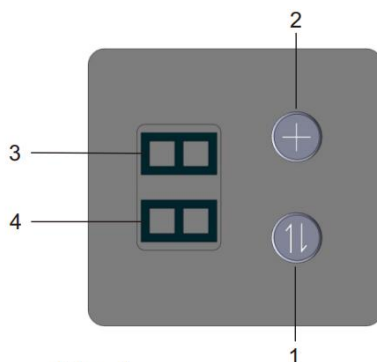


Fig. 2

4.3 Función de operación

- Sujetar la correa por los flancos del balancín(1)
- La rueda tensora (2) gira en sentido antihorario para tensar
- Placa dentada superior (3) por fricción fundiendo la correa
- Cúter (4) corta la correa superior

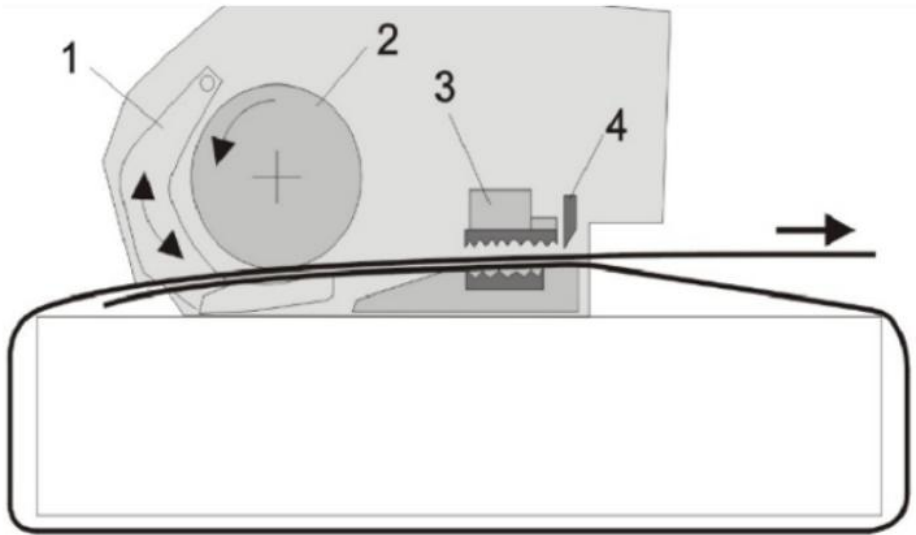


Fig. 3

5. Operación de inicialización

5.1 Cargador de batería

La fuente de alimentación del cargador debe cumplir con las especificaciones de la imagen de la izquierda.

El cargador solo está disponible para el rango de voltaje de la batería de 10, 8 V a 18V.

5.2 Instrucciones de seguridad

5.2 Instrucciones de seguridad

-No abras la batería

-Proteger la batería de altas temperaturas, llamas, agua y humedad.

-Si la batería está dañada o si no se utiliza como se requiere, la batería emitirá vapor tóxico.

El lugar de trabajo debe mantener la circulación de aire y debe ser tratado inmediatamente si siente alguna molestia.

- Las baterías dañadas pueden derramar líquido y contaminar otras partes. Por favor revise las piezas contaminadas.

- Las pilas no utilizadas deben mantenerse alejadas de clips, monedas duras, llaves, clavos, tornillos u otros objetos metálicos pequeños. El objeto anterior puede conectar los contactos de la batería y provocar un cortocircuito.

-Si se usa incorrectamente, la batería puede salirse del líquido. Evite el contacto con líquidos que fluyan. Si lo tocas accidentalmente, enjuégalo con agua inmediatamente. Si el líquido anterior invade el ojo, debe tratarse inmediatamente.

5.3 Operación

Cómo utilizar la batería correctamente

Instrucciones: Antes de usar la herramienta de flejado por primera vez, la energía de la batería debe ser suficiente para garantizar la energía de la batería.

Nota: No arranque ni detenga el interruptor cuando la batería esté agotada. En

Para prolongar la vida útil de la batería, se debe cargar la temperatura de la batería.

a 0-45°C. No se puede poner la batería en el coche en verano. Si la batería

La vida útil se reduce significativamente después de la carga, significa que la batería está

dañado y se debe reemplazar una batería nueva.

5.4 Reparaciones y servicios

Limpieza: De vez en cuando, limpie las rejillas de ventilación de la batería con un cepillo suave, limpio y seco.

Manipulación: Las baterías enviadas por terceros (por ejemplo, por transporte aéreo o por una empresa de transporte encargada) requieren un embalaje y marcado especiales.

Si es necesario, solicite información a un especialista en materiales peligrosos sobre el envío de mercancías peligrosas.

Tratamiento de pilas usadas: Las herramientas de flejado, acumuladores, accesorios y materiales de embalaje desechados dañados deben reciclarse de forma respetuosa con el medio ambiente.

6.Instrucción de operación

6.1 Operar la herramienta

-Cargue la batería recargable (6/1) en la herramienta de embalaje.

-Envuelva el cinturón de PP/PET alrededor del paquete de arriba a abajo, sujetando la correa de vendaje de modo que el extremo inferior del cinturón quede a unos 20 cm de distancia de la mano. (se muestra en la Figura 6)

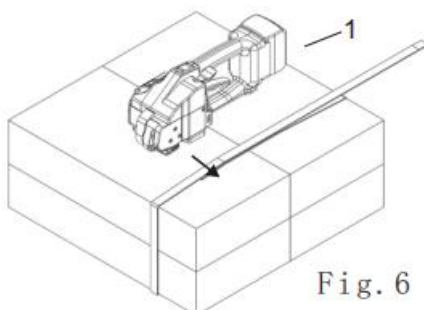


Fig. 6

-Sostenga la herramienta con la mano derecha y levante la palanca de entrada (7/1)

- Introduzca completamente la correa en el cuerpo de la herramienta. Como se muestra, coloque la correa de PP o PET en la posición correcta, la parte delantera de la correa debe exceder el cuerpo de la herramienta aproximadamente 5 cm.

-Suelte la palanca de entrada.

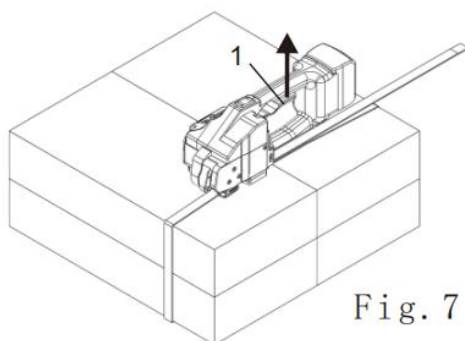


Fig. 7

-Presionando y manteniendo presionado el botón de apriete (8/1) durante aproximadamente 3 segundos, la herramienta activará el modo de operación, presionando el botón de apriete (8/1) para iniciar el amarre hasta alcanzar la fuerza de apriete necesaria o deseada.

-La fuerza de apriete de la correa se puede ajustar en el panel del operador (consulte 6. 3. Sección 2). Si ocurre una condición inesperada durante el proceso de apriete, como un error de colocación de la correa, deslizamiento, etc., la palanca de control de entrada puede hacia arriba (7/1), afloje la correa con la rueda apretada.

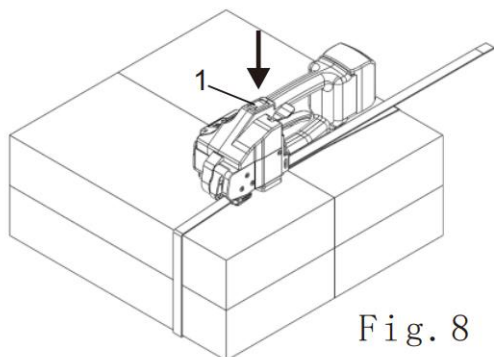


Fig. 8

- Al presionar el botón de corte (9/1) se inicia la acción de fusión de la fricción y la correa superior se cortará automáticamente una vez completada la fricción .

alcanzar el tiempo de enfriamiento por fusión por fricción , la herramienta de flejado emite una señal de sonido de "susurro", luego levante la palanca basculante.

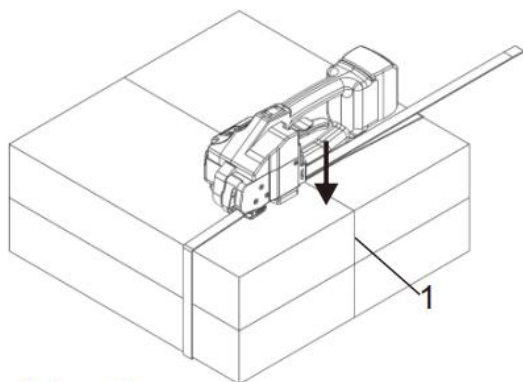


Fig. 9

- Gire la herramienta hacia atrás a la derecha para que se suelte de la correa. Y verifique la superficie de fusión por fricción en la correa (consulte la sección 6.2). Si la herramienta de flejado se utiliza en un ambiente sucio, se recomienda revisarla diariamente para ver si está desgastada, preferiblemente con una pistola de aire comprimido para limpiarla.

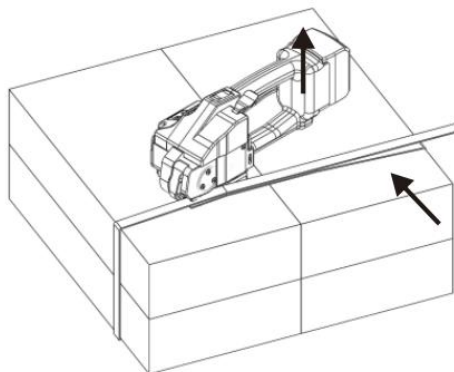


Fig. 10

6.2 Comprobación del sellado

-Verificar el aspecto de la cara de fusión por fricción (referencia Figura 12) que debe ser uniforme y plana. Si la superficie no está bien, verifique el ajuste del tiempo de fusión por fricción (consulte 6.3.Sección 3).



Fig. 11

1. Buena superficie de fusión por fricción (toda la superficie se funde correctamente , no se exprime material adicional de ambos lados de la correa).

2. Superficie de fusión por fricción deficiente (sin fusión por fricción completa en poco tiempo).

3. Superficie de fusión con mala fricción (el material se exprime de ambos lados de la correa durante mucho tiempo).

La fusión por fricción incorrecta no agrupa los objetos de forma fiable.

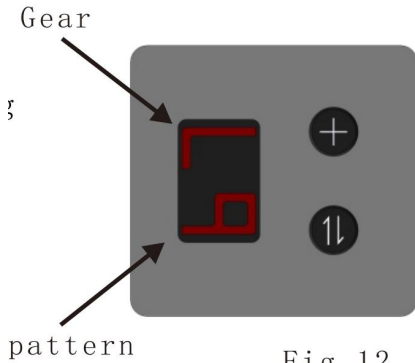
No transporte ni cargue con objetos que no aten correctamente las correas.



6.3 Comprobación del panel

a) Indicación normal

Después de insertar la batería y encender el modo de funcionamiento, el panel de visualización digital mostrará la carga actual de la batería de forma predeterminada ("7" significa la potencia total, "1" significa la potencia mínima). Presione el botón de alternancia para cambiar la pantalla. modo B=Energía de la batería; C=Engranaje de soldadura; P=Fuerza de tensión Engranaje



b) Mostrar el significado de cada sección del panel en circunstancias anormales.

- 1.E0: La temperatura de la máquina es demasiado alta
- 2.E1: sobrepresión de la batería
- 3.E2: baja presión de la batería (a cargar)
- 4.E3: la línea del motor no está conectada
- 5.E4: sobrecorriente del motor
- 6.E5: temperatura alta de la batería
- 7.E6: baja la temperatura de la batería
- 8.E7: Error en la comprobación de inicio

6.3.1 Verificar la carga de la batería

Verifique el lado derecho de la pantalla CNC del panel en un estado no operativo o presione el botón de alternancia Cuando la letra (13/2) en el lado izquierdo del panel de visualización digital Se muestra n como B, el número correcto (13/3) significa la carga actual de la batería.

- 1= Energía vacía (debe cargarse inmediatamente);
- 2-4 = Menos energía (recargable);
- 5-7 = potencia máxima (no se requiere carga).

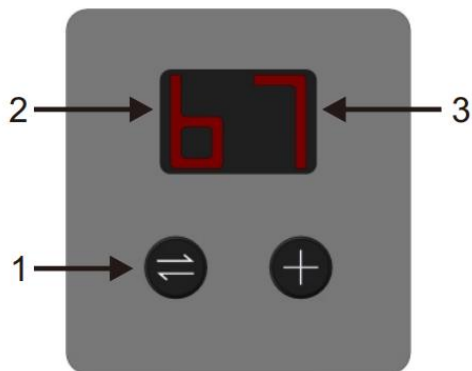


Fig. 13

6.3.2 Establecer la fuerza de tensión del embalaje

- Presione el botón de alternancia (14/1) hasta que la letra (14/2) a la izquierda del panel digital muestre P;

-Presione el botón de aumento de marcha (14/4) hasta que el número en el lado derecho del panel digital (14/3) muestre la fuerza de tensión deseada.

1 = Fuerza mínima de tensión del embalaje (aprox. 600 N)

7 = Fuerza máxima de tensión del embalaje (aprox. 4000 N)

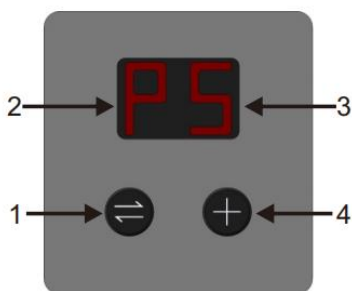


Fig. 14

6.3.3 Establecer el tiempo de fusión

- Presione el botón de alternancia (15/1) hasta que la letra (15/2) a la izquierda del panel digital muestre C.

-Presione el botón de aumento de engranaje (14/4) hasta que el número en el lado derecho del panel digital (14/3) muestre el tiempo de fusión deseado 1 = Tiempo mínimo de fusión 7 = Tiempo máximo de fusión

Nota: El tiempo de fusión afectará el corte de la correa; si el efecto de fusión no es bueno, extienda el tiempo de fusión.

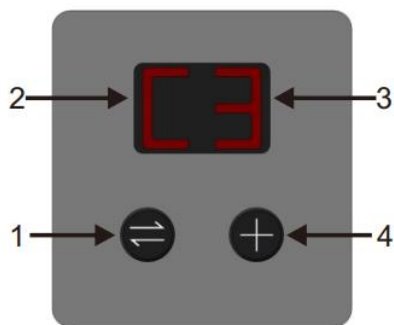


Fig. 15

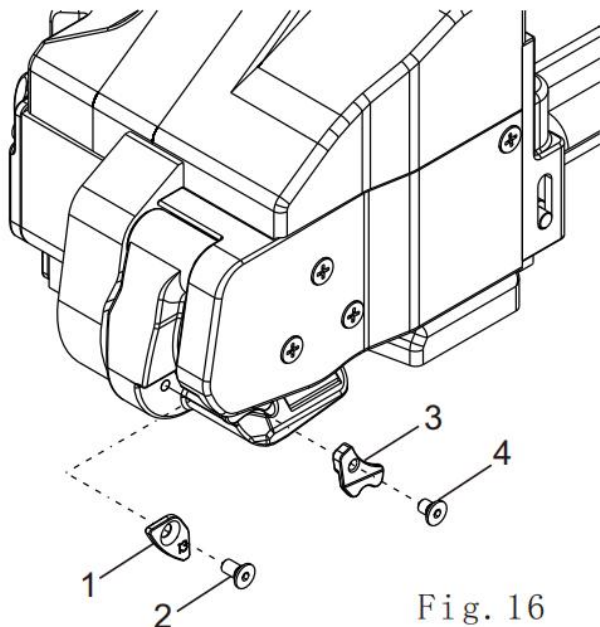
6.4 ajuste del ancho de la correa

Esta herramienta podría funcionar para dos correas de diferentes anchos: 16 mm (5/8)"/ 19 mm (3/4)".

a) Cambie el ancho de la correa de 16 mm a 19 mm

- Retire la batería de la máquina.
- Suelte el tornillo (16/2) y luego retire el trinquete de bloqueo 16 mm (16/1).
- Levante la palanca de control de entrada, suelte el tornillo (16/4) y retire la guía de la correa de 16 mm (16/3).
- Quitar el tornillo(17/2) y (17/3), luego coger el conjunto de soldadura de la tapa(17/1)
- Quitar el pasador redondo (17/4), luego quitar el tornillo (17/6), quitar la placa de cubierta del límite (17/13)
- Suelte el tornillo (17/7), saque la varilla limitada interior (17/11), gírela 180° y vuelva a instalarla en la cubierta lateral (17/13), tornillo de bloqueo (17/7)
- Saque el pasador del cilindro (17/9), la varilla de accionamiento (17/5), luego suelte el tornillo (17/8), saque la varilla de accionamiento (17/5), la

varilla limitada exterior (17/12) , gire la barra limitadora exterior (17/12) 180° y vuelva a montar la cubierta lateral (17/13), tornillo de bloqueo (17/8)



b) Cambie el ancho de la correa de 15-16 mm a 12-13 mm , consulte el paso "a".

- Instale el trinquete de bloqueo de 13 mm (16/1) y el tornillo del fregadero (16/2) y apriete con el sujetador.
- Agente tensor de hilo montado con guía de correa de 13 mm (16/3) y tornillo de fregadero (16/4)
- girando la varilla limitada interior(17/11)
- girando la varilla limitada exterior(17/12)

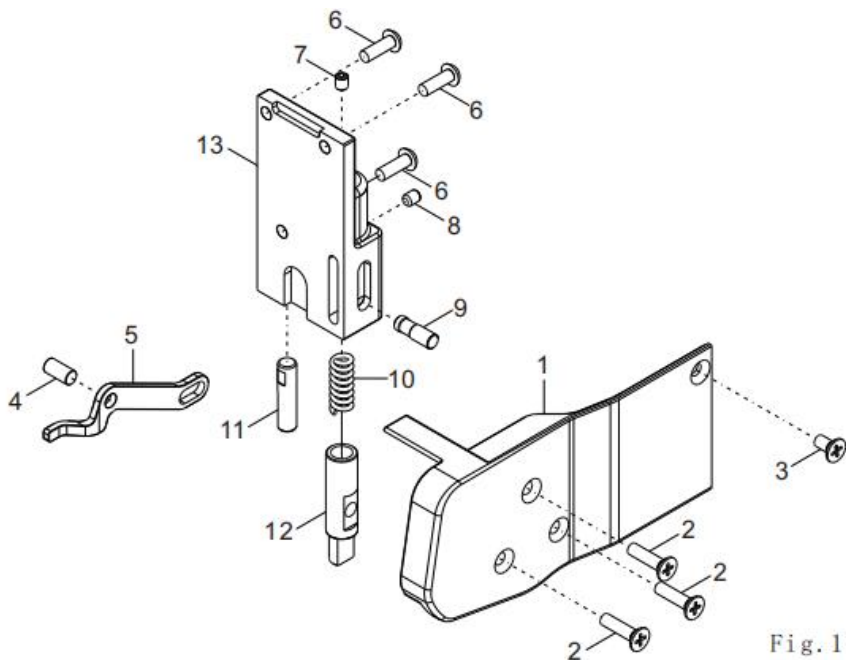


Fig. 17

7. Mantenimiento preventivo y reparación

7.1 Limpieza y sustitución de la rueda tensora.

Desmontar

- Por favor, quítale la batería.
- Atornillar el tornillo con cabeza (18/3) y retirar la cubierta lateral(18/2)
- Quitar con cuidado la rueda tensora (18/1)
- Limpie la rueda tensora con aire comprimido (use gafas protectoras)
- Si hay gran cantidad de suciedad incrustada en los dientes del rueda tensora, se debe realizar una limpieza cuidadosa con herramientas afiladas.
- Compruebe el filo de los dientes de la rueda tensora y, si algunos dientes están rectificadas, sustitúyalos a tiempo.

Nota:

Para evitar daños a los dientes, no limpie las ruedas apretadas cuando la máquina esté funcionando.

Armar

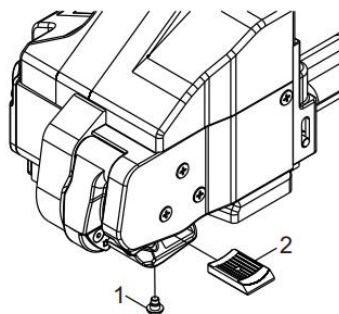
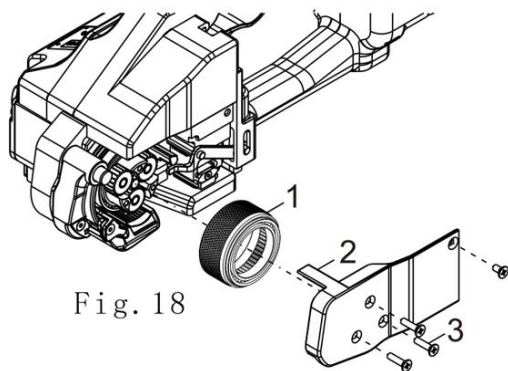
- Instale la pieza que acaba de quitar en orden inverso.
- Apretar el tornillo del fregadero con sujetadores de rosca (18/3)

7.2 Limpieza y sustitución de la placa dental.

- Por favor, quítale la batería.
- Retire la placa dentada (19/2) después de sacar el hundido. tornillo de cabeza (19/1)
- Limpie la rueda tensora con aire comprimido (use gafas protectoras) Si hay una gran cantidad de suciedad incrustada en los dientes de la placa dental, se debe realizar una limpieza cuidadosa. hecho con herramientas afiladas.
- Si algunos dientes están molidos, reemplácelos a tiempo.

Armar

- Instale la pieza que acaba de quitar en orden inverso.
- Apriete el tornillo del fregadero con sujetador de rosca.



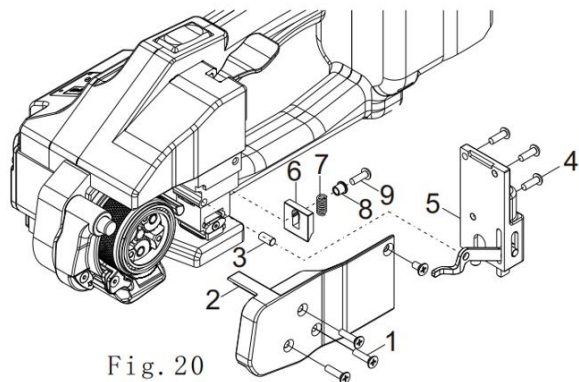


Fig. 20

7.3

Reemplazo de la cuchilla cortadora

Desmontar

-Coger el tornillo de cabeza hundida (20/1) y retirar la tapa lateral (20/2)

-Retirar el pasador del cilindro (20/3) y quitar el tornillo de cabeza redonda (20/4), quitar el conjunto limitador (20/5)

- Quitar el tornillo de cabeza redonda (20/9) y quitar el cortador (20/6) con el casquillo de brida (20/8) y reemplace el nuevo cortador.

Nota:

El resorte del cortador montado en el cortador (20/6) es fácil de rebotar cuando se retira.

Armar

- Instalar la pieza que se acaba de retirar en orden inverso.

- Antes de montar la cortadora, compruebe si el resorte de compresión está instalado o no.

- Apretar el tornillo del fregadero con tornillos roscados(20/1),(20/4), (20/9).

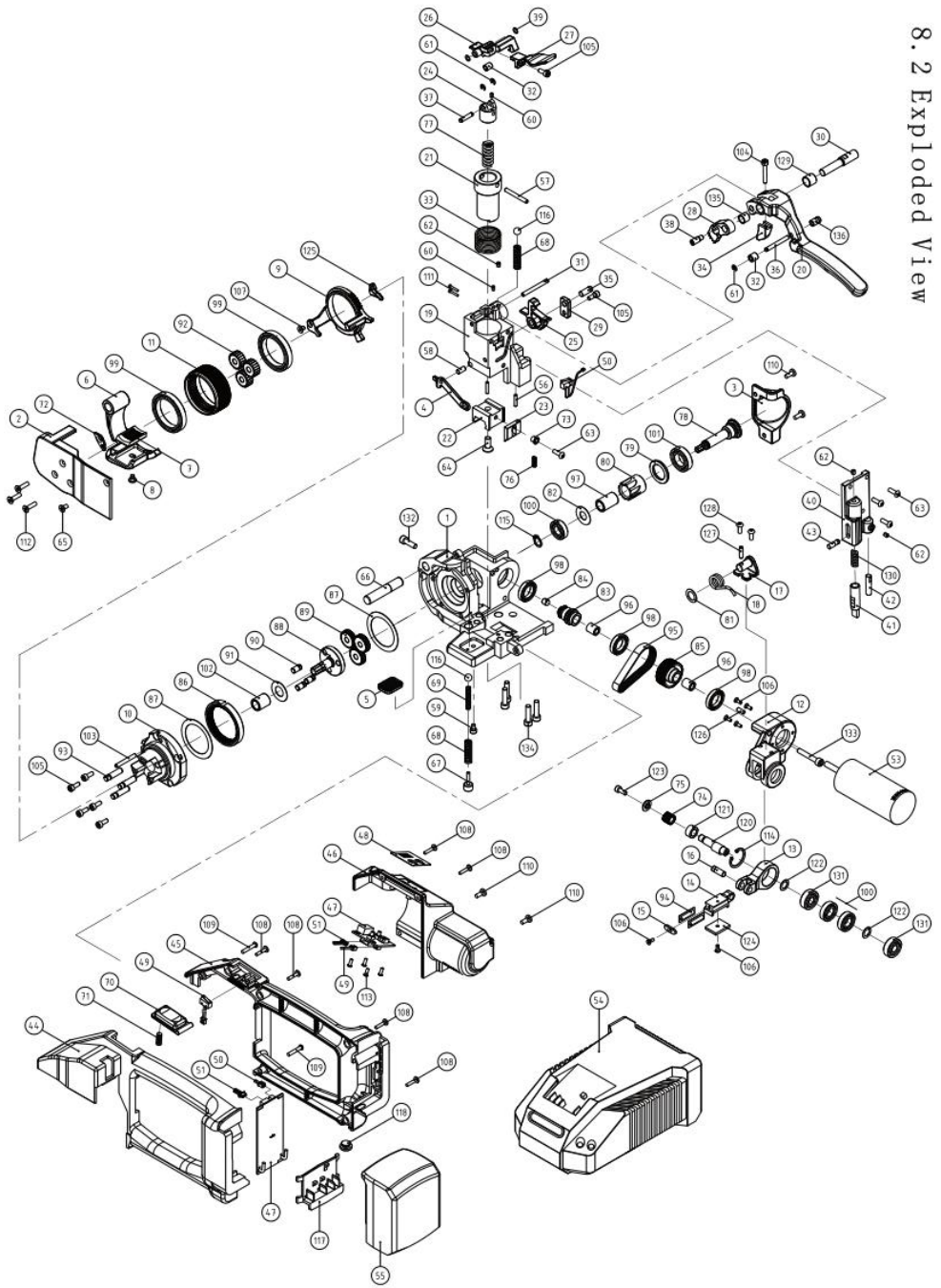
8. Repuestos recomendados

S/NO. :	PARTS NAME	SPEC.	MATCHING
1	Base plate		1
2	Side cover		1
3	Gear sheaths		1
4	Drive bar		1
5	Bottom Die		1
6	Tension holder		1
7	Tension plate tooth		1
8	Plate tooth screw		1
9	Cam ring		1
10	Cam ring holder		1
11	Tension wheel		1
12	Welding shoe		1
13	Welding Rod		1
14	Plate tooth holder		1
15	Steel ball covers		1
16	Shaft	6X17	1
17	Tension spring bolt		1
18	Tension spring		1
19	Rack		1
20	Rocker lever		1
21	Guide piston		1
22	Connecting rod holder		1
23	Cutter knife		1
24	Guide piston sleeve		1
25	Handle holder fastener		1
26	Welding handle holder		1
27	Welding button-set		1
28	Toothed segment		1
29	Backing plate		1
30	Step pin		1
31	Cylinder pin	4X39	1
32	Piston roller		2

S/NO. :	PARTS NAME	SPEC.	MATCHING
33	Piston spring		1
34	Limited block		1
35	Step pin		1
36	Shaft	4X35	1
37	Shaft	4X19	1
38	Threaded		1
39	Spacer disk		2
40	limit cover plate		1
41	the outer limited rod		1
42	the inner limited rod		1
43	Cylinder pin	5X15	1
44	Housing part left		1
45	Housing part right		1
46	Motor cover		1
47	Printed circuit board		1
48	Visualization film		1
49	Tightening switch		1
50	Welding button		1
51	Data cable		1
53	Motor		1
54	Battery charger		1
55	Battery		1
56	Cylinder pin	3X15	2
57	Cylinder pin	4X33.5	1
58	Cylinder pin	5X10	1
59	Screw	M4X6	1
60	Set screw	M3X5	2
61	Spacer disk	3	3
62	Set screw	M4X5	3
63	Screw	M4X12	4
64	Screw	M6X16	1
65	Screw	M4X8	1
66	Cylinder pin	10X55	1
67	Threaded bolt		1

S/NO. :	PARTS NAME	SPEC.	MATCHING
102	Bearing	HK1015	1
103	Cylinder pin	4X20	1
104	Screw	M4X25	1
105	Screw	M4X10	7
106	Screw	M3X8	6
107	Screw	M4X6	1
108	Self-tapping screw	ST3X16	6
109	Self-tapping screw	ST3.5X20	2
110	Screw	M4X10	4
112	Screw	M4X16	3
113	Self-tapping screw	ST2.9X8	4
114	Elastic retaining ring	22	1
115	Elastic retaining ring	10	1
116	Steel ball	8	2
117	Battery sockets		1
118	Bottom mat		1
120	Eccentric shaft		1
121	Sleeve		1
122	Spacer disk		2
123	Screw	M4X10	1
124	Tooth plate top		1
125	Strap guide		1
126	Cylinder pin	4X10	1
127	Flexible pin	4X14	1
128	Screw	M4X10	2
129	Sleeve	1010	1
130	Tension spring		1
131	Bearing	608	2
132	Screw	M5X16	1
133	Screw	M5X30	1
134	Screw	M6X20	4
135	Sleeve	808	1
136	spring roller		1

8.2 Exploded View



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

Soporte técnico y certificado de 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: DS-19

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

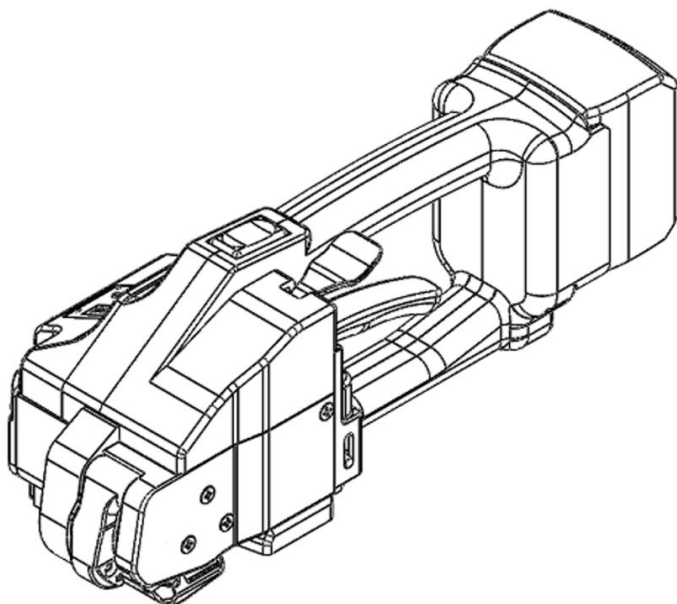
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify 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: DS-19



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.

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 .

INSTRUCTIONS

1. Informacje ogólne

Niniejsza instrukcja może sprawić, że klient będzie używać narzędzie poprawnie i uprościć procedurę. Instrukcja obsługi zawierają ważne informacje o tym, jak bezpiecznego i prawidłowego korzystania z narzędzia oraz skutecznie. Ścisłe przestrzeganie zasad działania instrukcje pomagają uniknąć zagrożeń, zmniejszyć napraw i przerw oraz wzrost niezawodność i żywotność.

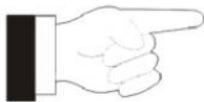
Należy postępować zgodnie z tą instrukcją, kiedy za pomocą narzędzia. Operatorzy muszą przeczytać ostrożnie i ściśle: uwzględnij operacje, wymianę materiałów eksploatacyjnych, rozwiązywanie problemów i naprawić.



OSTROŻNOŚĆ! Ten znak wskazuje życie i zdrowie zagrożenie .



OSTRZEŻENIE! Ta flaga wskazuje ryzyko uszkodzenia może spowodować uszkodzenie sam obiekt .



Gdzie jest ta flaga używany wskazuje brak naśladowania instrukcje może powodować operacja kończy się niepowodzeniem .

Dodatkowe instrukcje obsługi obejmują bezpieczne i prawidłowe użytkowanie narzędzia, oprócz zgodności z normami bezpieczeństwa i standardy techniczne obecnego miejsca.

Instrukcja ochrony środowiska

Wszystkie materiały użyte w tym narzędziu nie zawierają żadnych substancji chemicznych

które mogą być szkodliwe dla zdrowia ludzkiego.

Ze wszystkimi częściami należy postępować zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Elementy elektroniczne należy rozebrać i przetworzyć na części elektroniczne i mechaniczne.



Oświadczenie dotyczące postępowania z akumulatorami:

- Nie otwieraj akumulatora
- Zabrania się wrzucania baterii zwykle kosze na ogień i wodę, używane lub wyczerpane baterie podlegają pełnemu procesowi recyklingu

2. Instrukcja bezpieczeństwa

Ważna uwaga

Proszę przeczytać tę instrukcję ostrożnie. Konserwacja zapobiegawcza i należy przeprowadzić naprawę przez przeszkolony personel.



Samoobrona!

Urządzenie do ochrony oczu i twarzy należy nosić podczas obsługi narzędzie



Ochrona mocy

Należy wyjąć akumulator przed konserwacją i naprawą.



Ostrzeżenie

Pasek może się zerwać! Przytrzymaj. Zapnij pasek w bezpiecznym miejscu ręce podczas przecinania paska.



Ostrzeżenie

Pasek może się zerwać! Nie stój równoległe do paska, gdy pasek jest napięty, aby zapobiec pasek przed nagłym zerwaniem.



Ostrzeżenie

Pasek może się zerwać! Przytrzymaj. Zapnij pasek w bezpiecznym miejscu p ręce podczas przecinania paska.



Ryzyko przy ściskaniu:

Proszę nie wkładać palców
w działającym kole napinającym.



Uwaga:

Wodoodporny!

Nie czyścić wodą ani parą



Należy używać oryginalnych części firmy!

Jeśli oryginalne części nie zostaną użyte z powodu problemów, Firma nie ponosi odpowiedzialności i zobowiązań.



Cele projektowe

-To narzędzie nadaje się do pakowania dużych towarów,
palet itp.

-To narzędzie ściśle uwzględnia bezpieczeństwo użytkownika w procesie projektowania i produkcji.

-To narzędzie zostało zaprojektowane specjalnie do pasków PP i PET .

Instrukcje bezpiecznego użytkowania akumulatorów i ładowarek

Przed użyciem sprawdź wtyczkę i kabel, jeśli są
uszkodzone, musi je wymienić wykwalifikowany personel.

Nie ładuj akumulatorów innych typów i używaj wyłącznie
oryginalnych akcesoriów. Ładowarkę należy utrzymywać

w czystości, a gniazdo ładowarki wolne od ciał obcych
przedmiotów i chronić przed zabrudzeniem. Ładowarkę

należy umieścić w suchym miejscu, aby uniknąć wilgoci. Nie otwieraj

baterii, unikaj zgniecenia. Nie wrzucaj akumulatora do ognia, aby uniknąć
eksplozji. Po wyjęciu akumulatora z ładowarki unikaj kontaktu z



metalowymi przedmiotami, aby uniknąć zwarcia. Utrzymuj akumulator w stanie suchym i unikaj korozji poprzez odkażanie płynów. Surowo zabrania się umieszczania baterii w środowisku o temperaturze powyżej 50°C lub poniżej 10°C. Uszkodzonych baterii nie należy używać dłużej.

MODEL AND PARAMETERS

8. Dane techniczne

Siła naciągu: 800N-5000N

Uszczelnianie: zgrzewanie tarciove

Napięcie ładowarki akumulatora: AC100-240V, 50/60 Hz

Parametry baterii: 18 V/4,0 Ah Li-Ion

Opakowanie: PP/PET

Szerokość paska: 10-19 mm

Grubość paska: 0,5-1,2 mm

ASSEMBLY AND USE

4. Opis części

4.1 Nazwa konstrukcji

- 1 Panel przyłączeniowy
- 2 Przełącznik dokręcania
- 3 Uchwyt
- 4 Bateria
- 5 Dźwignia wahacza
- 6 Przycisk spawania
- 7 Część spawana i nóż tnący
- 8 Koło napinające
- 9 Ładowarka akumulatora

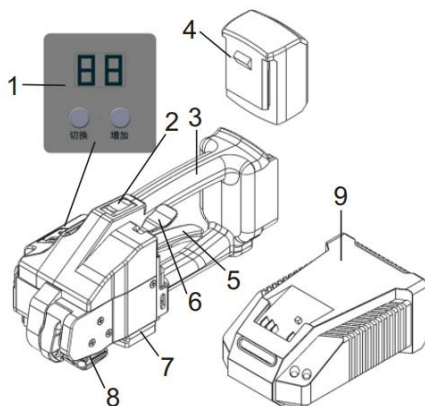


Fig. 1

4.2 Panel przyłączeniowy

1 Przycisk trybu przełączania

2 Przycisk zwiększania biegu

3 Wyświetlacz biegów

4 Wyświetlacz trybu

Aby uzyskać szczegółowe informacje

Proszę zapoznać się z zobacz Sekcja 6.3

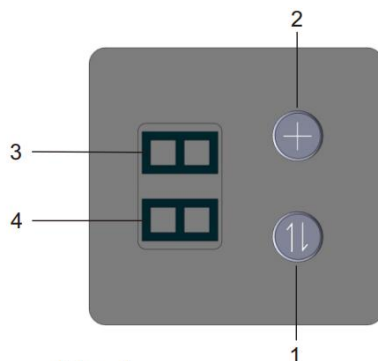


Fig. 2

4.3 Funkcja obsługi

- Przeciągnięcie paska przez boki na wahaczu(1)

- Koło napinające (2) obraca się w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara w celu naciągnięcia

- Górna płytką zębata (3) cierna topiąca pasek

- Nóż tnący (4) odciął górny pasek

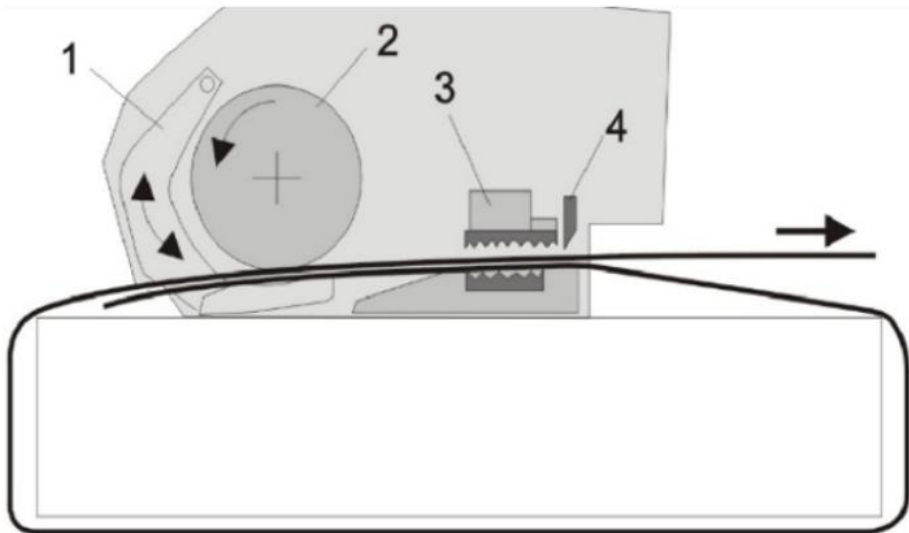


Fig. 3

5. Operacja inicjalizacji

5.1 Ładowarka akumulatora

Zasilacz ładowarki musi spełniać specyfikacje przedstawione na lewym zdjęciu

ładowarka jest dostępna tylko dla zakresu napięcia akumulatora od 10,8 V do 18 V.

5.2 Instrukcja bezpieczeństwa

5.2 Instrukcja bezpieczeństwa

-Nie otwieraj baterii

-Chroń akumulator przed wysokimi temperaturami, płomieniami, wodą i wilgocią.

- Jeżeli akumulator jest uszkodzony lub nie jest używany zgodnie z wymaganiami, z akumulatora będzie wydzielać się toksyczna para.

Miejsce pracy musi zapewniać cyrkulację powietrza i musi być oczyszczane

natychmiast, jeśli wystąpi jakikolwiek dyskomfort.

- Uszkodzone akumulatory mogą wyciekać z płynu i zanieczyszczać inne części. Proszę sprawdzić zanieczyszczone części.
- Nieużywane baterie należy trzymać z dala od spinaczy biurowych, twardych monet, kluczy, gwoździ, śrub i innych małych metalowych przedmiotów. Powyższy obiekt może spowodować połączenie styków na akumulatorze i spowodować zwarcie.
- W przypadku nieprawidłowego użytkowania akumulator może wyciekać z cieczy. Unikać kontaktu z płynącymi cieczami. Jeśli przypadkowo go dotkniesz, natychmiast splucz go wodą. Jeśli powyższy płyn dostanie się do oka, należy go natychmiast leczyć.

5.3 Obsługa

Jak prawidłowo używać baterii

Instrukcje: Przed pierwszym użyciem wiązarki poziom naładowania akumulatora musi być wystarczający, aby zapewnić odpowiednią moc akumulatora.

Uwaga: Nie uruchamiaj i nie zatrzymuj przełącznika, gdy akumulator jest wyczerpany. W

aby wydłużyć żywotność akumulatora należy naładować akumulator do odpowiedniej temperatury

w temperaturze 0-45°C. Latem nie można wkładać akumulatora do samochodu. Jeśli bateria

żywołność znacznie się zmniejsza po naładowaniu, oznacza to, że akumulator jest

uszkodzony i należy wymienić baterię na nową.

5.4 Naprawy i usługi

Czyszczenie: Od czasu do czasu czyść otwory wentylacyjne akumulatora miękką, czystą i suchą szczoteczką.

Postępowanie: Baterie wysyłane przez strony trzecie (np. transportem lotniczym lub zleconą firmą transportową) wymagają specjalnego opakowania i oznakowania.

W razie potrzeby poproś specjalistę ds. materiałów niebezpiecznych o informacje dotyczące wysyłki towarów niebezpiecznych.

Postępowanie ze zużytymi bateriami: Uszkodzone narzędzia do spinania, akumulatory, akcesoria i zużyte materiały opakowaniowe należy poddać recyklingowi w sposób przyjazny dla środowiska.

6. Instrukcja obsługi

6.1 Obsługa narzędzia

- Załaduj akumulator (6/1) do narzędzia pakującego.
- Owiń pas PP/PET wokół wiązki od góry do dołu, trzymając pasek bandaża tak, aby dolny koniec paska znajdował się około 20 cm od dłoni. (pokazane na rysunku 6)

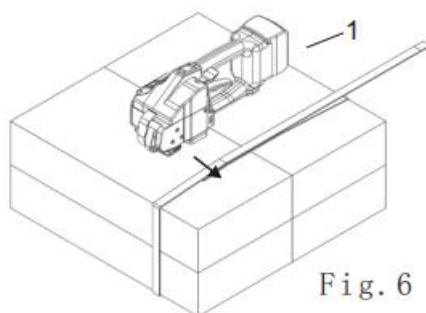


Fig. 6

- Przytrzymaj narzędzie prawą ręką i pociągnij dźwignię wlotową (7/1) do góry
- Całkowicie włóż pasek do korpusu narzędzia. Jak pokazano, umieść pasek PP lub PET we właściwej pozycji, wiodąca część paska powinna wystawać poza korpus narzędzia o około 5 cm
- Zwolnić dźwignię wlotową.

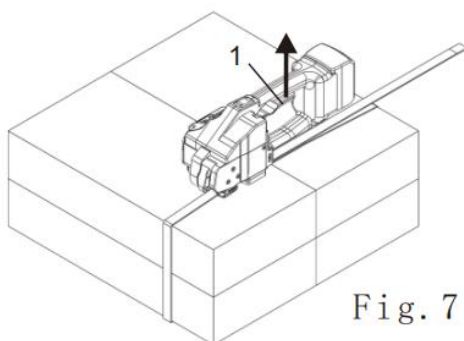


Fig. 7

- Naciśnięcie i przytrzymanie przycisku docisku (8/1) przez około 3 sekundy narzędzie przejdzie w tryb pracy, naciśnięcie przycisku docisku (8/1) rozpocznie wiązanie aż do osiągnięcia wymaganej lub pożądanej siły dociągnięcia

- Siłę naprężenia paska można regulować na panelu operatora (patrz 6.3. Sekcja 2). Jeśli podczas procesu napinania wystąpi nieoczekiwany stan, taki jak błąd ułożenia paska, poślizg itp., dźwignia kontroli wlotu może podciągnąć (7/1), poluzować pasek z napiętym kółkiem.

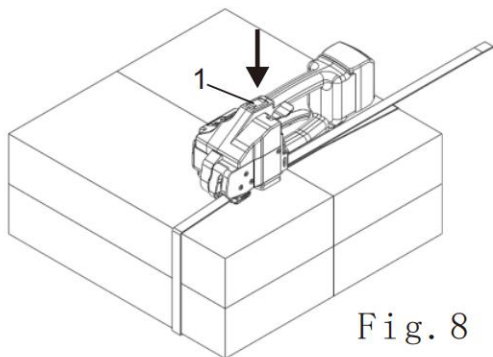


Fig. 8

- Naciśnięcie przycisku odcięcia (9/1) rozpoczyna działanie topienia ciernego, a górny pas zostanie automatycznie odcięty po zakończeniu tarcia . osiągnięciu czasu chłodzenia topienia tarcowego narzędzie do spinania emituje szepczący sygnał dźwiękowy, a następnie podnosi dźwignię kołyskową.

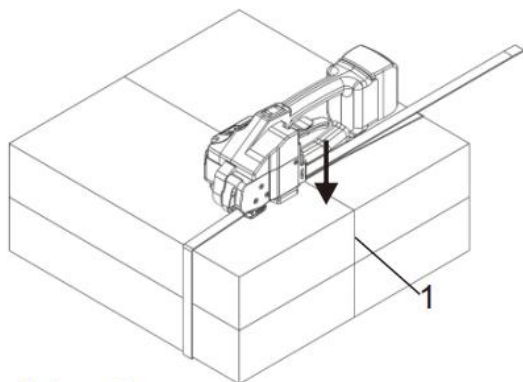


Fig. 9

- Przesuń narzędzie w prawy tył, aby odłączyć je od paska. Sprawdź także powierzchnię topiącą się paska (patrz rozdział 6.2). Jeśli

narzędzie do spinania używane jest w brudnym środowisku, zaleca się codzienne sprawdzanie go pod kątem zużycia, najlepiej za pomocą pistoletu pneumatycznego do czyszczenia.

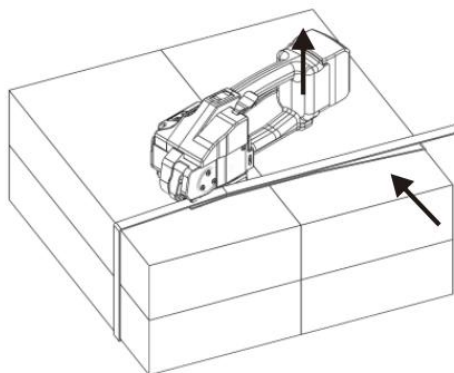


Fig. 10

6.2 Kontrola szczelności

-Sprawdź wygląd powierzchni topienia ciernego (patrz Rysunek 12), która powinna być jednolita i płaska. Jeżeli powierzchnia nie jest w dobrym stanie, sprawdź ustawienie czasu topienia tarcowego (patrz 6.3.Rozdział 3).



Fig. 11

1. Dobra powierzchnia topienia ciernego (cała powierzchnia jest odpowiednio stopiona , żaden dodatkowy materiał nie jest wyciskany z obu stron paska).

2. Zła powierzchnia topienia ciernego (brak pełnego stopienia ciernego w krótkim czasie).

3. Zła powierzchnia topienia tarcia (materiał jest wyciskany z obu stron paska przez długi czas).

Nieprawidłowe topienie ciernie nie wiąże w sposób niezawodny obiektów.

Nie transportuj ani nie przenoś przedmiotów, które nie są prawidłowo powiązane z paskami.



6.3 Sprawdzanie panelu

a) Normalne wskazanie

Po włożeniu akumulatora i włączeniu trybu pracy, wyświetlacz cyfrowy domyślnie pokaże aktualny poziom naładowania akumulatora („7” oznacza pełną moc, „1” oznacza moc minimalną), Naciśnij przycisk przełączający, aby przełączyć wyświetlacz tryb B = moc baterii; C=sprzęt spawalniczy; P=Siła naciągu. Przekładnia

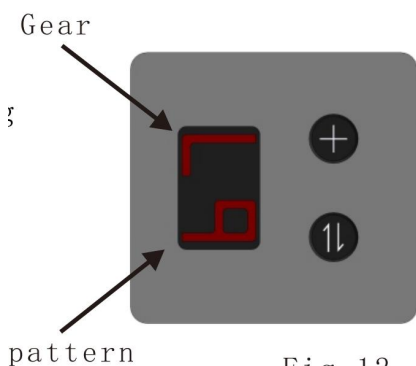


Fig. 12

b) Wyświetlić znaczenie każdej sekcji panelu w nietypowych okolicznościach

- 1.E0: Temperatura maszyny jest zbyt wysoka
- 2.E1: naciśnięcie w akumulatorze
- 3.E2: niskie ciśnienie akumulatora (do naładowania)
- 4.E3: linia silnika nie jest podłączona
- 5.E4: przetężenie silnika
- 6.E5: wysoka temperatura akumulatora
- 7.E6: niska temperatura akumulatora
- 8.E7: Kontrola uruchomienia nie powiodła się

6.3.1 Sprawdź moc baterii

Sprawdź, czy prawa strona panelu wyświetlacza CNC nie działa, lub naciśnij przycisk przełączania. Gdy litera (13/2) jest włączona po lewej stronie panelu wyświetlacza cyfrowego, jest pokazane jako B, prawa liczba (13/3) oznacza aktualny poziom naładowania akumulatora.

1 = Brak zasilania (należy natychmiast naładować);

2-4 = Mniejsza moc (akumulator);

5-7 = pełna moc (nie wymaga ładowania).

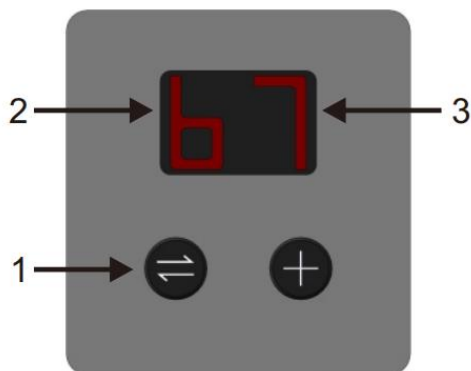


Fig. 13

6.3.2 Ustawić siłę naciągu uszczelnienia

- Naciskaj przycisk przełączania (14/1), aż litera (14/2) po lewej stronie panelu cyfrowego pokaże P;

-Naciskaj przycisk zwiększania przełożenia (14/4), aż liczba po prawej stronie panelu cyfrowego (14/3) wskaże żądaną siłę naciągu.

1 = Minimalna siła naciągu opakowania (ok. 600N)

7 = Maksymalna siła naciągu opakowania (ok. 4000N)

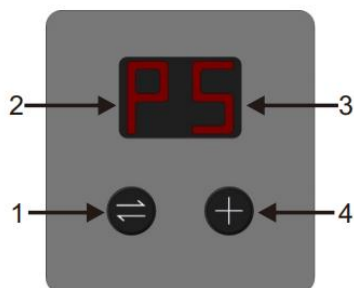


Fig. 14

6.3.3 Ustawianie czasu zgrzewania

- Naciskaj przycisk przełączania (15/1), aż litera (15/2) po lewej stronie panelu cyfrowego pokaże C.

-Naciśnij przycisk zwiększania biegu (14/4), aż liczba po prawej stronie panelu cyfrowego (14/3) pokaże żądany czas zgrzewania

1 = Minimalny czas zgrzewania

7 = Maksymalny czas zgrzewania

Uwaga: czas zgrzewania będzie miał wpływ na przecięcie paska, jeśli efekt zgrzewania nie jest dobry, należy wydłużyć czas zgrzewania.

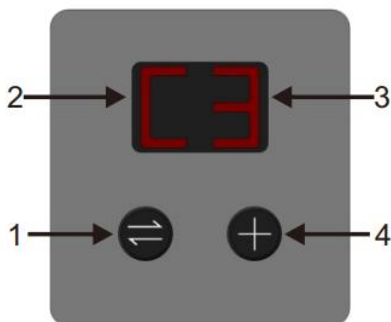


Fig. 15

Ustawienie szerokości paska 6.4

To narzędzie może pracować z dwoma paskami o różnej szerokości: 16 mm (5/8)"/19 mm (3/4)"

a) Zmień szerokość paska z 16 mm na 19 mm

- Proszę wyjąć akumulator z urządzenia.
- Proszę odkręcić śrubę (16/2) i zdjąć zapadkę blokującą 16mm(16/1)
- Pociągnij dźwignię kontroli wlotu, odkręć śrubę (16/4) i zdejmij prowadnicę paska 16mm (16/3).
- Zdejmij śrubę (17/2) i (17/3), a następnie podnieś zespół zgrzewania pokrywy (17/1)
- Zdejmij okrągły sworzeń (17/4), następnie wykręć śrubę (17/6), zdejmij pokrywę ograniczającą (17/13)
- Zwolnić śrubę (17/7), wyciągnąć wewnętrzny pręt ograniczający (17/11), obrócić go o 180° i ponownie zamontować na bocznej pokrywie (17/13), śrubę blokującą (17/7)
- Wyciągnij sworzeń cylindra (17/9), drążek napędowy (17/5), następnie odkręć śrubę (17/8), wyciągnij drążek napędowy (17/5), drążek ograniczający zewnętrzny (17/12) , obróć zewnętrzną listwę ograniczającą (17/12) o 180° i zamontuj ponownie pokrywę boczną (17/13), śrubę blokującą (17/8)

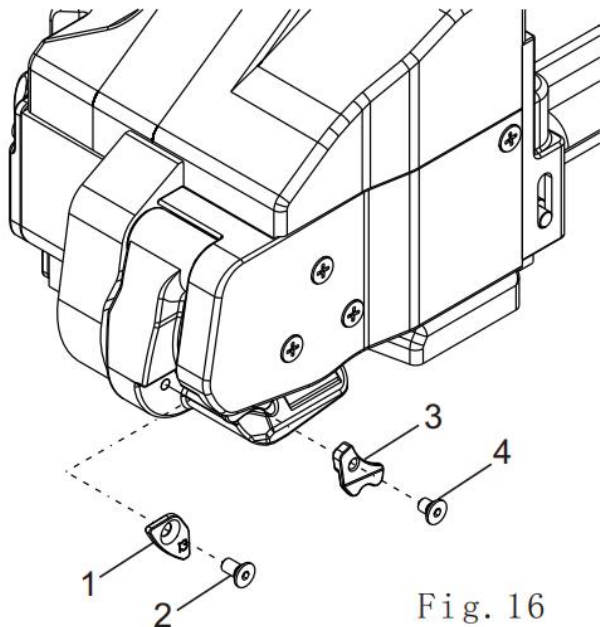


Fig. 16

b) Zmień szerokość paska z 15-16 mm na 12-13 mm , patrz krok „a”.

- Zamontuj zapadkę blokującą 13mm(16/1) i śrubę zlewową (16/2) i dokręć śrubą
- Środek do napinania gwintów montowany z prowadnicą paska 13mm(16/3) i śrubą zlewową (16/4)
- obrót wewnętrznego drążka ograniczającego (17/11)
- obracanie zewnętrznego drążka ograniczającego (17/12)

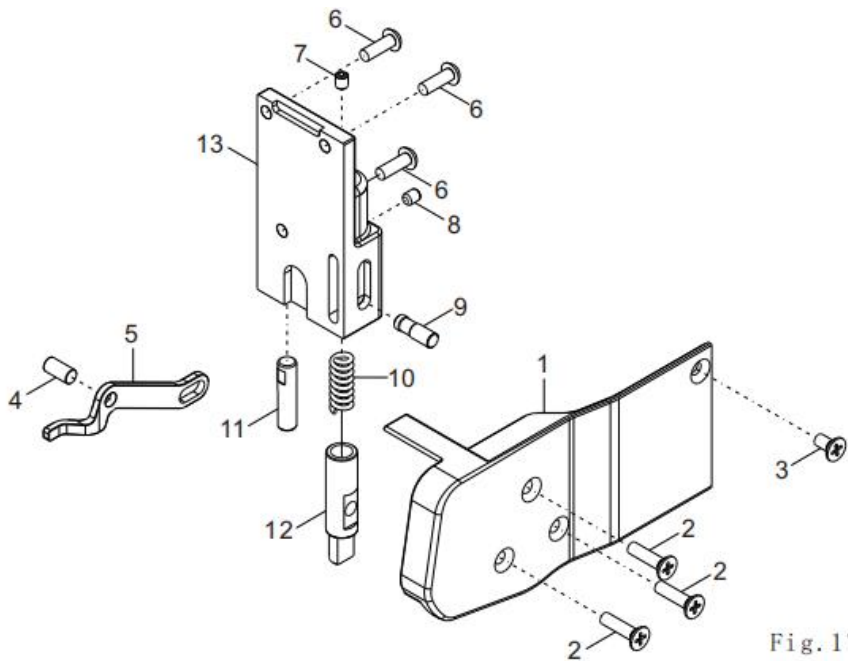


Fig. 17

7. Konserwacja i naprawy zapobiegawcze

7.1 Czyszczenie i wymiana koła napinającego

Demontować

- Proszę wyjąć baterię
- Wkręcić śrubę z łbem walcowym (18/3) i wyjąć osłona boczna(18/2)
- Ostrożnie zdejmij koło napinające (18/1)
- Oczyszczyć koło napinające sprężonym powietrzem (załóż okulary ochronne)
- Jeżeli w zębach osadziła się duża ilość brudu koło napinające, należy dokładnie oczyścić je ostrymi narzędziami.
- Sprawdź ostrość zębów na kole napinającym, a jeśli niektóre zęby są zeszlifowane, wymień je w odpowiednim czasie.

Notatka:

Aby zapobiec uszkodzeniu zębów, nie czyść ciasnych kótek podczas pracy maszyny

Gromadzić się

- Zamontuj zdemontowaną część w odwrotnej kolejności

-Dokręć śrubę zlewu za pomocą łączników gwintowanych (18/3)

7.2 Czyszczenie i wymiana płytki zęba

- Proszę wyjąć baterię

- Po zdjęciu zapadniętej płytki zębatej (19/2) wyjąć śruba z łbem walcowym (19/1)

-Wyczyść koło napinające sprężonym powietrzem (załóż je).

okulary ochronne) Jeżeli w zębach na płytce zęba osadziła się duża ilość brudu, należy je dokładnie wyczyścić robić ostrymi narzędziami.

- Jeśli niektóre zęby są zeszlifowane, należy je wymienić na czas.

Gromadzić się

zdemontowaną część w odwrotnej kolejności

- Dokręć śrubę zlewu za pomocą gwintowanego mocowania

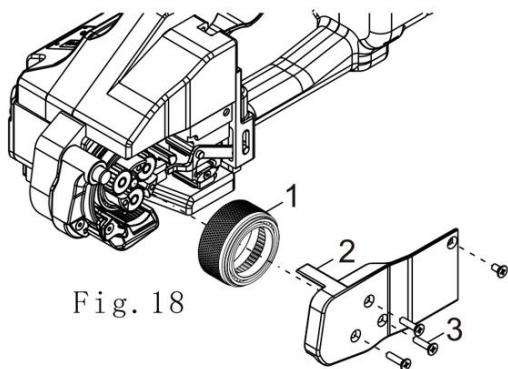


Fig. 18

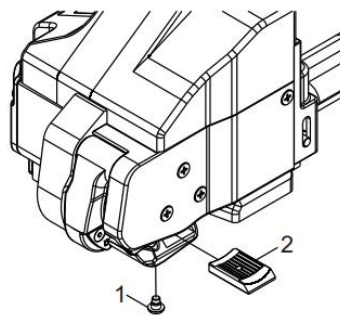


Fig. 19

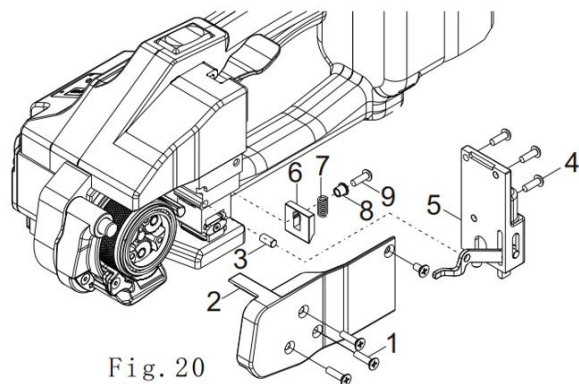


Fig. 20

7.3

Wymiana noża tnącego

Demontować

-Weź śrubę z łbem wpuszczonym (20/1) i zdejmij pokrywę boczną (20/2)

- Wyjmij sworzeń cylindra (20/3) i wykręć śrubę z łbem okrągłym (20/4), Zdejmij zespół ograniczający (20/5)

- Wykręcić śrubę z łbem okrągłym (20/9) i wyjąć frez (20/6) z tuleją kołnierkową (20/8) i wymień nowy nóż.

Notatka:

Sprężyna tnąca zamontowana na nożu (20/6) łatwo się odbija po usunięciu.

Gromadzić się

- Zamontuj zdemontowaną część w odwrotnej kolejności.

- Przed montażem noża należy sprawdzić, czy sprężyna dociskowa jest założona, czy nie.

- Dokręcić śrubę zlewozmywakową za pomocą gwintowanych elementów mocujących (20/1), (20/4), (20.09).

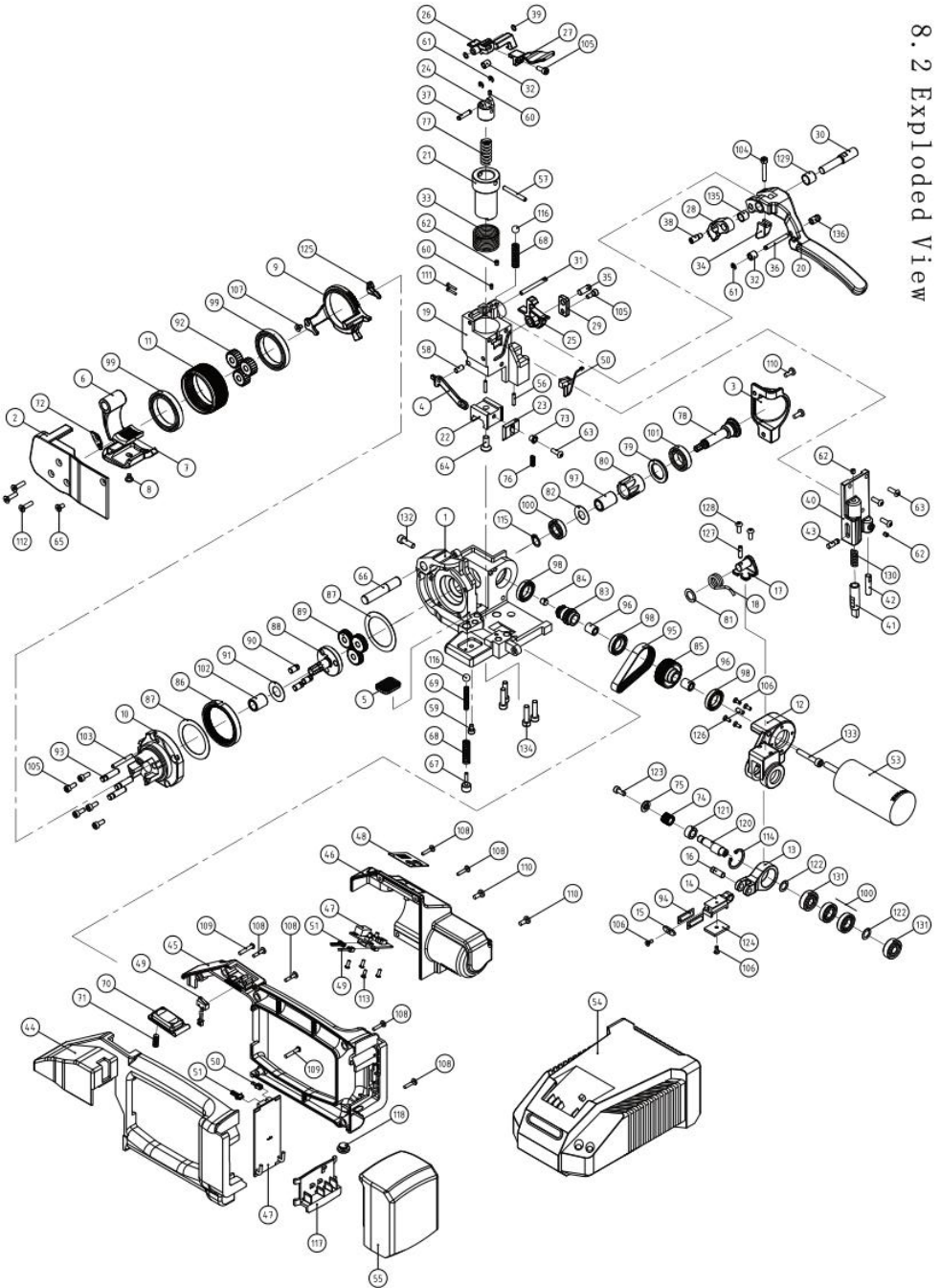
8. Zalecane części zamienne

S/NO. :	PARTS NAME	SPEC.	MATCHING
1	Base plate		1
2	Side cover		1
3	Gear sheaths		1
4	Drive bar		1
5	Bottom Die		1
6	Tension holder		1
7	Tension plate tooth		1
8	Plate tooth screw		1
9	Cam ring		1
10	Cam ring holder		1
11	Tension wheel		1
12	Welding shoe		1
13	Welding Rod		1
14	Plate tooth holder		1
15	Steel ball covers		1
16	Shaft	6X17	1
17	Tension spring bolt		1
18	Tension spring		1
19	Rack		1
20	Rocker lever		1
21	Guide piston		1
22	Connecting rod holder		1
23	Cutter knife		1
24	Guide piston sleeve		1
25	Handle holder fastener		1
26	Welding handle holder		1
27	Welding button-set		1
28	Toothed segment		1
29	Backing plate		1
30	Step pin		1
31	Cylinder pin	4X39	1
32	Piston roller		2

S/NO. :	PARTS NAME	SPEC.	MATCHING
33	Piston spring		1
34	Limited block		1
35	Step pin		1
36	Shaft	4X35	1
37	Shaft	4X19	1
38	Threaded		1
39	Spacer disk		2
40	limit cover plate		1
41	the outer limited rod		1
42	the inner limited rod		1
43	Cylinder pin	5X15	1
44	Housing part left		1
45	Housing part right		1
46	Motor cover		1
47	Printed circuit board		1
48	Visualization film		1
49	Tightening switch		1
50	Welding button		1
51	Data cable		1
53	Motor		1
54	Battery charger		1
55	Battery		1
56	Cylinder pin	3X15	2
57	Cylinder pin	4X33.5	1
58	Cylinder pin	5X10	1
59	Screw	M4X6	1
60	Set screw	M3X5	2
61	Spacer disk	3	3
62	Set screw	M4X5	3
63	Screw	M4X12	4
64	Screw	M6X16	1
65	Screw	M4X8	1
66	Cylinder pin	10X55	1
67	Threaded bolt		1

S/NO. :	PARTS NAME	SPEC.	MATCHING
102	Bearing	HK1015	1
103	Cylinder pin	4X20	1
104	Screw	M4X25	1
105	Screw	M4X10	7
106	Screw	M3X8	6
107	Screw	M4X6	1
108	Self-tapping screw	ST3X16	6
109	Self-tapping screw	ST3.5X20	2
110	Screw	M4X10	4
112	Screw	M4X16	3
113	Self-tapping screw	ST2.9X8	4
114	Elastic retaining ring	22	1
115	Elastic retaining ring	10	1
116	Steel ball	8	2
117	Battery sockets		1
118	Bottom mat		1
120	Eccentric shaft		1
121	Sleeve		1
122	Spacer disk		2
123	Screw	M4X10	1
124	Tooth plate top		1
125	Strap guide		1
126	Cylinder pin	4X10	1
127	Flexible pin	4X14	1
128	Screw	M4X10	2
129	Sleeve	1010	1
130	Tension spring		1
131	Bearing	608	2
132	Screw	M5X16	1
133	Screw	M5X30	1
134	Screw	M6X20	4
135	Sleeve	808	1
136	spring roller		1

8.2 Exploded View



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

Wsparcie techniczne i certyfikat e-gwarancji

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat

www.vevor.com/support

Omsnoeringsmachine

MODEL: DS-19

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

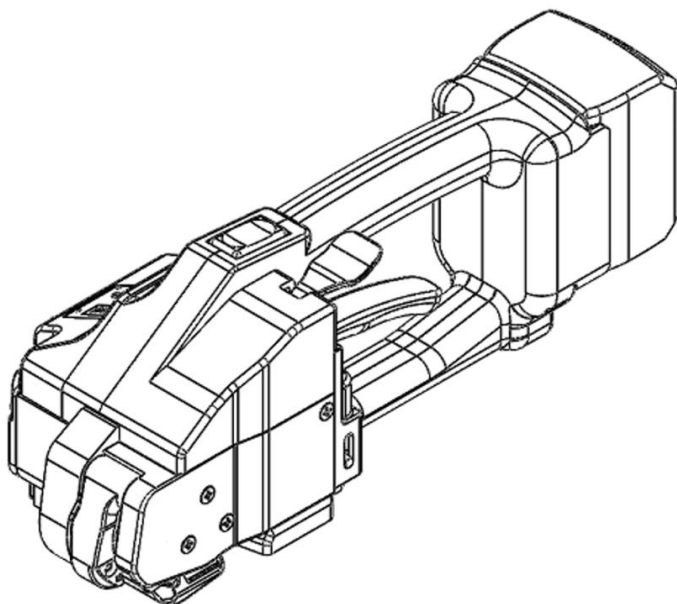
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify 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: DS-19



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.

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 .

INSTRUCTIONS

1. Algemene informatie

Deze handleiding zou de klant ertoe kunnen aanzetten gebruik het gereedschap correct en te vereenvoudigen de procedure. De gebruiksaanwijzing bevatten belangrijke informatie over hoe om het gereedschap veilig, correct en te gebruiken effectief. Strikte naleving van het werken instructies helpen gevaren te vermijden, te verminderen reparaties en onderbrekingen, en toenemen betrouwbaarheid en levensduur.

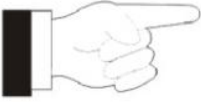
Gelieve deze instructie te volgen wanneer met behulp van de tool. Operators moeten lezen zorgvuldig en strikt: inclusief handelingen, vervanging van verbruiksartikelen, probleemoplossing en reparatie.



VOORZICHTIGHEID! Dit bord geeft aan een leven en gezondheid gevaar .



WAARSCHUWING! Deze vlag geeft aan het risico dat er schade ontstaat schade kan veroorzaken het voorwerp zelf .



Waar deze vlag is gebruikt geeft de het niet volgen de instructies kan de oorzaak zijn operatie mislukt .

Aanvullende bedieningsinstructies omvatten het veilige en correcte gebruik van het gereedschap, naast het voldoen aan de veiligheidsnormen en technische normen van de huidige plaats.

Milieubescherming instructie

Alle materialen in deze tool bevatten geen chemische stoffen die schadelijk kunnen zijn voor de menselijke gezondheid.

Alle onderdelen moeten worden behandeld in overeenstemming met de relevante regelgeving.

Elektronische componenten moeten worden opgesplitst en verwerkt tot elektronische en mechanische onderdelen.



Verklaring van batterijbehandeling:

- Open de batterij niet
- Het is ten strengste verboden batterijen erin te gooien gewone bakken, vuur en water Behandel gebruikt of lege batterijen onder een volledig recyclingproces

2. Veiligheidsinstructie

Belangrijke mededeling

Lees deze instructie zorgvuldig. Preventief onderhoud en reparatie moet worden uitgevoerd door opgeleid personeel.



Zelfbescherming!

Een apparaat om ogen en gezicht te beschermen moet worden gedragen tijdens het bedienen van de hulpmiddel



Stroombeveiliging

De batterij moet worden verwijderd vóór onderhoud en reparatie.



Waarschuwing

De riem kan breken! Houd de riem op een veilige plaats samen met handen bij het doorknippen van de b



Waarschuwing

De riem kan breken! Ga niet staan evenwijdig aan de riem wanneer de riem is strak om te voorkomen dat d riem plotseling breekt.



Waarschuwing

De riem kan breken! Houd de samen met uw riem op een veilige plaats handen bij het doorknippen van de ban



Risico bij de squeeze:

Steek uw vingers er alstublieft niet in in het lopende spanwiel.



Aandacht:

Waterbestendig!

Gebruik geen water- of stoomreiniging



Moet de originele, door het bedrijf gemaakte onderdelen gebruiken!

Als de originele onderdelen vanwege problemen niet worden gebruikt, aanvaardt het bedrijf de verantwoordelijkheid en verplichting niet.



Ontwerp doelen

-Dit gereedschap is geschikt voor het verpakken van grote goederen, pallets, enz.

-Deze tool houdt strikt rekening met de veiligheid van gebruik tijdens het ontwerp- en fabricageproces.

-Dit gereedschap is speciaal ontworpen voor PP- en PET- band .

Veilige instructies voor het veilig gebruik van batterijen en opladers

Controleer vóór gebruik de stekker en het snoer. Als er schade is, moet deze worden vervangen door gekwalificeerd personeel. Laad geen andere typen batterijen op en gebruik alleen originele accessoires. Houd de oplader schoon en houd de ladersleuf vrij van vreemde voorwerpen. voorwerpen en bescherm deze tegen vuil.



Plaats de oplader op een droge plaats om vocht te voorkomen. Open de

batterij niet en zorg ervoor dat u er niet in knijpt. En plaats de batterij niet in vuur om explosies te voorkomen. Nadat de batterij uit de oplader is verwijderd, vermijd contact met metalen voorwerpen om kortsluiting te voorkomen. Houd de accu droog en voorkom corrosie door het ontsmetten van vloeistoffen. Het is ten strengste verboden om de batterij in een omgeving boven de 50°C of onder de 10°C te plaatsen. Beschadigde batterijen mogen niet langer worden gebruikt.

MODEL AND PARAMETERS

9. Technische data

Spankracht: 800N-5000N

Afdichting: wrijvingslassen

Spanning acculader: AC100-240V, 50/60Hz

Batterijparameter: 18V/4,0Ah Li-Ion

Verpakkingsgrootte: PP/PET

Bandbreedte: 10-19 mm

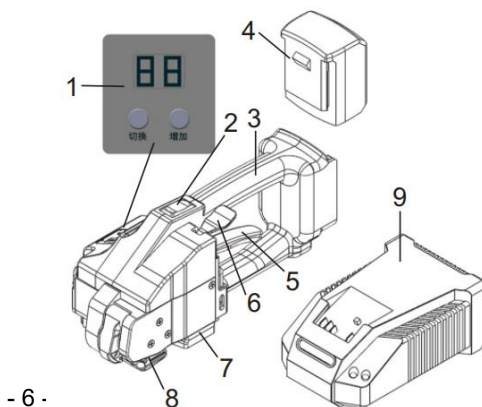
Banddikte: 0,5-1,2 mm

ASSEMBLY AND USE

4. Onderdelenbeschrijving

4.1 Constructienaam

- 1 Verbindingspaneel
- 2 Aandraaischakelaar
- 3 Handgreep
- 4 Batterij
- 5 Tuimelhendel
- 6 Lasknop
- 7 Lasdeel en snijmes
- 8 Spanwiel



- 6 -

Fig. 1

9 Batterijlader

4.2 Paneel aansluiten

1 Schakelmodusknop

2 Knop voor
versnellingsverhoging

3 Versnellingsweergave

4 Modusweergave

Voor gedetailleerde informatie

Zie zie

Sectie 6.3

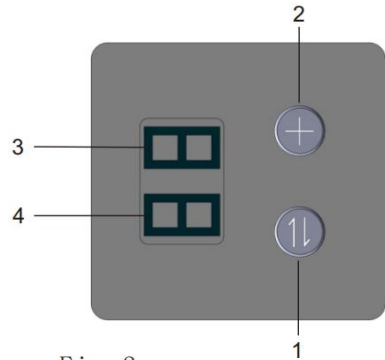


Fig. 2

4.3 Bedieningsfunctie

- Klemmen van de band door de flanken op de rocker(1)
- Spanwiel (2) draait tegen de klok in voor spanning
- Bovenste tandplaat (3) wrijving waardoor de riem smelt
- Snijmes (4) snijdt de bovenste band af

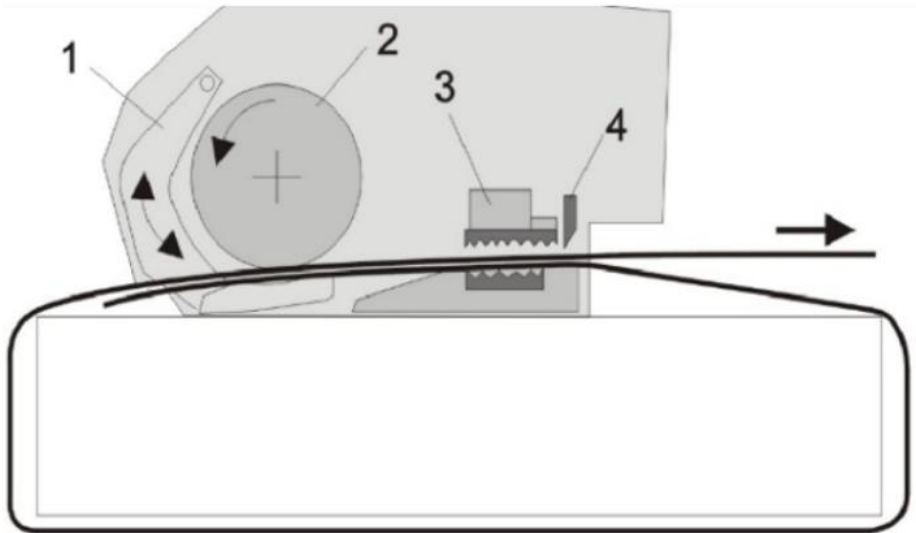


Fig. 3

5. Initialisatiebewerking

5.1 Acculader

De voeding van de lader moet voldoen aan de specificaties van de linkerfoto

lader is alleen verkrijgbaar voor het accuspanningsbereik van 10,8V tot 18V.

5.2 Veiligheidsinstructie

5.2 Veiligheidsinstructie

- Open de batterij niet
- Bescherm de batterij tegen hoge temperaturen, vlammen, water en vocht.
- Als de batterij beschadigd is of als de batterij niet zoals vereist wordt gebruikt, zal er giftige stoom uit de batterij komen.

De werkplek moet de luchtcirculatie in stand houden en worden behandeld onmiddellijk als er enig ongemak is.

- Beschadigde batterijen kunnen uit de vloeistof lekken en andere onderdelen verontreinigen. Controleer verontreinigde onderdelen.

- Houd ongebruikte batterijen uit de buurt van paperclips, harde munten, sleutels, spijkers, schroeven of andere kleine metalen voorwerpen. Het bovengenoemde voorwerp kan contacten op de accu verbinden en kortsluiting veroorzaken.

-Bij onjuist gebruik kan de batterij uit de vloeistof sijpelen. Vermijd contact met dergelijke stromende vloeistoffen. Als u het per ongeluk aanraakt , spoel het dan onmiddellijk af met water. Als de bovengenoemde vloeistof in het oog terechtkomt, moet deze onmiddellijk worden behandeld.

5.3 Bediening

Hoe u de batterij correct gebruikt

Gebruiksaanwijzing: Voordat u het omsnoeringsapparaat voor de eerste keer gebruikt, moet het batterijvermogen voldoende zijn om de batterij van stroom te voorzien.

Let op: Start en stop de schakelaar niet als de batterij leeg is. In

Om de levensduur van de batterij te verlengen, moet de

batterijtemperatuur worden opgeladen

bij 0-45°C. In de zomer kun je de accu niet in de auto plaatsen. Als de batterij

De levensduur wordt aanzienlijk verkort na het opladen, dit betekent dat de batterij leeg is

beschadigd en moet een nieuwe batterij worden vervangen.

5.4 Reparaties en services

Reinigen: Maak de ventilatieopeningen van de batterij van tijd tot tijd schoon met een zachte, schone en droge borstel.

Hantering: Batterijen die door derden worden verzonden (bijvoorbeeld door luchtvervoer of een transportbedrijf in opdracht) vereisen een speciale verpakking en markering.

Vraag indien nodig een specialist gevaarlijke stoffen om informatie over het verzenden van gevaarlijke goederen.

Behandeling van gebruikte batterijen: Beschadigde omsnoeringsapparaten, accu's, accessoires en afgedankte verpakkingsmaterialen moeten op een milieuvriendelijke manier worden gerecycled.

6. Bedieningsinstructie

6.1 Bedien het gereedschap

-Plaats de oplaadbare batterij (6/1) in de verpakkingstool.

- Wikkel de PP/PET-riem van boven naar beneden rond de bundel en houd de verbandband zo vast dat het onderste uiteinde van de bindriem ongeveer 20 cm van de hand verwijderd is. (weergegeven in figuur 6)

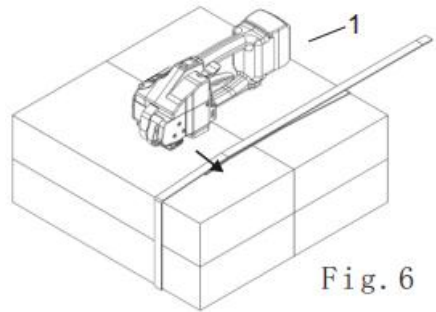


Fig. 6

-Houd het gereedschap met de rechterhand vast en trek de inlaathendel (7/1) omhoog

- Stop de riem volledig in de behuizing van het gereedschap. Zoals afgebeeld plaatst u de PP- of PET-riem in de juiste positie. Het voorste deel van de riem moet ongeveer 5 cm boven de behuizing van het gereedschap uitkomen.

-Laat de inlaathendel los.

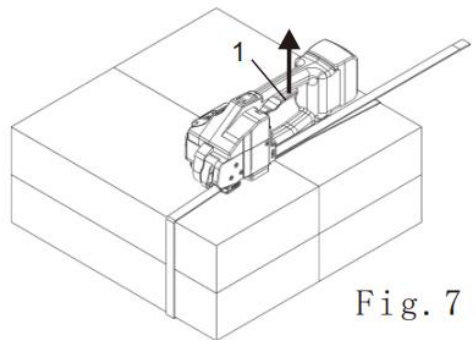


Fig. 7

- Door de strakknop (8/1) ongeveer 3 seconden ingedrukt te houden, wordt de werkmodus ingeschakeld. Door op de strakknop (8/1) te drukken, wordt het vastbinden gestart totdat de noodzakelijke of gewenste strakke kracht is bereikt

-De spankracht van de riem kan worden aangepast op het bedieningspaneel (zie 6.3. Hoofdstuk 2). Als zich tijdens het aanspannen een onverwachte situatie voordoet, zoals een plaatsingsfout van de riem, uitglijden, enz., kan de inlaatbedieningshendel omhoog getrokken worden (7/1), maak de riem los met het strakke wielje.

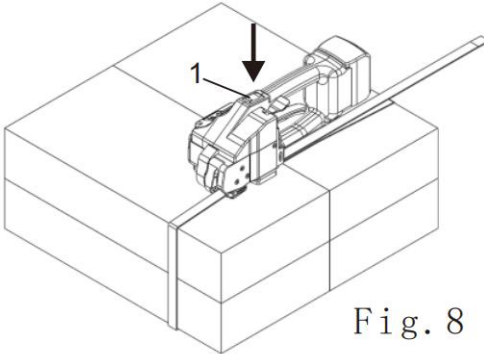


Fig. 8

- Door op de uitschakelknop (9/1) te drukken, begint de wrijvingsmeltactie en wordt de bovenste band automatisch afgesneden nadat de wrijving voltooid is .
- Nadat de koeltijd voor het smelten door wrijving is bereikt , geeft het omsnoeringsapparaat een 'fluister'-geluidssignaal af en trekt vervolgens de tuimelhendel omhoog.

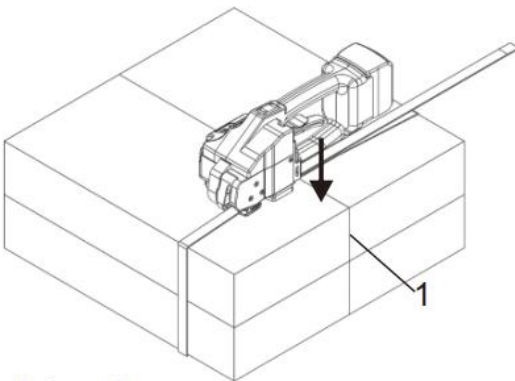


Fig. 9

- Draai het gereedschap naar rechts achter zodat het loskomt van de riem. En controleer het wrijvingsmeltoppervlak van de band (zie paragraaf 6.2). Als het omsnoeringsapparaat in een vuile omgeving wordt gebruikt, is het raadzaam om het dagelijks op slijtage te controleren, bij voorkeur met een perslucht pistool om het te reinigen.

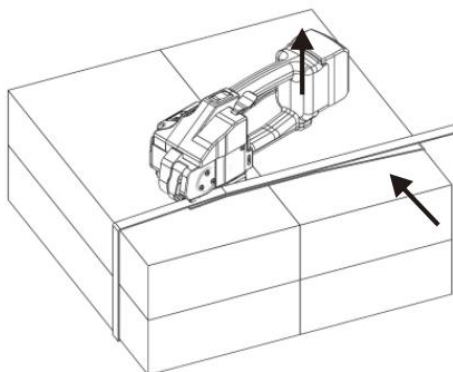


Fig. 10

6.2 Controle van de afdichting

-Controleer het uiterlijk van het wrijvingsmeltvlak (referentie Figuur 12), dat uniform en vlak moet zijn. Als het oppervlak niet goed is, controleer dan de instelling van de wrijvingsmelttijd (zie 6.3.Hoofdstuk 3).



Fig. 11

1. Goed wrijvingsmeltoppervlak (het hele oppervlak is goed aan elkaar gesmolten , er wordt geen extra materiaal uit beide zijden van de riem geperst).

2. Slecht wrijvingsmeltoppervlak (geen volledige wrijvingsfusie met korte tijd).

3. Slecht wrijvingsmeltoppervlak (materiaal wordt lange tijd uit beide zijden van de riem geperst) .

Door onjuiste wrijvingsmelting worden voorwerpen niet betrouwbaar gebundeld.

Transporteer of draag geen voorwerpen die de riemen niet goed bundelen.



6.3 Paneelcontrole

a) Normale indicatie

Nadat de batterij is geplaatst en de bedrijfsmodus is ingeschakeld, geeft het digitale displaypaneel standaard het huidige batterijvermogen weer ("7" betekent het volledige vermogen, "1" betekent het minimale vermogen).

Druk op de schakelknop om van display te wisselen modus

B=Batterijvermogen; C=Lasuitrusting; P=spankracht Tandwiel

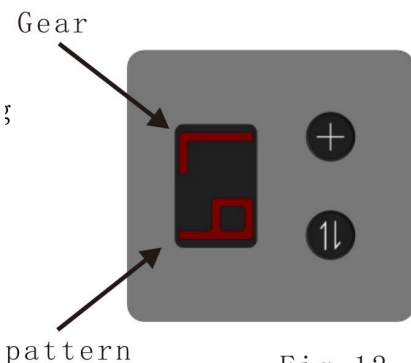


Fig. 12

b) Geef de betekenis van elke sectie van het paneel weer onder abnormale omstandigheden

- 1.E0: De machinetemperatuur is te hoog
- 2.E1: overdruk van de batterij
- 3.E2: lage accudruk (op te laden)
- 4.E3: motorlijn is niet aangesloten
- 5.E4: motoroverstroom
- 6.E5: hoge batterijtemperatuur
- 7.E6: lage batterijtemperatuur
- 8.E7: Opstartcontrole mislukt

6.3.1 Controleer het batterijvermogen

Controleer de rechterkant van het CNC-paneel van het paneel in een niet-operationele staat of druk op de schakelknop Wanneer de letter (13/2) aan staat de linkerkant van het digitale displaypaneel wordt n weergegeven als B, het juiste getal (13/3) betekent het huidige batterijvermogen.

- 1= Stroom leeg (moet direct opgeladen worden);
- 2-4 = Minder stroom (oplaadbaar);
- 5-7 = vol vermogen (geen opladen vereist).

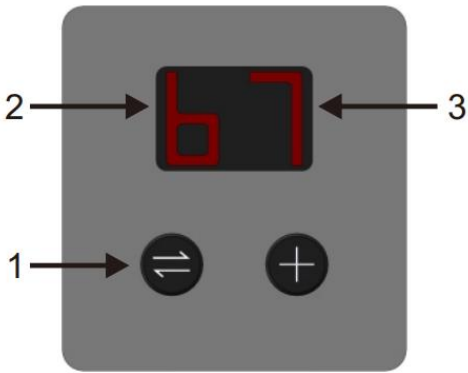


Fig. 13

6.3.2 Stel de pakkingspankracht in

- Druk op de schakelknop (14/1) totdat de letter (14/2) links van het digitale paneel P toont;

-Druk op de versnellingstoenameknop (14/4) totdat het getal aan de rechterkant van het digitale paneel (14/3) de gewenste spankracht aangeeft.

1 = Minimale pakkingspankracht (ca. 600N)

7 = Maximale pakkingspankracht (ca. 4000N)

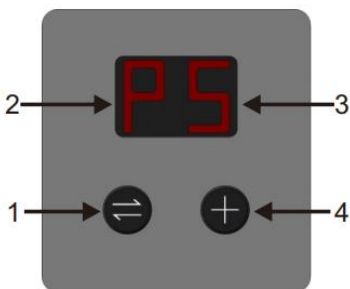


Fig. 14

6.3.3 Stel de fusietijd in

- Druk op de schakelknop (15/1) totdat de letter (15/2) links op het digitale paneel C toont.

-Druk op de knop Versnelling verhogen (14/4) totdat het getal aan de rechterkant van het digitale paneel (14/3) de gewenste fusietijd weergeeft
1 = Minimale fusietijd 7 = Maximale fusietijd

Opmerking: De smelttijd heeft invloed op het doorsnijden van de band.
Als het smelteffect niet goed is, verleng dan de smelttijd.

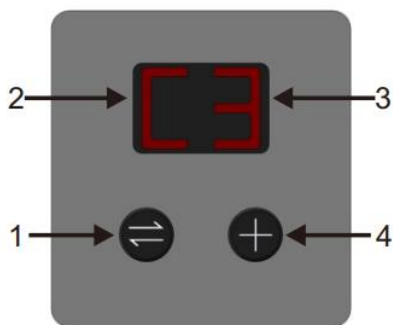


Fig. 15

6.4 bandbreedte-instelling

Dit gereedschap kan werken voor twee verschillende breedtebanden, 16 mm (5/8) "/ 19 mm (3/4)"

a) Verander de bandbreedte van 16 mm naar 19 mm

- Haal de accu uit de machine.

- Draai de schroef (16/2) los en verwijder vervolgens de blokkeerpal 16 mm (16/1)

- Trek de inlaatbedieningshendel omhoog, draai de schroef (16/4) los en verwijder de riemgeleider 16 mm (16/3).

- Verwijder de schroef (17/2) en (17/3) en pak vervolgens het deksellamenstel (17/1) op

-Demonteer de ronde pen (17/4), verwijder vervolgens de schroef (17/6), verwijder de eindafdekplaat (17/13)

-Laat de schroef (17/7) los, trek de binnenste begrenzingsstang (17/11) eruit, draai deze 180° en plaats deze terug op de zijafdekking (17/13), borgschroef (17/7)

-Trek de cilinderpen (17/9), de aandrijfstang (17/5) eruit en laat vervolgens de schroef (17/8) los, trek de aandrijfstang (17/5) eruit, de buitenste

begrenzingsstang (17/12) , draai de buitenste begrenzingsstang (17/12) 180° en monteer de zijafdekking (17/13) opnieuw, borgschroef (17/8)

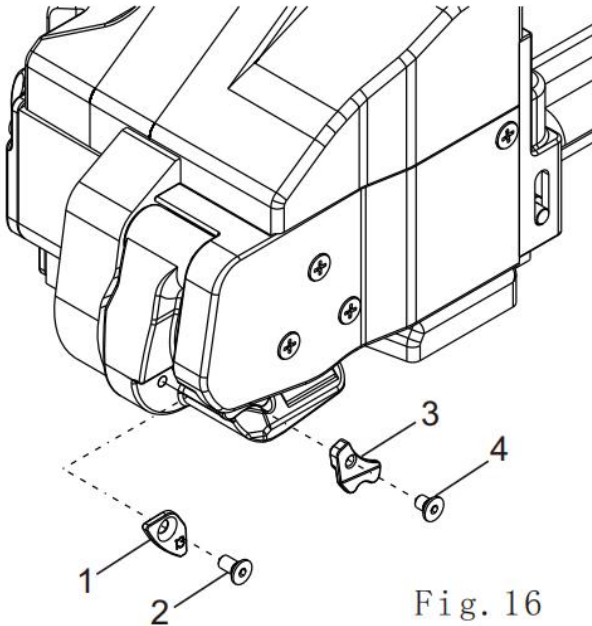


Fig. 16

b) Wijzig de bandbreedte van 15-16 mm in 12-13 mm , zie stap 'a'.

- Monteer blokkeerpal 13 mm (16/1) en verzinkschroef (16/2) en draai vast met bevestigingsmiddel
- Draadaanhaalmiddel gemonteerd met bandgeleider 13 mm (16/3) en zinkschroef (16/4)
- het draaien van de binnenste limietstang (17/11)
- het draaien van de buitenste limietstang (17/12)

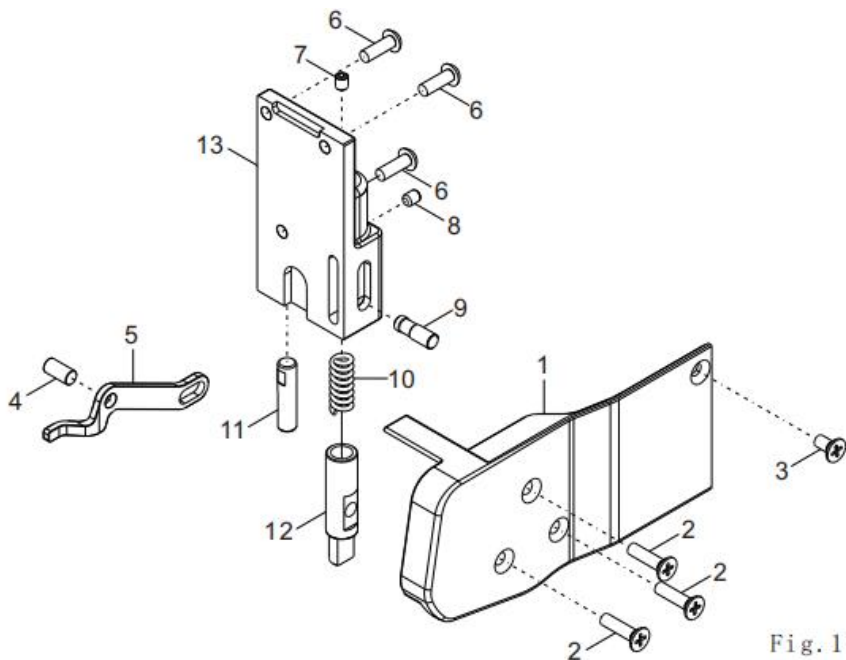


Fig. 17

7. Preventief onderhoud en reparatie

7.1 Het spanwiel reinigen en vervangen

Demonteren

- Verwijder de batterij
- Kopschroef (18/3) vastdraaien en verwijderen de zijkap(18/2)
- Verwijder voorzichtig het spanwiel (18/1)
- Reinig het spanwiel met perslucht (draag een veiligheidsbril)
- Als er een grote hoeveelheid vuil in de tanden zit spanwiel, zorgvuldige reiniging moet met scherp gereedschap gebeuren.
- Controleer de scherpste van de tanden op het spanwiel, en als er tanden geslepen zijn, vervang deze dan tijdig.

Opmerking:

Om schade aan de tanden te voorkomen, mag u de vastzittende wielen niet reinigen wanneer de machine draait

Monteren

- Installeer het zojuist verwijderde onderdeel in omgekeerde volgorde

- Draai de zinkschroef vast met schroefdraadbevestigingen (18/3)

7.2 Tandplaat reinigen en vervangen

- Verwijder de batterij
- Verwijder de tandplaat (19/2) na het verwijderen van de verzonken plaat kopschroef (19/1)
- Reinig het spanwiel met perslucht (draag a.u.b veiligheidsbril) Als er een grote hoeveelheid vuil in de tanden op de tandplaat zit, moet deze zorgvuldig worden gereinigd gedaan met scherp gereedschap.
- Als er tanden geslepen zijn, vervang deze dan tijdig.

Monteren

het zojuist verwijderde onderdeel in omgekeerde volgorde

- Draai de zinkschroef vast met schroefdraadbevestiging

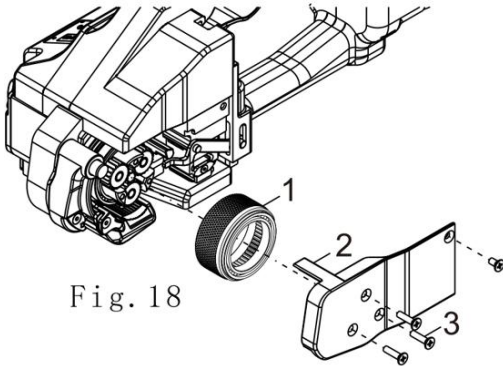


Fig. 18

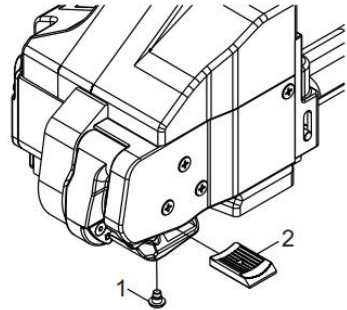


Fig. 19

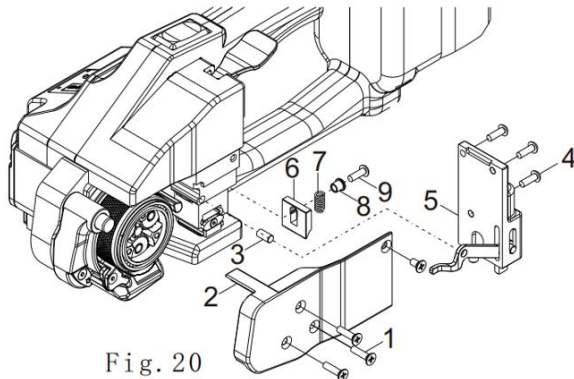


Fig. 20

7.3

Snijmes vervangen

Demonteren

- **Neem de verzonken schroef (20/1) en verwijder het zijdeksel (20/2)**
- **Verwijder de cilinderpen (20/3) en verwijder de ronde kopschroef (20/4), verwijder de begrenzingsconstructie (20/5)**
- Draai de rondkopschroef (20/9) los en verwijder deze de frees (20/6) met de flensbus (20/8) en vervang de nieuwe frees.

Opmerking:

De op de frees (20/6) gemonteerde mesveer veert gemakkelijk terug wanneer verwijderd.

Monteren

- Installeer het zojuist verwijderde onderdeel in omgekeerde volgorde. Controleer voordat u de frees monteert of de drukveer al dan niet is geïnstalleerd.
- Draai de zinkschroef vast met schroefdraadbevestigingen (20/1), (20/4), (20/9).

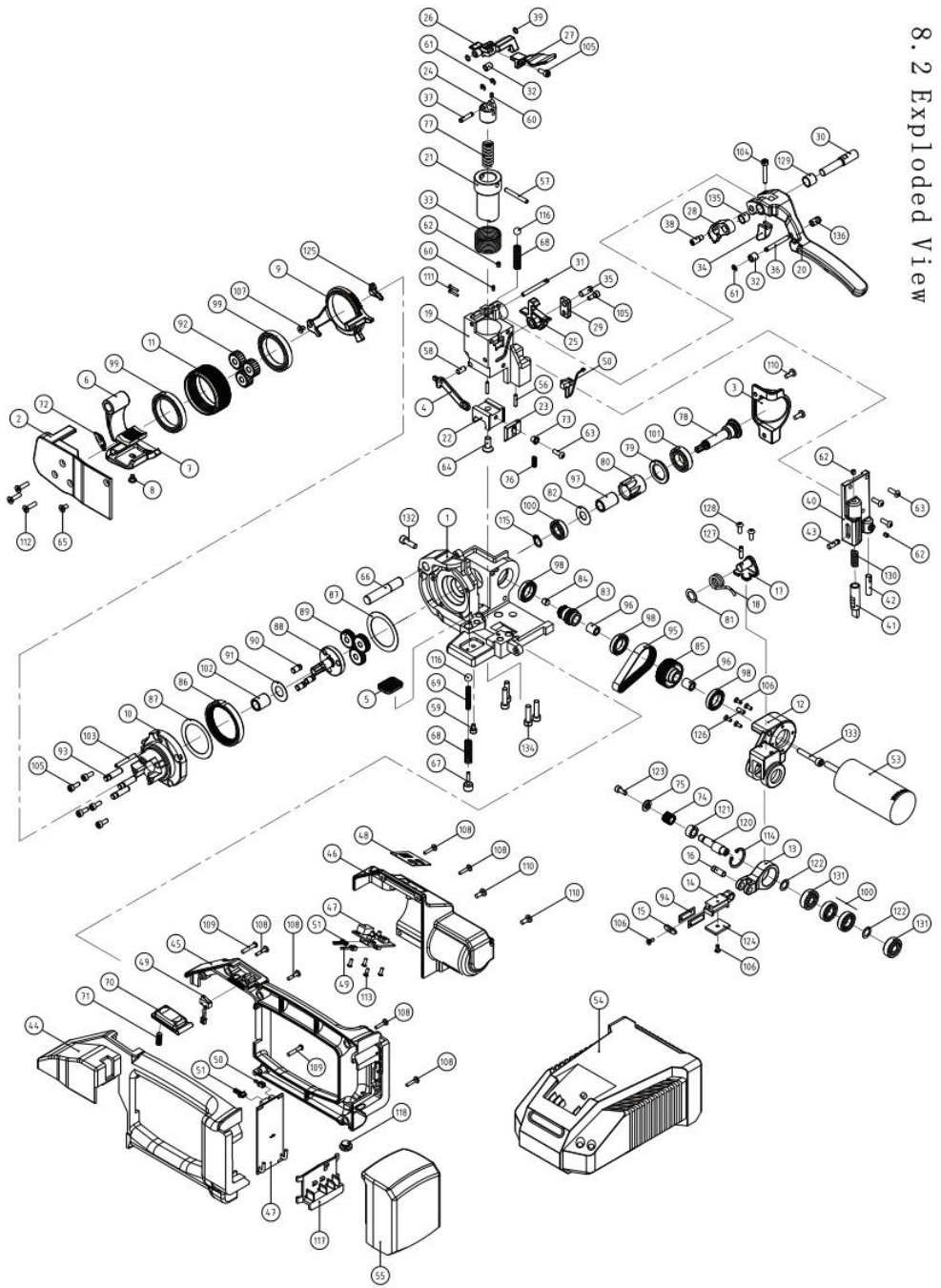
8. Aanbevolen reserveonderdelen

S/NO. :	PARTS NAME	SPEC.	MATCHING
1	Base plate		1
2	Side cover		1
3	Gear sheaths		1
4	Drive bar		1
5	Bottom Die		1
6	Tension holder		1
7	Tension plate tooth		1
8	Plate tooth screw		1
9	Cam ring		1
10	Cam ring holder		1
11	Tension wheel		1
12	Welding shoe		1
13	Welding Rod		1
14	Plate tooth holder		1
15	Steel ball covers		1
16	Shaft	6X17	1
17	Tension spring bolt		1
18	Tension spring		1
19	Rack		1
20	Rocker lever		1
21	Guide piston		1
22	Connecting rod holder		1
23	Cutter knife		1
24	Guide piston sleeve		1
25	Handle holder fastener		1
26	Welding handle holder		1
27	Welding button-set		1
28	Toothed segment		1
29	Backing plate		1
30	Step pin		1
31	Cylinder pin	4X39	1
32	Piston roller		2

S/NO. :	PARTS NAME	SPEC.	MATCHING
33	Piston spring		1
34	Limited block		1
35	Step pin		1
36	Shaft	4X35	1
37	Shaft	4X19	1
38	Threaded		1
39	Spacer disk		2
40	limit cover plate		1
41	the outer limited rod		1
42	the inner limited rod		1
43	Cylinder pin	5X15	1
44	Housing part left		1
45	Housing part right		1
46	Motor cover		1
47	Printed circuit board		1
48	Visualization film		1
49	Tightening switch		1
50	Welding button		1
51	Data cable		1
53	Motor		1
54	Battery charger		1
55	Battery		1
56	Cylinder pin	3X15	2
57	Cylinder pin	4X33.5	1
58	Cylinder pin	5X10	1
59	Screw	M4X6	1
60	Set screw	M3X5	2
61	Spacer disk	3	3
62	Set screw	M4X5	3
63	Screw	M4X12	4
64	Screw	M6X16	1
65	Screw	M4X8	1
66	Cylinder pin	10X55	1
67	Threaded bolt		1

S/NO. :	PARTS NAME	SPEC.	MATCHING
102	Bearing	HK1015	1
103	Cylinder pin	4X20	1
104	Screw	M4X25	1
105	Screw	M4X10	7
106	Screw	M3X8	6
107	Screw	M4X6	1
108	Self-tapping screw	ST3X16	6
109	Self-tapping screw	ST3.5X20	2
110	Screw	M4X10	4
112	Screw	M4X16	3
113	Self-tapping screw	ST2.9X8	4
114	Elastic retaining ring	22	1
115	Elastic retaining ring	10	1
116	Steel ball	8	2
117	Battery sockets		1
118	Bottom mat		1
120	Eccentric shaft		1
121	Sleeve		1
122	Spacer disk		2
123	Screw	M4X10	1
124	Tooth plate top		1
125	Strap guide		1
126	Cylinder pin	4X10	1
127	Flexible pin	4X14	1
128	Screw	M4X10	2
129	Sleeve	1010	1
130	Tension spring		1
131	Bearing	608	2
132	Screw	M5X16	1
133	Screw	M5X30	1
134	Screw	M6X20	4
135	Sleeve	808	1
136	spring roller		1

8.2 Exploded View



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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische 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: DS-19

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

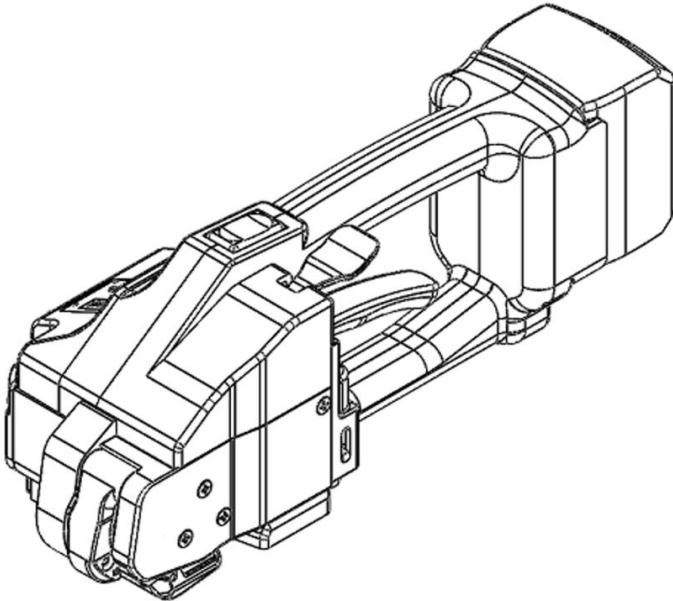
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify 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: DS-19



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.

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 .

INSTRUCTIONS

1 .Allmän information

Denna manual kunde få kunden att använda sig av verktyget korrekt och för att förenkla proceduren. Bruksanvisningen innehåller viktig information om hur att använda verktyget säkert, korrekt och effektivt. Strikt efterlevnad av driften instruktioner hjälper till att undvika faror, minska reparationer och avbrott, och öka tillförlitlighet och livslängd.

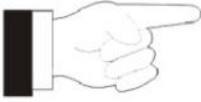
Vänligen måste följa denna instruktion när använda verktyget. Operatörer måste läsa noggrant och strikt: inkludera operationer, byte av förbrukningsvaror, felsökning och reparation.



WARNING! Detta tecken indikerar ett liv och hälsa fara .



WARNING! Denna flagga indikerar risken att skada kan orsaka skada på själva föremålet .



Var denna flagga är används indikerar underlåtenhet att följa instruktionerna kan orsaka operation misslyckas .

Ytterligare bruksanvisningar inkluderar säker och korrekt användning av verktyget, förutom överensstämmelse med säkerhetsstandarderna och tekniska standarder för den aktuella platsen.

Miljöskyddsinstruktion

Allt material i detta verktyg innehåller inga kemiska ämnen som kan vara skadligt för människors hälsa.

Alla delar måste hanteras i enlighet med gällande föreskrifter. Elektroniska komponenter måste delas upp och bearbetas till elektroniska och mekaniska delar.



Uttalande av batteribehandling:

- Öppna inte batteriet
 - Det är strängt förbjudet att kasta batterier i vanliga kärl,eld och vatten
- Behandla använt eller uttjänta batterier under en fullständig återvinningsprocess

2. Säkerhetsinstruktion

Viktigt meddelande

Läs denna instruktion noggrant. Förebyggande underhåll och reparation måste utföras av utbildad personal.



Självförsvar!

En anordning för att skydda ögon och ansikte måste bäras när du använder verktyg



Strömskydd

Batteriet måste tas bort före underhåll och reparation.



Varning

Remmen kan gå sönder! Håll i spänn på ett säkert ställe med din händer när du klipper remmen.



Varning

Remmen kan gå sönder! Stå inte parallellt med remmen när remmen är stram för att förhindra att remmen från att plötsligt gå sönder.



Varning

Remmen kan gå sönder! Håll i spänn på ett säkert ställe med din händer när du klipper remmen.



Risk vid kläm:

Snälla lägg inte fingrarna i det löpande spännhjulet.



Uppmärksamhet:

Vattentät!

Använd inte vatten eller ångrengöring



Måste använda originaltillverkade delar!

Om originaldelarna inte används på grund av problem, tar företaget inte ansvar och skyldighet.



Designmål

-Detta verktyg är lämpligt för förpackning av stora varor, pallar, etc.

-Detta verktyg tar strikt hänsyn till säkerheten vid användning i design- och tillverkningsprocessen.

-Detta verktyg är designat speciellt för PP, PET- band .

Säkra instruktioner för säker användning av batterier och laddare

Kontrollera kontakten och kabeln före användning, om det finns skador måste de bytas ut av kvalificerad personal.

Ladda inte andra typer av batterier och använd endast originaltillbehör. Håll laddaren ren och håll laddaren fri från främmande föremål och skydda mot smuts. Placera

laddaren på en torr plats för att undvika fukt. Öppna inte

batteriet, undvik att bli klämd. Och lägg inte batteriet i eld för att undvika

explosion. När batteriet har tagits ur laddaren, undvik kontakt med

metallföremål för att undvika kortslutning. Håll batteriet torrt och undvik

korrosion genom dekontaminering av vätskor. Det är strängt förbjudet att



placera batteriet i en miljö över 50 °C eller under 10 °C. Skadade batterier bör inte användas längre.

MODEL AND PARAMETERS

10. Teknisk data

Spännkraft: 800N-5000N

Tätning: Friktionssvetsning

Batteriladdarens spänning: AC100-240V , 50/60Hz

Batteriparameter: 18V/4,0Ah Li-Ion

Förpackningsstjärna: PP/PET

Rembredd: 10-19 mm

Remtjocklek: 0,5-1,2 mm

ASSEMBLY AND USE

4. Beskrivning av delar

4.1 Konstruktionens namn

- 1 Anslutningspanel
- 2 Åtdragningsbrytare
- 3 Handtag
- 4 Batteri
- 5 Vippspak
- 6 Svetsknapp
- 7 Svetsdel och skärkniv
- 8 Spännhjul
- 9 Batteriladdare

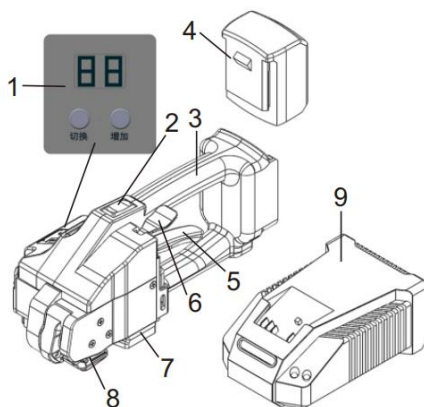


Fig. 1

4.2 Anslutningspanel

1 Växlingslägesknapp

2 Væxelhöjningsknapp

3 Kugghjulsdisplay

4 Lägesdisplay

För detaljerad information

Vänligen se se

Avsnitt 6.3

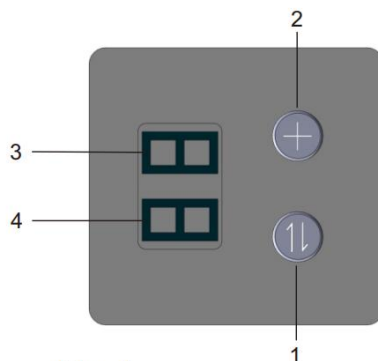


Fig. 2

4.3 Driftfunktion

- Att klämma fast remmen genom flankerna på vippan(1)
- Spännhjulet (2) roterar moturs för spänning
- Övre tandplatta (3) friktion smälter remmen
- Skärkniv (4) skär av den övre remmen

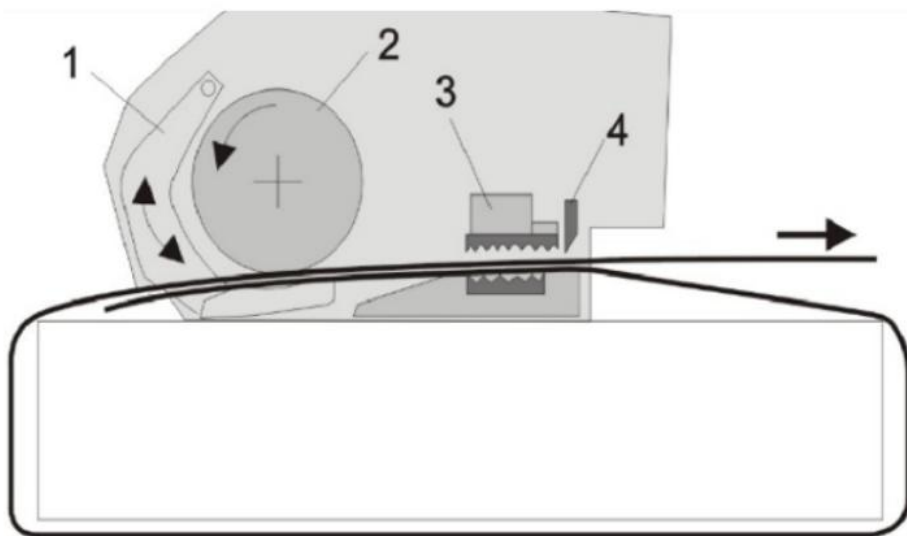


Fig. 3

5. Initialisering

5.1 Batteriladdare

Laddarens strömförsörjning måste uppfylla specifikationerna i den vänstra bilden

laddare är endast tillgänglig för batterispänningsområdet 10,8V till 18V.

5.2 Säkerhetsinstruktioner

5.2 Säkerhetsinstruktioner

- Öppna inte batteriet
- Skydda batteriet från höga temperaturer, lågor, vatten och fukt.
- Om batteriet är skadat eller om batteriet inte används som krävs, kommer giftig ånga att avges från batteriet.

Arbetsplatsen ska upprätthålla luftcirkulationen och ska behandlas omedelbart om det uppstår något obehag.

- Skadade batterier kan läcka ut ur vätska och förorena andra delar.

Kontrollera kontaminerade delar.

- Oanvända batterier måste hållas borta från gem, hårda mynt, nycklar, spikar, skruvar eller andra små metallföremål. Ovanstående objekt kan ansluta kontakter på batteriet och orsaka kortslutning.

- Om det används på fel sätt kan batteriet sippra ut ur vätskan. Undvik kontakt med sådana flytande vätskor. Om du råkar röra vid den, skölj den omedelbart med vatten. Om ovanstående vätska invaderar ögat måste den behandlas omedelbart.

5.3 Drift

Hur man använder batteriet på rätt sätt

Instruktioner: Innan du använder bandningsverktyget för första gången måste batterikraften vara tillräcklig för att säkerställa batteriets kraft.

Obs: Starta och stoppa inte omkopplaren när batteriet är urladdat. I för att förlänga batteriets livslängd bör batteritemperaturen laddas vid 0-45°C. Du kan inte lägga batteriet i bilen på sommaren. Om batteriet livslängden minskar avsevärt efter laddning, betyder det att batteriet är skadad och ett nytt batteri måste bytas ut.

5.4 Reparationer och tjänster

Rengöring: Rengör då och då batteriets ventiler med en mjuk, ren och torr borste.

Hantering: Batterier som skickas av tredje part (t.ex. av flygtransport eller uppdragstransportföretag) kräver speciell förpackning och märkning. Fråga vid behov en specialist på farliga ämnen om information om att skicka farligt gods.

Behandling av förbrukade batterier: Skadade bandningsverktyg, lagringsbatterier, tillbehör och kasserat förpackningsmaterial ska återvinnas på ett miljövänligt sätt.

6. Driftinstruktion

6.1 Använd verktyget

-Sätt i det uppladdningsbara batteriet (6/1) i packningsverktyget.

- Linda PP/PET-bältet runt bunten uppifrån och ned, håll bandageremmen så att den nedre änden av knytbältet är cirka 20 cm från handen. (visas i figur 6)

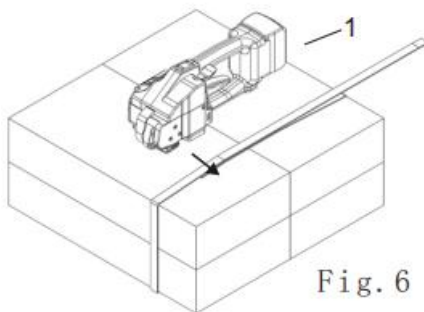


Fig. 6

- Håll verktyget med höger hand och dra upp inloppsspaken (7/1)

- Stoppa in remmen helt i verktygskroppen. Som visas, placera PP- eller PET-remmen i rätt läge, den främre delen av remmen ska överstiga verktygskroppen cirka 5 cm

- Släpp inloppsspaken.

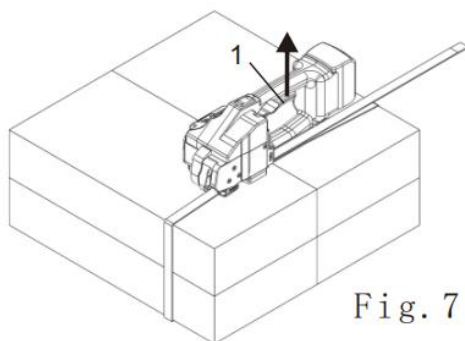


Fig. 7

- Genom att trycka på och hålla den åtdragna knappen (8/1) i cirka 3 sekunder kommer verktyget att slå på driftläget, tryck på den åtdragna knappen (8/1) för att starta uppbindningen tills den nödvändiga eller önskade åtdragningskraften uppnås
 - Remmens spännkraft kan justeras på operatörspanelen (se 6. 3. Avsnitt 2)
- Om ett oväntat tillstånd inträffar under åtdragningsprocessen, såsom placeringsfel av remmen, slirning etc., kan inloppskontrollspaken dras upp (7/1), lossa remmen med det spända hjulet.

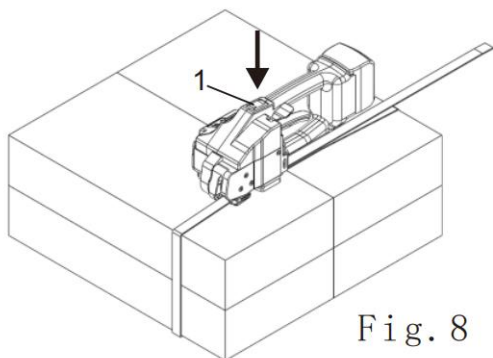


Fig. 8

- Genom att trycka på avskärningsknappen (9/1) påbörjas friktionssmältningen, och den övre remmen kommer automatiskt att skära av efter att friktionen är klar.
- Efter att friktionssmältningstiden har uppnåtts avger bandningsverktyget en "viskning"-ljudsignal och drar sedan upp vippspaken.

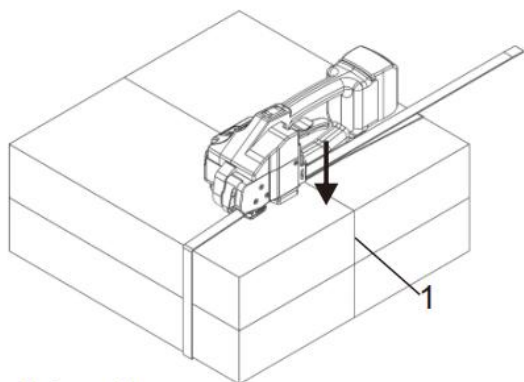


Fig. 9

- Sväng verktyget åt höger bakåt så att det lossnar från remmen. Och kontrollera friktionssmäiltytan på bandet (se avsnitt 6. 2). Om bandningsverktyget används i en smutsig miljö, rekommenderas att kontrollera det dagligen för slitage, helst med en tryckluftspistol för rengöring.

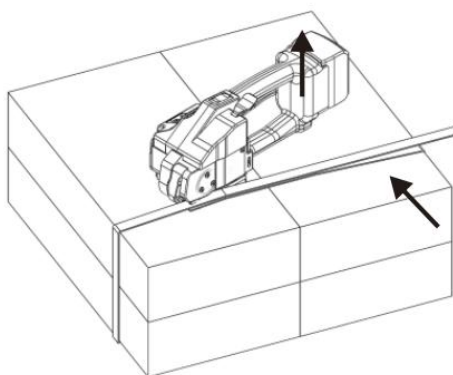


Fig. 10

6.2 Tätningskontroll

-Kontrollera utseendet på friktionssmäiltytan (referens figur 12) som ska vara enhetlig och platt. Om ytan inte är bra, kontrollera friktionssmältningstiden (se 6. 3. Avsnitt 3).



Fig. 11

1. Bra friktionssmältyta (hela ytan är ordentligt sammansmält , inget extra material pressas ut från båda sidorna av remmen).
2. Dålig friktionssmältyta (ingen full friktionsfusion med kort tid).
3. Dålig friktionssmältyta (material pressas ut från båda sidor av remmen under lång tid).

Felaktig friktionssmältning buntar inte föremål på ett tillförlitligt sätt. Transportera eller bär inte föremål som inte buntar ihop remmarna ordentligt.



6.3 Panelkontroll

a) Normal indikation

Efter att ha satt i batteriet och slagit på driftläget kommer den digitala displaypanelen att visa den aktuella batterieffekten som standard(“7” betyder full effekt, ”1” betyder minsta effekt), Tryck på växlingsknappen för att växla display läge B=Batteri; C=Svetsutrustning; P=Spännkraft Kuggjul

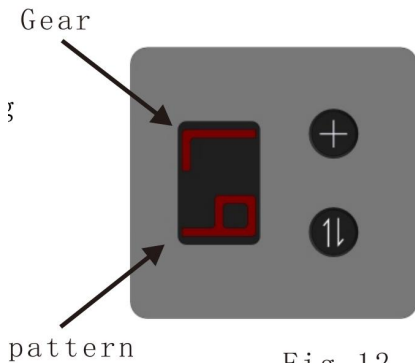


Fig. 12

b) Visa betydelsen av varje sektion av panelen under onormala omständigheter

- 1.E0:Maskintemperaturen är för hög
- 2.E1:batteriövertryck
- 3.E2: batteri lågt tryck (som ska laddas)
- 4.E3:motorledningen är inte ansluten
- 5.E4:motor överström
- 6.E5:hög batteritemperatur
- 7.E6:låg batteritemperaturen
- 8.E7:Startkontroll misslyckades

6.3.1 Kontrollera batterikapaciteten

Kontrollera den högra sidan av panelens CNC-display i ett icke-operativt tillstånd eller tryck växlingsknappen När bokstaven (13/2) är på den vänstra sidan av den digitala displaypanelen visas n som B, rätt siffra (13/3) betyder den aktuella batteristyrkan.

- 1= Ström tom (måste laddas omedelbart);
- 2-4 = Mindre ström (uppladdningsbar);
- 5-7 = full effekt (ingen laddning krävs).

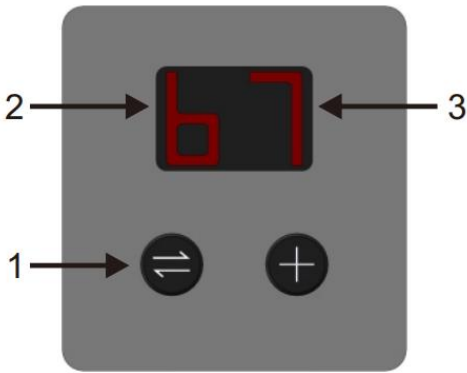


Fig. 13

6.3.2 Ställ in packningsspänningen

- Tryck på växlingsknappen (14/1) tills bokstaven (14/2) till vänster på den digitala panelen visar P;

- Tryck på knappen för att öka växeln (14/4) tills siffran på höger sida av den digitala panelen (14/3) visar önskad spänningskraft.

1 = Minsta packningsspänningskraft (ca 600N)

7 = Maximal packningsspänningskraft (ca 4000N)

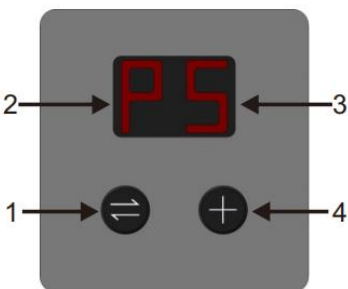


Fig. 14

6.3.3 Ställ in sammansmältningstiden

- Tryck på växlingsknappen (15/1) tills bokstaven (15/2) till vänster på den digitala panelen visar C.

-Tryck på knappen för att öka växeln (14/4) tills siffran på höger sida av den digitala panelen (14/3) visar önskad smälttid 1 = Minsta smälttid 7 = Maximal smälttid

Obs: Fusionstiden kommer att påverka remmens skärning, om sammansmältningseffekten inte är bra, förläng sammansmältningstiden.

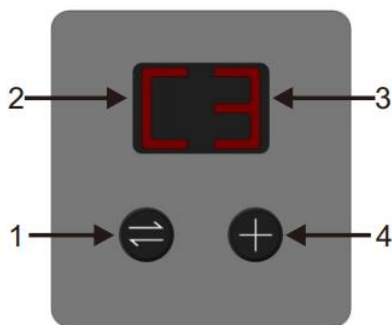


Fig. 15

6,4 rembreddsinställning

Det här verktyget skulle kunna fungera för två band med olika bredd 16 mm (5/8)"/ 19 mm(3/4)"

a) Ändra bandbredden från 16 mm till 19 mm

- Ta bort batteriet från maskinen.

- Lossa skruven (16/2) och ta sedan bort spärrhaken 16mm(16/1)

- Dra upp inloppskontrollspaken, lossa skruven (16/4) och ta av bandstyrningen 16mm(16/3).

- Ta bort skruven (17/2) och (17/3), plocka sedan upp locksvetsenheten (17/1)

-Ta bort den runda stiftet (17/4), ta sedan bort skruven (17/6), ta bort gränsskyddet (17/13)

- Lossa skruven (17/7), dra ut den inre begränsade stången (17/11), rotera den 180° och sätt tillbaka den på sidokåpan (17/13), Låsskruv (17/7)

-Dra ut cylindertappen (17/9), drivstången (17/5) lossa sedan skruven (17/8), dra ut drivstången (17/5), den yttre begränsade stången (17/12) , vrid den yttre begränsningsstången (17/12) 180° och sätt tillbaka sidokåpan (17/13), Låsskruv (17/8)

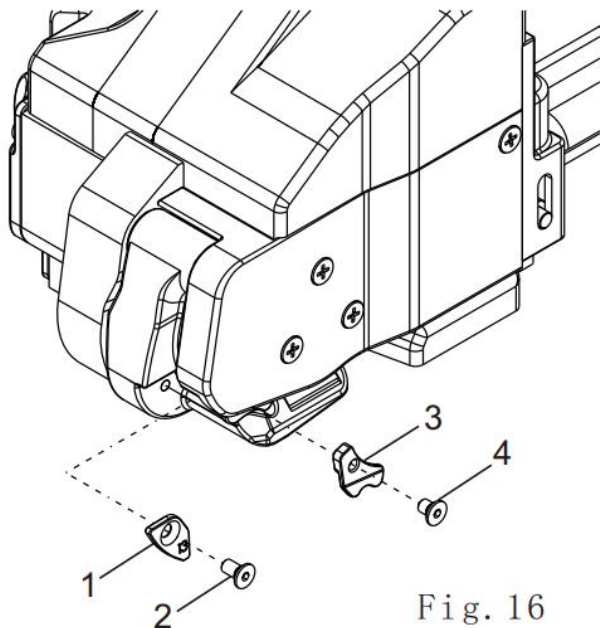


Fig. 16

b) Ändra bandbredden från 15-16 mm till 12-13 mm , se "a"-steg.

- Montera spärrhake 13 mm (16/1) och sänkskruv (16/2) och dra åt med fästelement
- Trådåtdragningsmedel monterat med bandstyrning 13mm(16/3) och sänkskruv (16/4)
- rotera den inre begränsade stången (17/11)
- rotera den yttre begränsade stången (17/12)

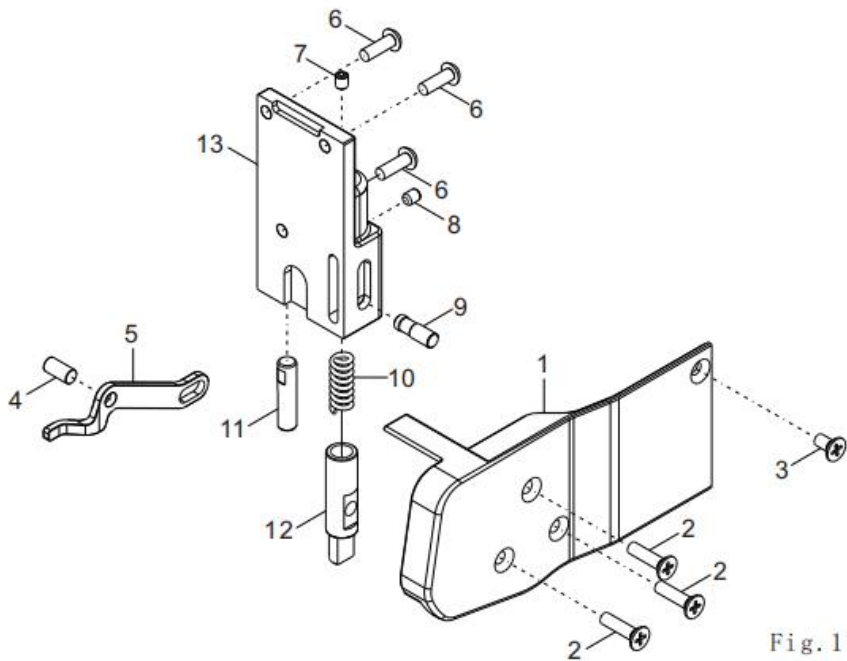


Fig. 17

7. Förebyggande underhåll och reparation

7.1 Rengöring och byte av spännhjul

Plocka isär

- Ta av batteriet
- Skruva ner huvudskruven (18/3) och ta bort den sidokåpan (18/2)
- Ta försiktigt bort spännhjulet (18/1)
- Rengör spännhjulet med tryckluft (vänligen bär skyddsglasögon)
- Om det finns en stor mängd smuts inbäddad i tänderna på spännhjul, noggrann rengöring måste göras med vassa verktyg.
- Kontrollera skärpan på tänderna på spännhjulet och om några tänder är slipade, byt ut dem i tid.

Notera:

För att undvika skador på tänderna, rengör inte de täta hjulen när maskinen är igång

Montera

- Montera den del som just har tagits bort i omvänd ordning

- Dra åt diskbänksskruven med gängfästen (18/3)

7.2 Rengöring och byte av tandplattan

- Ta av batteriet

- Ta bort tandplattan (19/2) efter att ha tagit den nedsänkta huvudskruv (19/1)

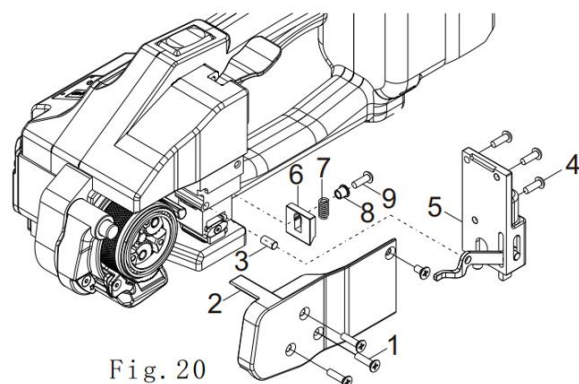
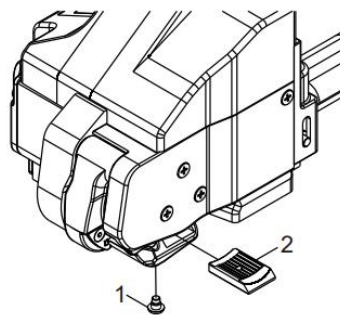
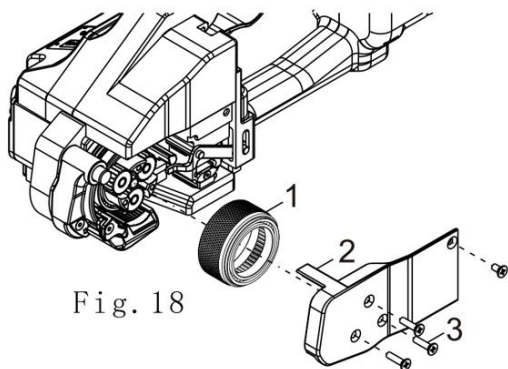
- Rengör spännhjulet med tryckluft (snälla bära skyddsglasögon) Om det finns en stor mängd smuts inbäddad i tänderna på tandplattan måste noggrann rengöring göras gjort med vassa verktyg.

- Om några tänder är slipade, byt ut dem i tid.

Montera

- Montera den del som just har tagits bort i omvänd ordning

- Dra åt diskbänksskruven med gängfäste



7.3

Byte av skärkniv

Plocka isär

- Ta den nedsänkta skruven (20/1) och ta bort sidokåpan (20/2)
- Ta bort cylinderstiftet (20/3) och ta bort skruven med rund huvud (20/4), ta bort begränsningsenheten (20/5)
- Ta bort den runda skruven (20/9) och ta bort den fräsen (20/6) med flänsbussningen (20/8) och byt ut den nya fräsen.

Notera:

Kutterfjädern monterad på fräsen (20/6) är lätt att studsas av när den tas bort.

Montera

- Montera den del som just har tagits bort i omvänd ordning.
- Innan du monterar fräsen, kontrollera om tryckfjädern är installerad eller inte.
- Dra åt diskbänksskruven med gängfästen(20/1),(20/4), (20/9).

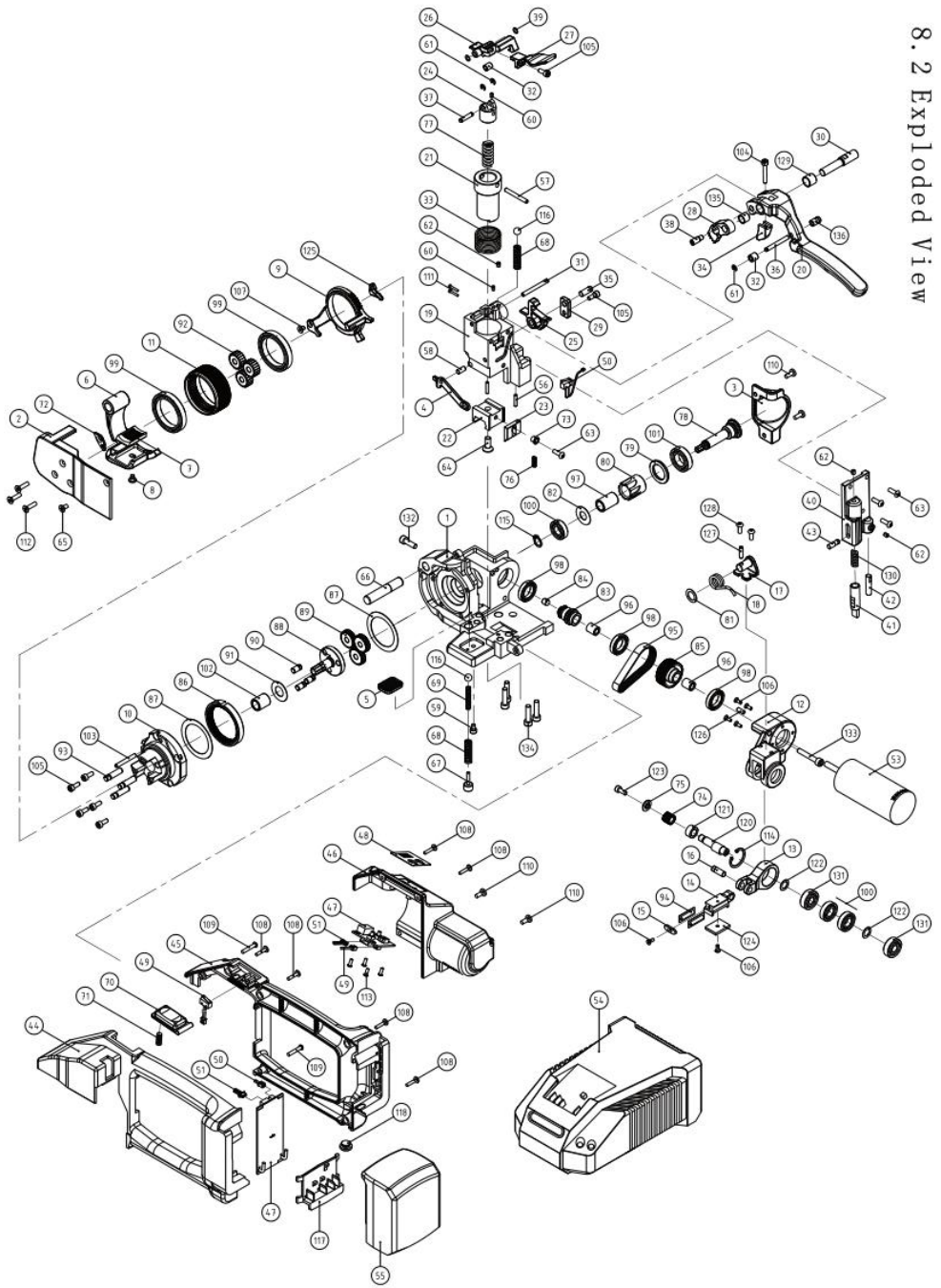
8. Rekommenderade reservdelar

S/NO. :	PARTS NAME	SPEC.	MATCHING
1	Base plate		1
2	Side cover		1
3	Gear sheaths		1
4	Drive bar		1
5	Bottom Die		1
6	Tension holder		1
7	Tension plate tooth		1
8	Plate tooth screw		1
9	Cam ring		1
10	Cam ring holder		1
11	Tension wheel		1
12	Welding shoe		1
13	Welding Rod		1
14	Plate tooth holder		1
15	Steel ball covers		1
16	Shaft	6X17	1
17	Tension spring bolt		1
18	Tension spring		1
19	Rack		1
20	Rocker lever		1
21	Guide piston		1
22	Connecting rod holder		1
23	Cutter knife		1
24	Guide piston sleeve		1
25	Handle holder fastener		1
26	Welding handle holder		1
27	Welding button-set		1
28	Toothed segment		1
29	Backing plate		1
30	Step pin		1
31	Cylinder pin	4X39	1
32	Piston roller		2

S/NO. :	PARTS NAME	SPEC.	MATCHING
33	Piston spring		1
34	Limited block		1
35	Step pin		1
36	Shaft	4X35	1
37	Shaft	4X19	1
38	Threaded		1
39	Spacer disk		2
40	limit cover plate		1
41	the outer limited rod		1
42	the inner limited rod		1
43	Cylinder pin	5X15	1
44	Housing part left		1
45	Housing part right		1
46	Motor cover		1
47	Printed circuit board		1
48	Visualization film		1
49	Tightening switch		1
50	Welding button		1
51	Data cable		1
53	Motor		1
54	Battery charger		1
55	Battery		1
56	Cylinder pin	3X15	2
57	Cylinder pin	4X33.5	1
58	Cylinder pin	5X10	1
59	Screw	M4X6	1
60	Set screw	M3X5	2
61	Spacer disk	3	3
62	Set screw	M4X5	3
63	Screw	M4X12	4
64	Screw	M6X16	1
65	Screw	M4X8	1
66	Cylinder pin	10X55	1
67	Threaded bolt		1

S/NO. :	PARTS NAME	SPEC.	MATCHING
102	Bearing	HK1015	1
103	Cylinder pin	4X20	1
104	Screw	M4X25	1
105	Screw	M4X10	7
106	Screw	M3X8	6
107	Screw	M4X6	1
108	Self-tapping screw	ST3X16	6
109	Self-tapping screw	ST3.5X20	2
110	Screw	M4X10	4
112	Screw	M4X16	3
113	Self-tapping screw	ST2.9X8	4
114	Elastic retaining ring	22	1
115	Elastic retaining ring	10	1
116	Steel ball	8	2
117	Battery sockets		1
118	Bottom mat		1
120	Eccentric shaft		1
121	Sleeve		1
122	Spacer disk		2
123	Screw	M4X10	1
124	Tooth plate top		1
125	Strap guide		1
126	Cylinder pin	4X10	1
127	Flexible pin	4X14	1
128	Screw	M4X10	2
129	Sleeve	1010	1
130	Tension spring		1
131	Bearing	608	2
132	Screw	M5X16	1
133	Screw	M5X30	1
134	Screw	M6X20	4
135	Sleeve	808	1
136	spring roller		1

8.2 Exploded View



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

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat

www.vevor.com/support