

# HDX 型双钉钉箱机

## 使用 操作 手册

泸州市慧江机械制造有限公司

## 一、用途

HDX型双钉钉箱机是我公司在国内纸箱制造行业通用型装订机的基础上，经过反复研究改造，自行设计成功的新一代产品。它是替代酿酒包装行业普遍采用手工装订箱底的理想设备。

HDX型双钉钉箱机具有操作快捷轻便，装订美观牢固的特点。是包装行业装订瓦楞纸箱、钙塑型纸箱的理想设备。

## 二、特点

1. 双钉钉箱，装订牢固、稳定性好。
2. 结构紧凑，维护简单，调试方便。
3. 功能性强，单订双订均可。
4. 下模采用圆弧通槽，只需左右和圆周方向调整。
5. 我公司可单独配机头总成。

## 三、主要技术参数

1. 订箱尺寸：600×600×500
2. 订脚尺寸：30×14
3. 可订厚度：≤12
4. 配用扁丝尺寸：2.25×0.72
5. 装订速度：200次/分
6. 电机功率：0.55kw
7. 外形尺寸：930×1500×420
8. 整机重量：200kg

## 四、主要结构及工作原理

### 1. 传动系统（图一）

电机<sub>1</sub>由三角带带动大皮带轮<sub>3</sub>转动，大皮带轮与主动轴之间设置离合器<sub>4</sub>，以实现电机在不停机的情况下，通过机械操作系统控制主轴转停。从而实现机头受控工作而不造成电机频繁启停。

### 2. 机头（图二、图三）

机头将主传动轴传递过来的旋转运动分两路传递，一路由经凸轮<sub>17</sub>转换给切丝成型槽实现扁丝成型装订；另一路由凸轮背面一齿轮经过过桥齿<sub>14</sub>传递给送丝轮，由于送丝轮上整个圆周只有三分之一部分能送丝，其余为空转，实现凸轮带动切丝成型槽处于最高位置时能送丝，而下降到一定位置后停止送丝。

### 3. 操作机构（图一）

本双钉钉箱机在前部设置两个脚踏板<sub>12</sub>，其中一个经过连杆拉动转链离合器挡板<sub>2</sub>，实现控制机头的工作，及机头随踏板运动而工作。另一踏板为当箱底装订完毕需取出纸箱时，踩动踏板，立柱<sub>9</sub>自动向外倾斜，即可取出纸箱。装箱时只需将箱底对准立柱并向内推动纸箱，且带动立柱复位，再踩动另一脚踏板就可完成订箱工作。

## 五、调试

### 1. 送丝调整

当送丝不安全，送丝长度过短、褶皱或明显弯曲卡入送丝轮<sub>15</sub>时，则需调整圆螺母<sub>16</sub>使其弹簧压力增加或减小。大送丝轮<sub>15</sub>拆装时，必须注意调整好方位，否则不能正常使用。

## 2. 下模调整

当钉箱机所订箱底订尖出现外翻、褶皱时，需调整下模7向左或右移动，以故障消失为止。

当钉尖出现前后无规则翻折时，需调整下模圆周上的位置，以确保下模圆弧中心线与切丝成型槽平面垂直。

## 3. 操作机构调整

当踩动踏板12，机头无动作时，需将转健离合器挡块2向上调整；反之未踩踏板而机头不停止时，需将转健离合器挡块向下调整。

当踩动另一踏板，立柱9未能自动向外倾斜，则向上调节螺栓10；反之，向内推动立柱而不能复位，则向下调节螺栓10。

## 六、试机

本机正式使用前，首先踩动离合器脚踏板，后用手转动大皮带轮至少一转，观察运动是否有异常情况。踩动另一脚踏板，立柱需自动向外倾斜，向内推动立柱能可靠复位，观察成型槽是否在下模两成形弧中间，即可通电试机。试机前需将活动部位加30号润滑油，然后踩动离合器挡板，期间没有异响为正常工作。将本机相符的扁丝安装后，挂上送丝轮，即可进行初调。

## 七、维护与保养

1. 本机出厂时滚轴承、转健离合器及转动部位装满二硫化钙基润滑脂。使用一年后，需拆开检查清洗一次，重新装润滑脂。
2. 开机前，凸轮、成型槽、送丝齿轮、操作系统各活动部位加30号润

滑脂，且每班一次。

3. 本机按所需装订纸箱调整好后，不得用厚度偏差过大的纸箱进行封底。

4. 每班开机前检查各传动部件是否有松动现象，检查完毕后开机空转2分钟方可进行作业

# 常见故障

## 1. 不能送丝

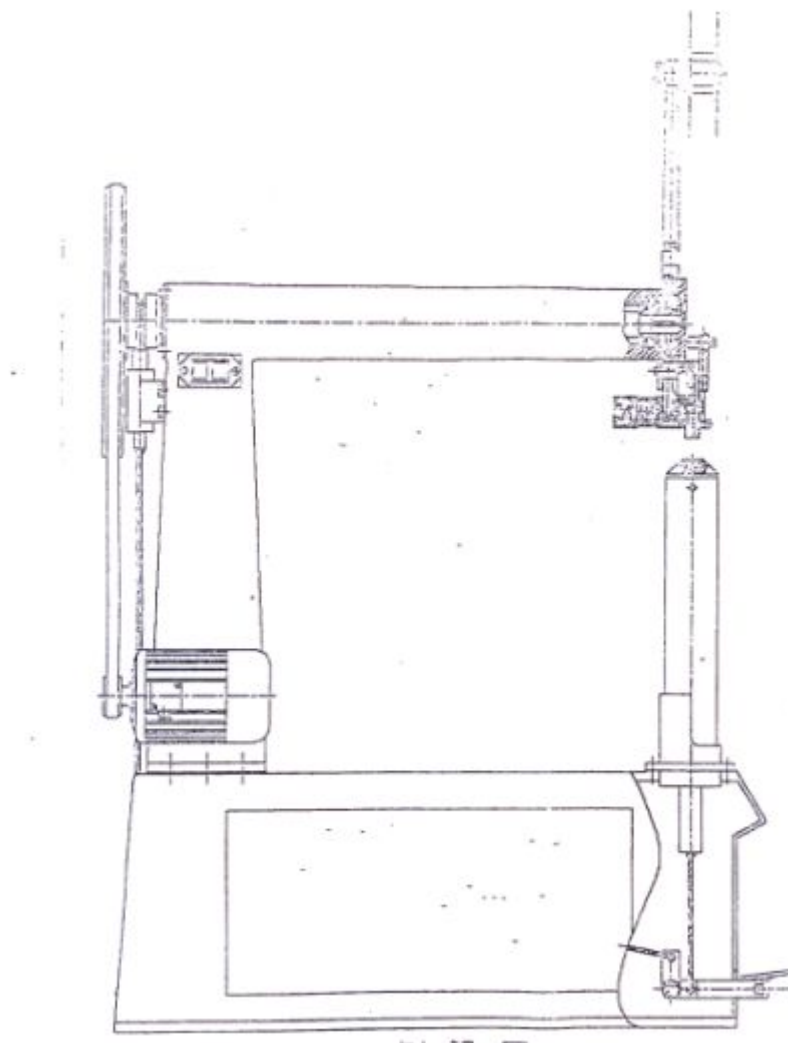
- A. 扁丝尺寸不符
- B. 送丝轮方位错误
- C. 送丝轮压力过小
- D. 扁丝卡住或皱褶
- E. 扁丝装配错误
- F. 送丝导向板松动

## 2. 扁丝未成形

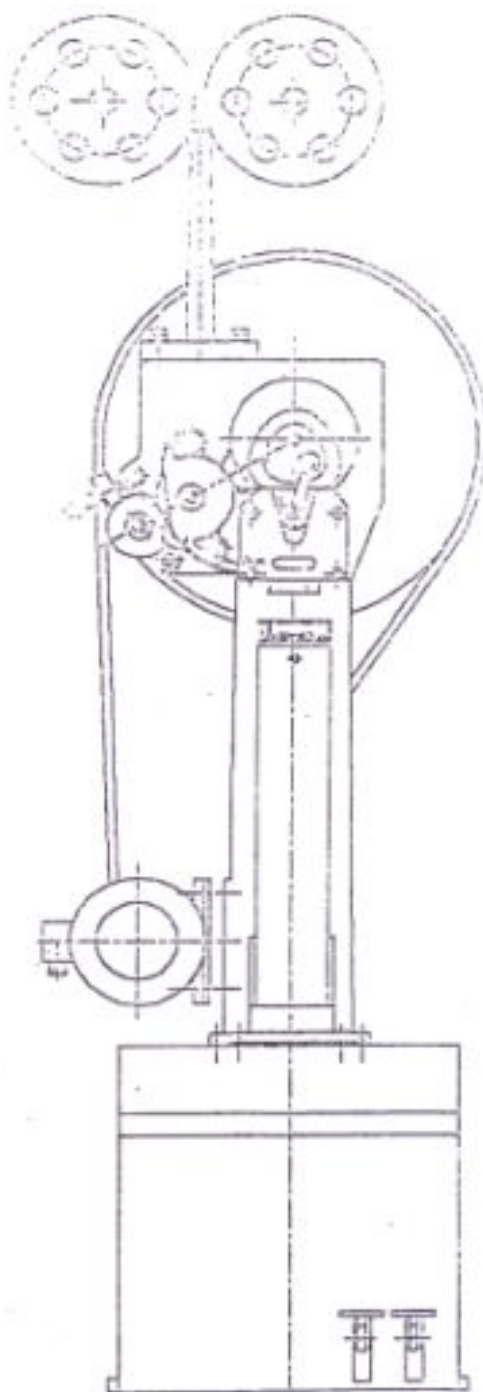
- A. 成型舌未弹出
- B. 成型舌过早后退
- C. 送丝未到位

## 3. 扁丝成L型

- A. 扁丝未送到位
- B. 成型舌与成型槽间隙过大

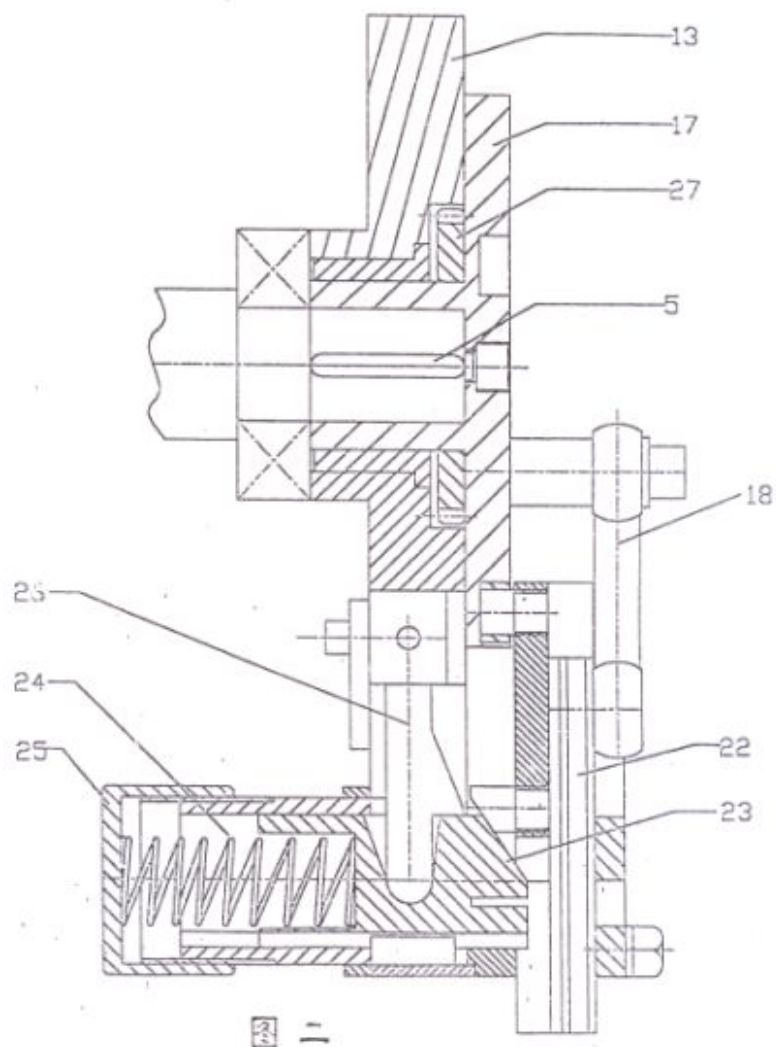


侧视图



正视图





## 钉箱机随机附件

序号	名称	规格	数量	单位	备注
1	切丝刀片		1	块	
2	送丝刀片		1	块	
3	滑环		1	个	
4	弹簧	1.5X14X45	2	根	
5	说明书		1	本	
6					
7					

**\*注意\***

设备因小的变动但不影响具体操作，  
而与说明书不符的地方，不另行通知。

公司地址：泸州市高新区鑫阳路二段 6 号

联系电话：（0830）2700787

公司传真：（0830）2700787

邮 编：646000

编 制：

审 核：

审 定：

编制日期：2015 年 10 月 1 日