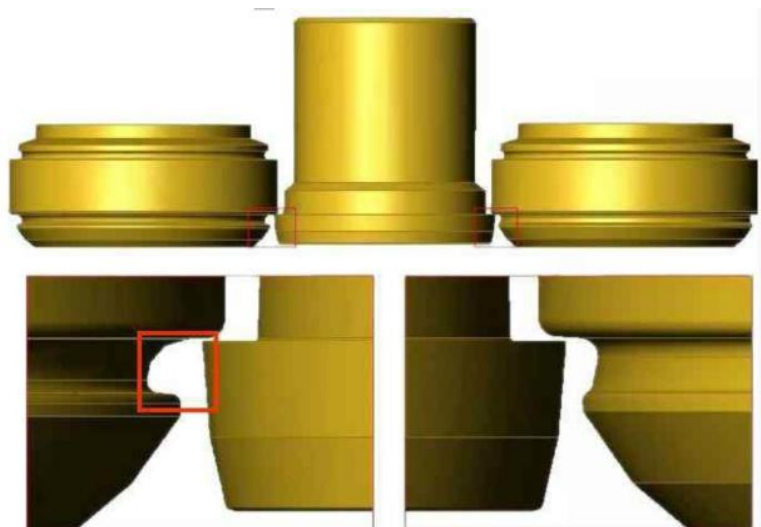


XT-FGJ100L 型 电动抽真空充氮封罐机

使用说明书

(在使用前请仔细阅读本说明书并妥善保管)



目录

1. 产品简介
2. 面板及各按钮开关说明
3. 结构、部件名称及说明
4. 特点及主要技术参数
5. 机构原理及调机操作方法
6. 安全操作注意事项
7. 保养、维护与厂家服务
8. 常见异常现象及其排除方法

1. 产品简介

- 1.1 本产品主要适用于各种圆形的 PET 塑料、铁质、铝质及纸质罐等的抽真空充氮封口包装，产品设计先进、结构合理，并且操作简便轻巧，是食品、医药、茶叶和化工等行业的必备理想包装设备。
- 1.2 本产品主体采用全不锈钢材料，外形美观，符合大多数标准生产车间设计要求。
- 1.3 采用电机工作，各零部件加工精密，生产技术和工艺等经过本公司长时间沉淀和不断改良，有着噪音小，故障率低的优点。
- 1.4 本产品均符合国家标准、部颁标准、企业标准的规定，并经严格检查和测试合格后，才许可出厂。

实照图：



XT-FGJ100L

XT-FGJ100L



操作面板



（手按运行）开关

说明：

1. 电源指示：红色指示亮，亮则表示设备已通电，灭则表示设备未加电
2. 运行指示：绿色指示灯，亮则表示设备在运行中，灭则表示设备在停止工作状态
3. 急停：当遇紧急状况时，可将此按钮按下，则设备马上处于停机状态，任何其它开关将不起作用，如需解除，需按逆时针方向转动按钮，按钮会自动弹出并恢复功能
4. （手按）启动开关：当此开关（左右）同时按下时，机械自动运行一次封口动作工作，当打操作此按钮时，请注意机械工作面上是否有杂件，和操作人员务必要在安全的位置

3.结构、部件名称及说明

<p>XT-FGJ100L</p>		<ol style="list-style-type: none"> 1. 齿轮罩 2. 上（小）凸轮 3. 下（小）凸轮 4. 垂直调节螺丝 5. 右滚刀 6. 内外调节螺母 7. 上压头 8. 下托盘 9. 锁紧螺母 10. 维护孔 11. 电机 12. 高度调节螺杆 13. 上密封筒 14. 下密封筒 <p>注：与下层小凸轮相连的滚刀为头刀，与上层小凸轮相连接的滚刀为二刀。</p>
--------------------------	--	--

4. 特点及主要技术参数

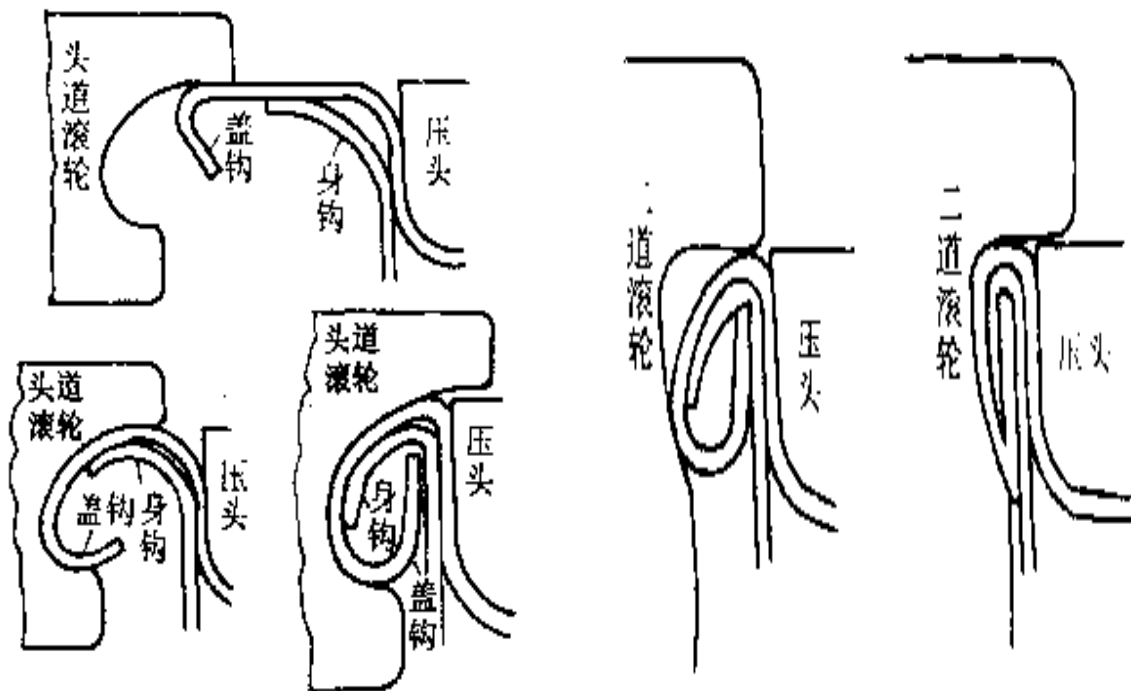
项目	XT-FGJ100L
性能描述	<p>1、封口采用封口轮封口，头刀完成卷边，二刀完成压边，结构简单，调节方便；</p> <p>2、采用最新一代机械设计，封口过程罐体不旋转，封口滚刀旋转完成封口，可靠安全，特别适合易碎产品及液体产品封罐包装；</p> <p>3、滚刀工作及罐体升降为气缸控制，运行稳定可靠</p>
主要特点	<p>1. 最新一代设计封罐机，其最大特点是罐体在封口时不旋转，避免了罐体内装好的产品移位和散落；</p> <p>2、操作简单，只需一键即可完成封口；</p> <p>3、加工精度高，主体采用全不锈钢材料设计制造，符合生产车间设计要求。</p>
技术参数	<p>材料：不锈钢</p> <p>封罐头数：1</p> <p>封罐速度：15-20 个/分钟</p> <p>封罐高度：40-240mm</p> <p>适用瓶型直径：35-150mm</p> <p>工作电压：AC220V 50/60Hz</p> <p>功率：1.5KW</p> <p>重度：200KG</p> <p>尺寸：400*600*1450mm</p>

5.机构原理及调机操作方法

5.1.机构原理及开机流程

该设备采用二重卷封原理，利用盖边与罐边经过咬合折叠压平的步骤，从而达到密封的效果。形成步骤如下：

- (1) 将罐盖盖于罐胴头上，使罐缘嵌合于罐盖之盖缘内侧开口部。
- (2) 利用托罐盘压力，将罐身向上托，使罐盖嵌合于轧头。
- (3) 第一卷轮向内包卷盖缘，一面绕着盖缘作相对的旋转运动，一面向轴心施加压力。
- (4) 第一卷轮完成动作后，第二卷轮接着将第一卷轮所形成的第一卷封压紧而成第二卷封时，卷封工作完成。
- (5) 托罐盘向下，轧头向下压退出空罐。其形成步骤如下图所示：



！特别注意：滚刀分为两把滚刀，第一刀为卷刀，主要有卷边的作用，第二刀为压刀，主要有压边的作用。所有机型的滚刀运行顺序，都是第一刀先进入并完成后，再到第二刀进入工作。

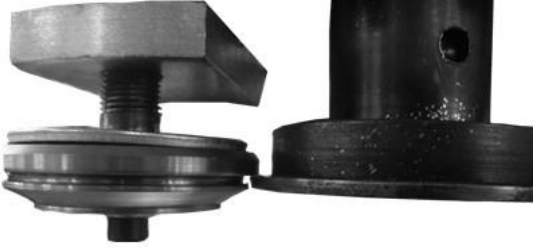

项目	XT-FGJ100L
机构原理	1. 本机由电动机、齿轮机组、主轴、上压头、立柱、升降工作台、前后滚刀、气缸等组成。 2. 电动机通过齿轮机组作用带动滚刀架旋转，用气缸将托盘顶起，罐体压紧上压头时，前后滚刀在凸轮轴凸轮及杠杆的共同作用下，滚刀先卷边后压边，封口工序完成。
开机操作流程	1. 给设备加电，插上电源； 2. 操作面板进入到自动画面（OPERATION PANEL）的状态； 3. 操作面板启动（RUN）状态； 4. 试运行，按（手按运行）开关，观察是否运行正常； 5. 将罐和盖一起放到托盘上，按一下（手按运行）开关； 6. 待设备封罐动作完成并落下，要手将完成封口的罐取下； 7. 一次封口动作完成



5.2 调机操作方法

项目	XT-FGJ100L
调整滚刀	更换（装上）压头； 2. 稍松开刀架上的两枚内外调节螺丝； 3. 将设备设置在点动状态； 4. 先调节头刀，再调节二刀； 5. 轻轻触动脚踏开关，刀架旋转，观察滚刀轴上的下层小凸轮，直到与头刀相连接的小轴承到达下层小凸轮的最高点；

	<p>6. 通过调节，将滚刀向内移动，直到左滚刀刀口槽下沿外侧距离上压头外沿 0.5mm 左右；</p> <p>7. 再调节后滚刀上的垂直调节螺丝与螺母，直到滚刀刀口槽上沿与压头上沿咬合重叠 0.1mm~0.3mm 左右，但相互不能接触，否则会因旋转损伤到压头；</p> <p>7. 当调节完左滚刀至最压头最适的水平与垂直距离后，将松开的螺丝拧紧；</p> <p>9. 再用同样的方法调节二刀与压头的水平和垂直距离。</p> <p>10. 滚刀调节完成。</p>
调整高度	<p>1. 将罐和盖一起放到托盘上，如果空间不足放不下则将高度调节螺杆先向下调整，直到可以将罐和盖一起放到托盘上为止)；</p> <p>2. 旋转高度调节螺杆上升，直至盖子刚好压紧压头；</p> <p>3. 最后将锁紧螺母向下拧锁紧调节螺杆；</p> <p>4. 高度调节完成</p>

5.3.调机要点及图解

序号	细部详图	说明
1		<p>示图左侧为滚刀中的第一刀，刀口槽比第二刀深且有勾形槽，在封罐过程中起着卷边的作用。图中显示第一刀与压头之间的距离参考</p>
2		<p>示图右侧为滚刀中的第二刀，刀口槽较平滑没有勾形槽，二刀在封罐过程中起着压边的作用。图中显示第二刀与压头之间的距离参考</p>

3		<p>刀臂上的小轴承跟随着凸轮轴的转动而转动，左侧滚刀对应着下凸轮，右侧滚刀对应着上凸轮。当下层小轴承刚上小凸轮的时候，根据杠杆原理，此时滚刀开始慢慢进入卷封，此时罐子理论上应该上升到与压头刚好压紧的位置，所以这个位置是调整螺杆高度的最佳时机。</p> <p>关键：当小轴承刚上小凸轮的时候，就是调整螺杆高度的最佳时机。</p>
4		<p>当小轴承上到对应小凸轮的最高点时，根据杠杆原理，此时就是滚刀离压头距离最近的时候，也是滚刀最关键的运行时间，在这个位置就要调整滚刀与压头的距离。</p> <p>关键：小轴承上到凸轮最高点，调整滚刀与压头距离。</p>

6.安全操作注意事项

6.1 使用前将应检查各指示灯是否正常。

6.2 各转动部位要定时或定期加注润滑油。

6.3 工人在操作前应进行操作培训，学习设备的操作注意事项。

6.4 作业前要将轮子固定，并保证设备不会滑动。

6.5 在进行作业时建议戴上手套防护。

6.6 在进行作业时不可慌张，切勿将手指放入高速转动的卷刀架，以防伤手。

6.7 发现异常情况应立即停机检查，排除故障。

6.8 在进行封罐操作时，在将罐盖放入托盘时，手指不能放到盖面上，以防设备误伤手指。

6.9 当设备暂停使用时，务必要将急停打到开关按下的位置。

7.保养、维护与厂家服务

用户若能按照本说明书的规定，正确使用和维护封罐机，可达到运行可靠，延长使用寿命的目的。

7.1 操作者应当了解封罐机工作基本原理、性能和操作要点。

7.2 当班主管负责监督操作者正确、合理使用封罐机及日常维护。

7.3 操作要点及注意事项：

7.3.1 检查各部件是否润滑良好，各紧固件有无松动。

7.3.2 检查各固件有无松动，电源线有无破损。

7.3.3 搬动封罐机时，必须三人以上在确保安全的情况下方可进行。

7.3.4 严禁拉扯和压电源线。

7.3.5 严禁用水冲洗机体（只可用湿布擦洗）

7.3.6 严禁敲打压盖、托盘和滚刀。

7.3.7 因机架内部依靠多个齿轮及导杆进行变速及传动完成设备运作，每天在机器运行前，要通过维护孔往齿轮加注黄油，或者打开底架门在导杆螺杆上加注黄油。

7.4 本设备由厂家质量保修一年，保修时请提供发票、收据或者设备上的合格证照片。

8.常见异常现象及其排除方法

序号	异常现象	可能的原因	排除方法
1	罐盖上沿起丝，有刮伤痕迹，手感锋利	第二刀太低	二刀稍稍调高
2	罐盖封口外压至扁平并有刮伤痕迹	第二刀离压头的距离太小	第二刀与压头距离稍稍调大
3	封口处有小牙印或突出小点	第一刀与压头距离太大	第一刀与压头距离稍稍调小
4	罐子一侧封盖封口效果良好，另一侧有质量异常	罐子与压头不对中或不平行	检查不平行的原因
5	封口卷边较窄，封口缝隙偏大	第二刀太高	第二刀稍稍调低
6	封口卷边不平整或弯曲	托盘的高度偏小，顶起罐子高度不够	将托盘稍稍调高
7	封完后不会自动落下，取下困难	托盘的高度偏大，顶起罐子过高	将托盘稍稍调低

8	封口质量时好时坏，滚刀与压头距离怎么调也调不好	盖子与压头不匹配，存在虚位，或者压头偏小盖子没有完全套入	重新匹配新的压头
9	自动功能键无效	顶部的光电开关未起作用	顶部的光电开关坏或移位，须更换光电开关
10	转动速度突然减慢，或者不转	电机坏或工作电压不足	更换电机，或检查线路电压

XT-FGJ100L

使用说明书

在使用前，请仔细阅读此说明书并妥善保管。

注：本说明书上的所有内容均经过认真核对，如有任何印刷错漏或内容上的误解，最终解释权归本公司所有；所购买产品，请以实物为准。