

目 录

- 一. 产品用途和参数
- 二. 注意事项
- 三. 使用方法
- 四. 保养及清洗
- 五. 封口膜材质及温度说明
- 六. 用封口机故障及处理

一. 产 品 用 途 和 参 数

自动封口机，是根据工厂不同需要，开发设计的，它造型美观，结构精巧，它操作方便，封口严实。

本机采用光电气一体化，恒温加热，内置锋利齿刀，气压为动力，瞬间下压，切断封口膜，封口效果美观，平整，光电识标，自动排废料，方便操作，故障率低，是盒子，杯子封口的好设备。

主要技术参数

生产能力：10-18 瓶/分； 瓶身直径约：φ 60-φ 200mm

封口时间：1.2-2.5S（可调）； 温度设置：180-220 度

气源压力：0.4-0.8MPa ； 瓶子要求：瓶身硬，瓶口平整

输送带电机功率：0.12KW； 收膜电机功率：0.015KW

总重量：约 130Kg

外形尺寸：2100（长）×650（宽）×1400（高）mm

二. 注 意 事 项

- 1、接好地线，保证用电安全
- 2、出现故障，先按急停开关，再关掉电源
- 3、使用时，不得将手伸入机内
- 4、电源为 220V 不可乱接。
- 5、使用前一定要先接气源。

三. 使用 方 法

1. 温控器使用

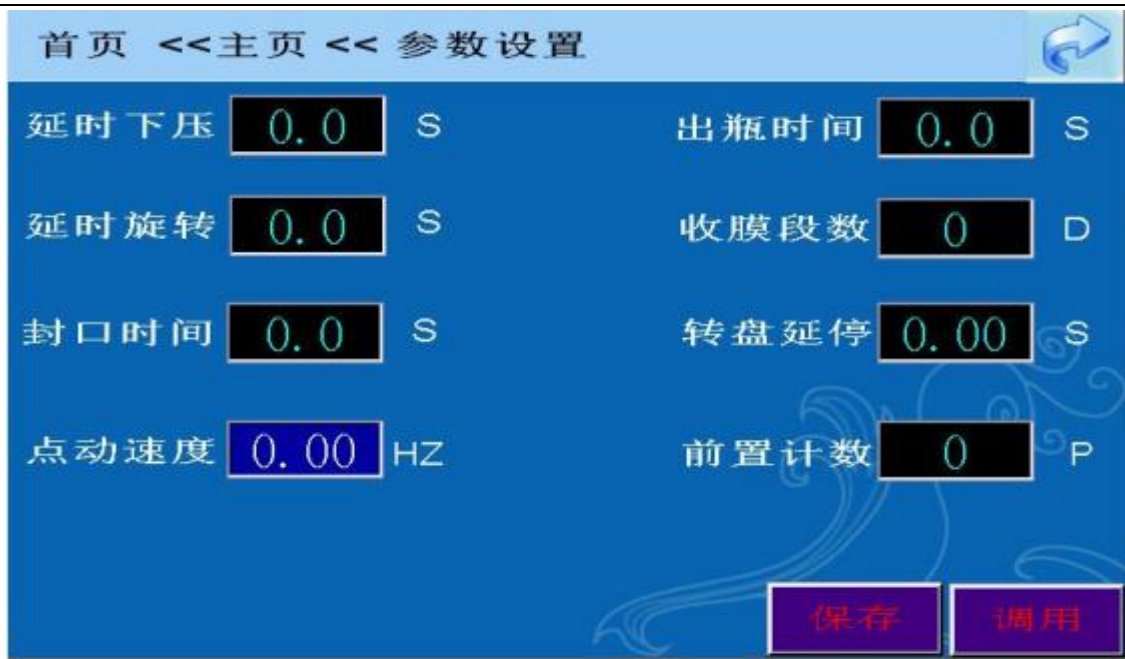
打开电源开关，将温控器调至 200 度左右，（本机在出厂之前，温度一般都已调好，请用户在使用时，无须再调，如温度不够，要微调一点，温度切不可调得过高），预热加温约 5-10 分钟，且当开启加热封口按钮是，温度到达 120 度左右需要关闭该按钮，再次启动，最终达到预设温度，这时便可封口工作。

设置参数参考仪器说明书附件。

2. 人机界面的调整



特别注意：夹瓶气缸阀按出厂前速度，非专业调式人员不可以调试，延时下压时间必须按出厂前时间设置。两者配合不好直接导致封口切刀报废。



参数设置:

延时下压: 延时封口头下压时间的设置是保证瓶子在卡位而且夹瓶气缸已经夹住瓶子后才下压封口。

延时旋转: 当入口处检瓶电眼检测到瓶子后设置时间，保证瓶子已经进入卡位。

封口时间: 封口头对瓶子的加热时间。

点动速度： 转盘速度

出瓶时间： 保证瓶子已经完全脱离出口卡位

收膜段数： 电眼检测小圆圈的螺钉个数计算出膜长度。

转盘延时停止： 设置转盘延时停止时间

前置计算： 入口处前置电眼的计算

手动操作界面：

前挡瓶： 前挡瓶气缸延时打出时间

出瓶： 后挡瓶气缸延时打出时间，保证瓶子已出卡位（此机无此功能）

手动输送： 手动操作输送机运行

点动旋转： 手动操作转盘

手动收膜： 开启收膜电机和关闭收膜电机

手动封口： 手动开启封口气缸下压

转动一次： 手动按下按钮转盘转一次

收膜一次： 按照设置好的段数电机启动卷膜一次

手动夹瓶： 手动开启夹瓶气缸

3. “光电眼”的使用

(1) 送膜“电眼”使用时，注意电眼显示灯要亮；

(2) 检瓶“电眼”使用时，注意与延时挡瓶时间配合调节，使瓶子进入正确卡位。

4. 急停开关的使用

本机内模具高温，加有利刀，急停开关按下，所有动作暂停，换膜的时候，先按下急停开关，必须保证有气压情况下手方可从封口头伸入把膜拉出，安装好后再顺时针旋开急停，机器正常运行。其中中途出现异常情况即可按下急停开关，使机器停止工作查找故障原因。

5. 气压要求

4-8 公斤压为好，每天工作结束后，务必关电，关气。

四. 保 养 及 清 洗

- 1、 定期清理发热板工作面，以免压头工作面不平而影响封口质量。
- 2、 经常清洗齿刀，保持齿刀锋利，齿刀清洗具体方法：关掉电源，将开水倒入沟槽内，手动按电磁阀上的点动开关，向右方向锁住，封口时间调长，浸泡，重复数次（主要是珍珠奶茶形式瓶的清理方法）。
- 3、 机械传动部件要定期加黄油，如机械上转动部分，有明显的噪声，可拆除上盖，查明噪声，可加上黄油。
- 4、 滑槽半个月加一次黄油

五.封口膜材质及温度说明

- 1、 PE（聚乙烯）190 度
- 2、 PP（聚丙烯）190 度-200 度

3、 PS（聚苯乙烯）200 度

4、 易撕膜 180 度-200 度

六.常见封口故障及处理方法

（一）、封不住口，或封不牢。

1、清洁烫板工作面，和压头相对应的工作面。

2、调整适合温度及封压时间

3、采用优质的封口膜和杯

4、检查下模红色硅胶有没有损坏或不平

（二）、封口膜裁切不干净

1、清洁齿刀

2、更换损坏的齿刀