

130G 高速自动封罐机



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

前 言.....	2
1. 安全须知与安全装置	3
1) 安全须知	3
2) 安全装置	3-4
2. 概述及工作原理	4-5
3. 主要技术参数	5
4. 安装与调整.....	5
1) 开箱注意	5
2) 操作环境	5
3) 安装场地:	6
4) 接入电源	6
5) 连接气源	6
6) 综合检验	6
7) 设备调整	7
8) 滚刀头调试	7-9
5. 操作界面介绍	10
1) 开机画面	10
2) 自动画面	10
3) 手动操作画面	11
4) 运行参数画面	11
5) 信号检测画面	12
6) 公司简介	12
6. 维护与保养及常见故障处理	13-14
7. 保修与售后服务	14
第一条: 售前咨询	15
第二条: 使用指导	15
第三条: 机器维护	15
8. 电路原理图.....	16

前 言

我公司是一家专业生产及销售各种定量灌装、封口、贴标等系列包装设备的股份制企业。公司集研发、设计、生产、营销为一体，产品畅销全国及海外各地。主要用于茶叶、食品饮料及医药制品等行业的产品包装。

公司位于中国华南地区核心城市广州市，依托发达便利的城市交通，公司已发展成一家全国知名包装机械生产企业，并建立良好的市场口碑。

公司一直非常注重现场管理、质量控制与服务跟进，通过生产与营销团队的不懈努力，公司业务已扩张至全球 30 多个国家，品牌竞争力还在不断提高。

企业创办人及团队有着将近十年的包装机械研发、生产和客户维护的经验，每一个产品都有成熟的技术，长期的经验沉淀，并经过严格的质检和测试标准。

我们的经营理念是“质量为本、技术创新、诚信服务、持续改进”，选择我们，也就选择了高质量的出品，我们期待与您合作，热烈欢迎新老客户来电洽谈！！

广州市喜泰包装设备有限公司

地址：广东省广州市从化区城郊街荷村第十七工业园 电话：400-072-0238

如不遵循安全须知规定，容易引起人员受伤及设备受损。

1. 安全须知与安全装置

1) 安全须知


在保修期间，未按本操作说明操作而引起的故障，由使用者承担。因此，在您操作之前，应先阅读本操作说明书！

下列安全提示主要涉及双头液氮旋盖机的使用。在使用双头液氮旋盖机时，要注意本机操作说明书中的安全提示。

概述：

- a. 使用前必须核对供给电源，确保输电线路承载电流不小于产品最大工作电流。同时根据安全用电规程，电源必须装漏电保护开关。
- b. 设备外壳必须接安全可靠的保护地线
- c. 严禁用湿手“闭合”或“断开”电源总闸，闸座必须为防水结构。
- d. 防止电源线接触热源、油、锋利刀刃等。勿将电源线置于路口，以免电线损坏。
- e. 用户在进行保养和维修前，必须切断电源。
- f. 如电机、电器发生故障，用户必须请专业维修部门进行维修，以免发生危险。
- g. 严禁儿童及未经培训的人员操作。
- h. 当设备供电线或重要部件损坏时，禁止使用产品。
- i. 为保证设备的安全使用，应使用我司提供或认可部件。
- j. 无关人员禁止靠近该设备，避免发生危险。
- k. 工作时要密切注视机器的运转情况，出现异常应立即关机，请专业修理人员进行检查修理。

2) 安全装置

装置	功能
<p>急停按钮</p> 	<p>急停按钮（红色的）。当急停按钮被按下的时候，所有的机械运动将会立刻停止。钮扣能顺时针方向旋转松开。在钮扣被释放之后，所有的动作需重新初始化。</p>

<p style="text-align: center;">总电源开关</p> 	<p>在 ON 位置的时候，数字显示 1 时 请非专业人员勿打开电气箱门</p>
<p style="text-align: center;">主气源</p> 	<p>主气源关闭后，机械部分能够自由移动，以避免移动机械部分时发生危险。</p>
<p style="text-align: center;">主开关</p> 	<p>过电流漏电保护</p>

2. 概述及工作原理

本设备采用最新技术研发，吸取国内外优秀设备经验，在最高的运行效率下提供最优秀、最可靠的生产能力。该机的各转动部件，全部设计为箱式结构，以改善防尘与润滑、降低噪音、便于维修，同时也保证了产品的洁净及设备的清洗。该机与产品接触部分均采用不锈钢或无毒、化学性能稳定的非金属材料制造，并进行了高精度抛光。工作：运输带把罐送到检瓶 1，2 光电往处，检测到罐到位后，两个罐进入转盘，下盖，转盘转动，封口前光电检测（有盖），

升降气缸把罐升高，封盖后，气缸下降，转盘转动完成一个工序。如果封口后光电检测（有盖）会停机。请您在使用机器前先仔细阅读本说明书，以便更规范的维护机器，得到最佳的工作状态。

3. 主要技术参数

名称	技术参数
工作气压 (Mpa)	0.5 ~ 0.8
工作电源 (v)	220
总功率 (Kw)	2
重量 (Kg)	约 500
外形尺寸 (mm)	2500*1250*1710
封罐速度 (分钟/罐)	50 ~ 60

4. 安装与调整

1) 开箱后，请您首先做好以下工作：

- a. 仔细核对产品备件及工具清单里的配件。
- b. 检查机器各部分是否有损坏，基本功能部件有无缺少，包括另箱包装的部件，并将它们重新安装到主机上。
- c. 检查设备有无变形等。
- d. 检查所有电器组件是否固定，接触是否良好，并连接好控制系统各电线电缆。

控制系统属于精密装置，在开箱时务必请小心轻放，避免碰坏

开机前请务必详细阅读本机的使用说明书

2) 操作环境

- a. 环境温度：不论本设备内有无工作，该机的工作环境温度应该在 5-40°C 之间。
- b. 相对湿度：该机的工作环境相对湿度范围应在 20-85%。
- c. 运输保管：该机可在-25—55°C的范围内被运输及保管。在 24 小时以内，它可以承受不超过 65°C的高温。在运输过程中，请避免过高的湿度、振动、压力及机械冲击。

3) 安装场地：

- a. 机器占地面积参见本机外形尺寸。
- b. 请在洁净、通风的环境条件下运行机器，避免因灰尘等影响产品质量；
- c. 请不要把机器安装在有振动和电、磁干扰源附近；
- d. 机器后部留有可对设备进行维护、保养的空间。

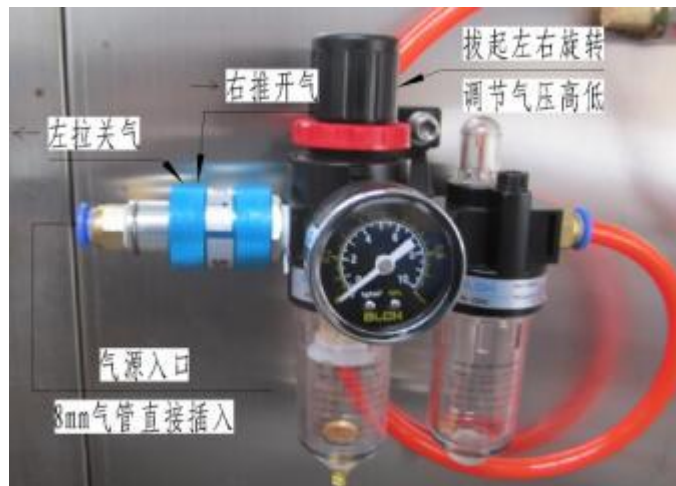
4) 接入电源

把电源插头插进 AC220V 电源插座。安装并确认电气柜和机器外壳对地连接是否完好，电源是否与机器标牌这电压相同，检查所有接插处是否插牢。

5) 连接气源与气压设置

a. 将设备接入气源，检查气压是否超过气源三联件的使用范围，是否达到设备工作所需的 0.5 ~ 0.8Mpa。先通一段时间压缩空气，检查气压是否稳定可靠，压缩空气是否过于潮湿，无法使用。

b. 请将气压调节为需要的气压值。如需要 0.5Mpa 步骤如下：



- 1、气源打开后自检。
- 2、上面的旋钮开关，顺时针旋转，压力表数值增大，将压力值调节到 0.5Mpa
- 3、上面的旋钮开关，逆时针旋转，压力表数值减小，将压力值调节到 0.5Mpa

6) 综合检验

- a. 检查空气开关是否完好。
- b. 操作面板上的紧急停止按钮是否已释放，并确认该按钮已完全释放。
- c. 检查是否有漏气现象存在。
- d. 动态测试时，确保洁净室内噪声不得超过 70dB。

7) 设备调整

根据生产线高度，调节地脚高低（注意平衡）。根据罐的外径及高度，放松螺丝，调节夹具到适当位置即可。

8) 滚刀头调试（注：应在手动界面中操作）



图 9



图 10

- a、根据瓶身高度调整压头高度：用手动功能将罐和盖用拨盘移到封口位置，升起托盘将罐和盖顶到压头下方，松掉三根光轴的夹紧块紧定螺丝（图 9），转动底座内的升降手轮（图 10）调整封盖总成时压头紧压盖子（达到不能用手旋转罐子的程度），锁紧夹紧块紧定螺丝；
- b、滚刀的调试：如下表；

（！特别注意：滚封轮一共有四个，其中两个为第一道封滚轮，主要有卷边的作用，对称安装，另外两个为第二道封滚轮，主要有压边的作用，同样为对称安装。两个头道滚封轮先进入并完成后，再到另外两个二道滚封轮进入工作。

设备由于在长时间运行或其它客观因素的改变，封滚轮可能会有返松现象，封口效果会变得不理想，这就需要对设备进行维护，重新调试。调试的最关键就是将滚封轮与压头的距离调整到合适的距离。)

调试方法	<ol style="list-style-type: none">1. 先调节头道滚封轮，再调节二道滚封轮；2. 为了方便表述，我们将四个滚封轮编号为 1,2,3,4 号，其中 1 号和 3 号为头道滚封轮，2 号和 4 号为二道滚封轮。3. 按点动开关，刀架旋转，观察 1 号滚封轮连接着的小轴承，待小轴承上到凸轮的最高处时停下，根据杠杆原理，此时 1 号滚封轮正处在工作时的位置。4. 调整 1 号滚封轮上的水平与垂直调节螺丝，将 1 号滚封轮与压头的水平和垂直距离调整到合适的位置（滚封轮刀槽下沿外侧距离压头外沿 0.5mm 左右，滚封轮刀槽上沿比高头上沿高 0.5mm 左右，并与压头上沿咬合重叠 0.5mm 左右）5. 用同样的方法调整 2 号，3 号和 4 号滚封轮；6. 当调节完成后，将调节过的螺丝全部拧紧；7. 滚刀调节完成，进行试封，再根据试封结果进行调整相应滚封轮与压头的距离。
-------------	---

 <p>小凸轮块 顶刀小轴承</p>	<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>
 <p>微调螺丝 压紧螺丝</p>	<p>1、调近距离：拧紧微调螺 丝可将相应的滚刀靠近压 头；2、调松距离：将压紧 螺丝拧松，微调螺丝拧出， 用手将相应滚刀拉开，拧紧 压紧螺丝后再拧紧微调螺 丝调节滚刀与压头的距离；</p>
 <p>压头 头道滚轮</p>	<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>

5. 操作界面介绍

1) 开机画面:右下角选择语言, 中文或英语, 进入系统



2) 自动画面



启动运行：点击后设备进行运行

停止运行：点击后设备暂停目前的动作

自动频率：启动运行前要把设置好频率参数，频率为 0 时，封口电机是不动的。

清零：产量计数数量清零

3) 手动操作画面



手动操作画面中，点击各个开关可单独操作各个部件

注意：手动频率为 0 时，封口点动，封口机是不动作的，要设置数值

4) 运行参数画面



注意：设置参数时，在不清楚的情况下，先从最小值设置，以防产生不必要的损失！

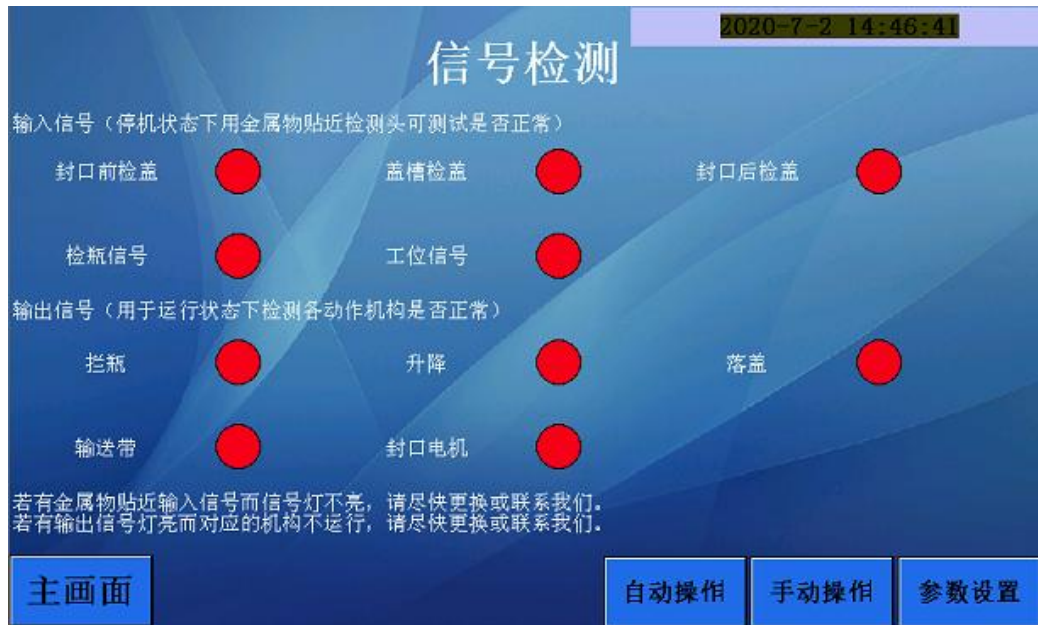
落盖时间：设定落盖机构打开到关闭之间的时长,气压稳定的情况下不需要调节
开启机器自动工作（秒）

检盖时间：设定检测封口前一个工位上是否有盖,根据生产速度稍微调节（秒）

落盖延时时间：设定拦瓶气缸打开到下盖气缸打开的时间（秒）

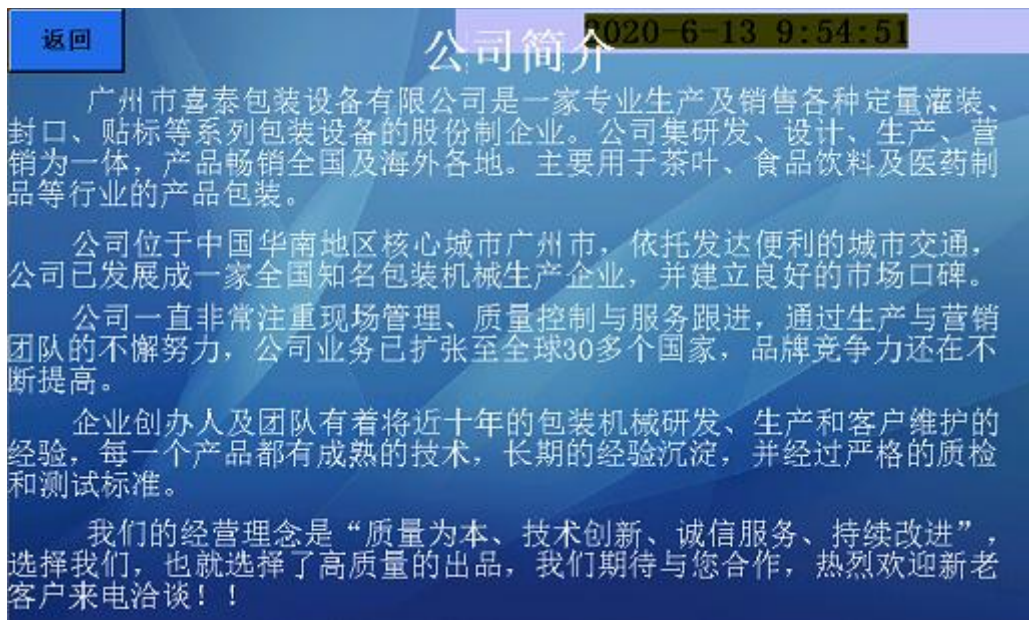
缺盖进瓶：设定盖槽检测到缺盖后,允许设置的数值,让瓶子进入转盘继续生产
 转盘清料：设定由于缺盖停止进瓶后,允许设置的数值,继续完成封口动作
 恢复出厂值：把参数画面所有输入值恢复出厂值

5) 信号检测



注意用于检测各项输入及输出项目的工作是否正常

6) 公司简介画面



5. 维护与保养及常见故障处理

1) 维护与保养

通过擦拭、清扫、润滑、调整等一般方法对设备进行护理，以维持和保护设备的性能和技术状态。

基本要求：清洁、整齐、润滑良好、安全

基本内容：日常维护、定期维护、定期检查、精度检查

设备的三级保养：日常保养、一级保养、二级保养。

日常保养：设备的日常保养由操作者负责，班前班后由操作工人认真检查。擦拭设备各处或注油保养，设备经常保持润滑、清洁。班中设备发生故障，要及时排除，并认真做好交接班记录。

- a. 一级保养：对设备进行局部拆卸、检查、清洗；疏通油路，更换不合格密封件；调整设备各部件配合间隙，紧固设备各个部位，电气部分由维修电工负责。
- b. 二级保养：擦洗设备、调整精度，拆检、更换和修复少量易损件，润滑系统清洗换油，电气控制系统检查修理，并进行调整紧固。

2) 故障分析及处理

问题	可能的原因	处理方法
打开电源，触摸屏没显示	电源开关，开关电源，保险损坏	用万能表检测各输入输出有没有电压
气缸不动作	空压机没开或关闭气压阀，气压没达到工作气压值	检查空压机，气压阀有没有关闭，气压表气压有没有达到工作气压值 0.5Mpa，
启动动行设备不动作	按下急停开关，有检测点没复位	打开急停开关，打开信号检测画面，看看有那些信号不正常

<p>输送带不动作</p> 	<p>调节器电源开关没开，速度旋钮没有调节</p>	<p>打开调节器电源，调节速度旋钮</p>
<p>罐盖上沿起丝，有刮伤痕迹，手感锋利</p>	<p>第二刀太低</p>	<p>二刀稍稍调高</p>
<p>罐盖封口外压至扁平并有刮伤痕迹</p>	<p>第二刀离压头的距离太小</p>	<p>第二刀与压头距离稍稍调大</p>
<p>封口处有小牙印或突出小点</p>	<p>第一刀与压头距离太大</p>	<p>第一刀与压头距离稍稍调小</p>
<p>罐子一侧封盖封口效果好，另一侧有质量异常</p>	<p>罐子与压头不对中或不平行</p>	<p>检查不平行的原因</p>
<p>封口卷边较窄，封口缝隙偏大</p>	<p>第二刀太高</p>	<p>第二刀稍稍调低</p>
<p>封口卷边不平整或弯曲</p>	<p>托盘的高度偏小，顶起罐子高度不够</p>	<p>将托盘稍稍调高</p>
<p>封完后不会自动落下，取下困难</p>	<p>托盘的高度偏大，顶起罐子过高</p>	<p>将托盘稍稍调低</p>
<p>封口质量时好时坏，滚刀与压头距离怎么调也调不好</p>	<p>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</p>	<p>重新匹配新的压头</p>

6. 保修与售后服务

● 客户服务简介

感谢您对广州喜泰的信赖及支持，我公司十分重视产品售前和售后服务，以先进的技术，一流的技术服务人员来为您提供最快捷，最热情的服务，服务承诺如下：

第一条：售前咨询

如果你对我公司的产品感兴趣，有购买意向，我们可以为你提供详细的资料，可以来电咨询，以便您对我们产品做详细的了解。

我们可以根据你的要求为你设计适用于你生产的产品。

第二条：使用指导

在你购买本公司的产品后，我们派专业技术人员到贵公司安装、调试、及操作培训，待机器运转正常，工人能熟练操作后，我司技术人员方可离厂。

第三条：机器维护

我公司的所有产品从你购买日起保修期为一年，在保修期内，我公司派专业技术人员及时上门无偿维护，一切费用由我公司承担。

保修期后我公司派专业技术人员及时上门维护，也只收取成本费用。

实行终身跟踪服务制。

8. 电路原理（在下一页）

