

QD-400 气动封口机

说 明 书

目 录

- 一、概述
- 二、参数
- 三、操作规程
- 四、故障排除表
- 五、设备调整和易损件更换
- 六、非保修范围内的项目
- 七、随机物品清单
- 八、电路图
- 九、电器配件清单

一、概述

首先感谢您使用我厂生产的脚踏气动型封口机，使用该机前，请务必仔细阅读此说明书。QD-400 气动型封口机可广泛应用于食品、化工、电子等优良维护少、耐用等特点。封口线一端的微调开关可以有效的控制封口时间，延长刀片寿命。该型号有汽缸定时吸住封口架的功能，允许在封口的过程中，可以提高生产速度，自动将封好口的产品送入收缩炉。

二、技术参数：

封口尺寸：宽度：16"（400mm）

电压：220V/1Ph

功率：600W

电流：10A

气源：4BAR

机械尺寸：长 600mm、宽：600mm、高：820mm、

机械重量：25KG

适用收缩膜：PVC、PP、POF 胶膜。

三、操作规程

1、操作方法：

A. 产品放在封口机前平台上；

B. 先将产品放到胶袋上下两层膜中间：再将袋口放在封口线上；

C. 再用脚踏下启动按钮，下面的汽缸将封口架住下压，在封口架，封口架自动回位。自动计时，可调节间隔继电器来调节两次包装间的时间间隔 0-10S。

E. 封口结束后，人手工拿开封装好的产品，将产品送入收缩炉。

2、控制面板简介（从左至右）

A、电源开关：当机器需要开始工作时，按一下此键机器电源骤然开起及停止。（按一下该键，带红灯点亮机器就可工作）

B、绿灯是代表是否有加热工作，亮起是代表有正常加温，如不亮说明发热没有加热工作，需要检查发热；

C、SEALING(封切时间)：封口架停留在底部封切时间。一般设置为 0.5-0.8 秒左右。

D、计数器：每封口一起计数一下，可计算每天的封口数量；

E、电压表：可显示出每次封口时输出电压大小；

3、注意事项：

A. 注意封口后膜口的平整及牢固度，牢固度可用封口时间来设定；封口如不平整可检查封口架上的硅胶是否平整或有损；

B. 产品连膜放到封口位后，必须保证有预留足够的膜在右侧和下侧，膜不可以绷得太紧，否则会导致封口不牢。

C. 发热片补偿器的使用：

因为发热片的补偿器的正确使用对于封口质量和发热片的寿命起很大作用，所以请参照以下说明使用补偿器：

封口时间一定不要超过 1.0S，可调节发热片补偿器的间距，来调节发热片的热封温度，若封口效果还是不好，请停机检修压胶和发热片的间隙及安装情况，以免烧坏发热片槽！

四、故障排除：

在开始排除故障前，请先参考后附的电气图和机械结构图，进行检修时尽量断开电源操作。

1. 封口线不发热

问 题	排除步骤
1、封口线不发热	1) 检查封口机电源线是否接好，插头是否插在插座上； 2) 检查发热片感应开关，压架下降时，气缸上的磁感应开没有亮灯，则需更换开关； 3) 检查线圈接近开关与时间继电器 KT2 的接触情况，KT2 必须设置为大于 0； 4) 检查接触器 KM3 和 KM4 的接触状况，如果必要的话，清洁或更换触点； 5) 检查发热片补偿器的设置，在补偿器与调整螺丝间的间隙必须保持在 3.2mm 到 6.4mm 之间，如果调整螺丝顶到补偿器，发热丝（片）将不会发热； 6) 检查变压器 TF1 两侧电压是否符合要求； 7) 检查变压器 TF1 到发热刀片的连线； 8) 检查主电源开关是否损坏。
2、封口膜切不断	1) 发热刀片补偿器调整不正确； 2) 操作时膜绷得太紧，必须保证封口时膜处于自然状态； 3) 检查发热片是否需要清洁或更换； 4) 高温胶布烧坏，不平需要更换； 5) 硅胶条封口垫需要更换； 6) 封口压力不正确；检查气缸及电磁阀是否正常。

五、设备的调整和易损件的更换

☆ 1. 发热刀片补偿器的调整

在出现以下情况时需要调整发热刀片补偿器：

- (1) 续使用过程中，每隔 15 分钟检查一次封口质量，如果需要的话给补偿器复一次位；
- (2) 安装新的发热刀片以后；

(3) 封口线过热，封口线处太皱；

(4) 封口线不够热。

对补偿器的调整，请按以下步骤进行：

☆ 除 PE 膜外的收缩膜

补偿器位于前封口线的左侧末端，松开带翼的螺母，转动长螺丝直到产生约 6.4mm 的间隙。拧紧螺母将对折膜放在封口位置，拉下封口架，从 1 到 1.5 秒设定封口时间继电器时间，然后检查封口质量。实验性地，逐步缩小间隙，直到达到一个理想的封口和切断效果。请切记在达到理想的封口和切断情况下最小的间隙就是最好的设定。如果使用 PVC 膜，我们建议在封口线上贴上层 2" X3mil 的 TEFLON 高温胶布，这样可减少粘刀和冒烟的现象。

2、封口发热刀片的更换

刀片属易损件，在必要时需更换。更换时应关掉电源和气源，需要小心操作，仔细调整刀片和高温胶布之间的间隙，必须均匀一致，封口架压下时无间隙，将纸条压在刀片和高温胶布之间，在各个位置拉动纸条时应感觉力度一样，并将刀片固定好。

☆ **重要提示：每次更换刀片后，必须对补偿器进行重新调整。**

3、高温胶布的更换

封口机上最经常损坏更换的就是封口垫上的高温胶布，高温胶布不允许在烫穿后才更换，更换步骤如下：

(1)、撕掉旧的胶布；

(2)、量度正确的长度后剪下，把胶布平整的贴在正确的位置。

4、封口垫上硅橡胶的更换

有时在以下情况发生时必须更换硅橡胶垫。

☆ 硅橡胶被烫出一条沟；

☆ 因橡胶垫原因造成封口不牢；

☆ 因橡胶垫原因造成切不断；

☆ 因橡胶垫原因造成封口压力不够。

按以下步骤更换：

(1)、硅橡胶垫放在铝槽中，只需把整条拉出来；

(2)、换上新的硅胶垫、压平实；

(3)、贴上 3/4" -10mil 的高温胶布；

(4)、再贴上 1/2" -10mil 的高温胶布；

5、封口压力的调整（调整气缸）

封口刀片与封口垫的接触压力必须保持一个正确的水平才能保证封口的稳定性，防止烧刀片等情况的发生，隔一定时间必须做检查，特别是在出现封口间隙的情况下，步骤如下：

(1) 切断电源和气源；

(2) 松开下封口垫上的螺钉，使得封口垫可以用一定的力度

滑动，上封口刀片压在下封口胶垫上，并调整得二者没有间隙，然后旋紧下封口垫上的螺丝；

(3) 调整气缸：关掉气源，松开汽缸下端的固定螺丝，打开气源，调整气源压力至 4BAR，用手按下电磁阀，使封切刀片压下，调整汽缸的位置，使得封切刀和胶垫间无间隙，紧固汽缸的固定螺丝。手动使得封切刀压下抬起，检查是否正常，否则，需要进行再次调整。

(4) 微动开关的调整：调整微动开关的触碰螺丝，使得封切刀和胶垫间隙小于 7MM 时，微动开关动作。

六、非保修范围内的项目

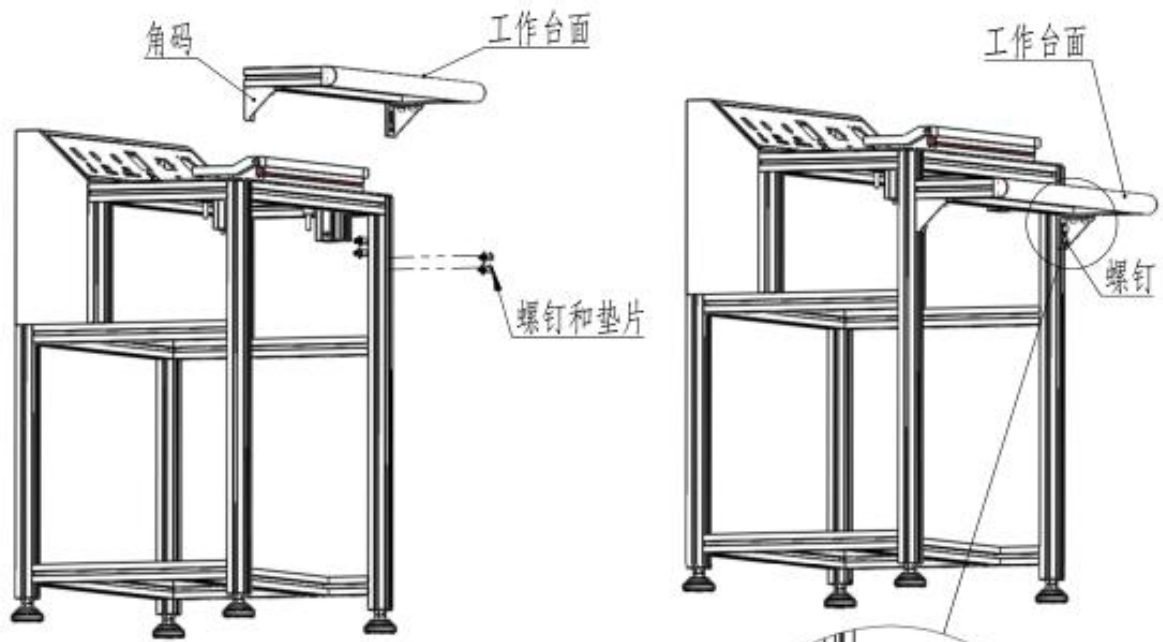
以下所列的项目属机械易损件，不在保修范围内；

- 1、发热丝（发热片）；
- 2、高温胶布；
- 3、上压架硅胶；
- 4、下垫绝缘电木板；

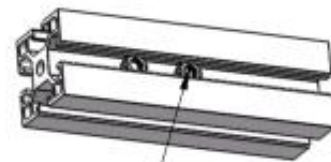
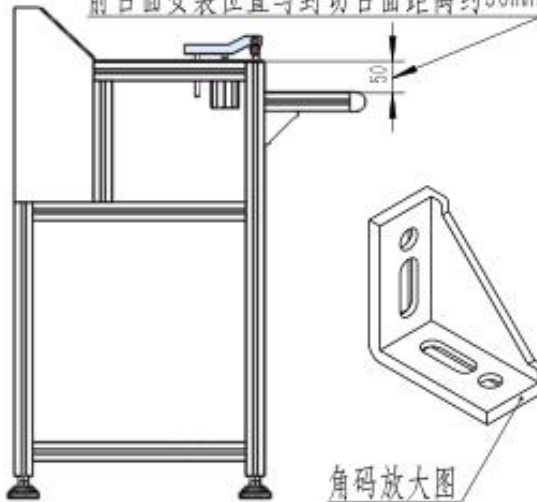
QD-400 气动封口机备件明细表

序号	图号	名称	型号规格	数量	备注
1	PS	主令开关		1	
2	BS1	单极自动断路器	DZ47-C15, 1P, 15A	1	
3	BS2	单极自动断路器	DZ47-D1, 1P, 1A	1	
4	BS3	单极自动断路器	DZ47-D1, 1P, 5A	1	
5	TF1	控制变压器	220V/50V, 30V, 800VA	1	
6	TF2	控制变压器	220V/24V, 50VA	1	
7	CYLINDER	电磁阀	4V210-08, 220VAC	1	
8	HT	封切刀	0.35*5mm	1	
9	KM1, 2, 4	接触器	CJX2-0910, AC220V, 9A, 1NO	3	CHTN
10	KM3	接触器	CJX2-0901, AC220V, 9A, 1NC	1	CHTN
11	RL1	中间继电器	MY2J, 24VAC	1	OMRON
12	RL2	中间继电器	MY2J, 220VAC	1	OMRON
13	KT1-2	时间继电器	AH3-NA, 3s, 220VAC, ON-DELAY	2	ANLY
14	CS1-2	微动开关	D4MC-5000	1	OMRON
15		轴承	6202-Z 型	4	
26		汽缸	迷你式 20*75		

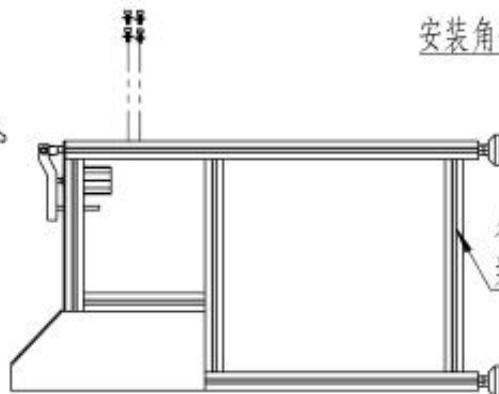
前调节平强安装:



前台面安装位置与封切台面距离约50mm



Имя, № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Имя, № дубл.	Подп. и дата



备注: 安装工作台面时设备可放倒后, 按图示装入螺钉固定即可。轻拿轻放, 以防划伤。

Имя, № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Имя, № дубл.	Подп. и дата

Лист

Копировал

Формат А4

脚杯安装:

脚杯X4

脚杯

脚杯安转放大图

脚杯示意图

脚杯高度可调, 安转后调整台面水平

备注: 安装角码时可将设备放倒安装, 轻拿轻放, 以防划伤.

Имя, № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Ина. № дубл.	Подп. и дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Копировал

Формат А4

Лист