

LY-400 气动封口机

使
用
说
明
书

说明：使用本机前请详细阅读本书内容，理解并熟悉本机使用方法和做到注意事项说明的内容。

一、适用范围

本机是经对气动封口机做出较大的改进制作而成，采用电动封口，恒温控制，使得封口质量得到明显改善，本机工作稳定封口美观，封口纹理清晰美观，是复合膜袋的理想封口设备。本机劳动强度比传统的脚踏式封口机大大减轻，压力更有保障，使封口质量更加理想。它广泛适用于食品，医药，土特产，电器元件，工厂商店服务行业的产品包装封口。

二、主要技术参数：

电源：220V 交流电（家用电）

功率：1100W（定制模具会有所变化）

加热功率：1050W（定制模具会有所调整）

封口时间：0.01-99.99 秒

封口长度：小于 400MM

重量：约 80KG

外形尺寸：550MMX445MMX1140MM

三、操作方法：

1、本机采用单相交流电源，配有外壳接地三扁插头。使用时，必须做好接地保护。**注意：不要将机器放置在潮湿的环境中工作以免产生触电危险。**

2、从机器右方品字插座插上电源线，打开总电源开关，电

源指示红灯亮起，按下显示屏电源，屏幕显示可根据自己需要设定参数，见按键功能说明。

3、根据不同的薄膜材料和厚度需要不同的温度。（一般设定方式是加到薄膜已经开始收缩的温度下降 3-5 度即可）。不同封口材料，需要确定不同的温度和封口速度，而温度与速度是相关的。在实际操作中必须进行调节试验，反复多次，调节不同温度和相应封口速度，达到满意为止。

4、设定封口时间，根据不同的薄膜材料和厚度设定封口的时间，一般在 1-2 秒之间。以封口牢固、美观为标准。封口温度选择与封口速度有直接关系，同样材料，温度选择高时，封口时间可以缩短，速度可提高，温度低时，封口时间需要加长，薄膜厚度越厚，温度也需越高，反之一样。

5、等到温度到达设定温度之后就可以试机封口，右旋急停开关解锁，把薄膜袋要封压得部分均衡的放在封口下模具的上方，用脚压踏脚踏开关机器开始工作，延时到所设定的时间后封口模具分开，封口完毕。

四、机器保养：

1、每班给机器上下活动的导轨加滴润滑油（每根 2-3 滴即可）。

2、工作完成后清理工作台面和模具上的脏东西保持机器的整洁卫生和模具纹路清晰。

3、长时间不使用请用铜丝刷沾温水刷洗压纹模具刷干净后擦干然后涂上一层防锈油，以免长期放置后模具被锈蚀而造成损坏。

4、经常观察封口模具的条纹对封时是否准确，发现不准确时应及时调整以免损坏封口模具和影响封口效果。

注意事项：清理机器或人员长时间离开时必须把急停开关锁住和关闭电源，防止机器伤人。机器在接通电源的情况下，身体的任何部位都不允许出现在机器封口模具封合范围内，防止被压伤，维修需请有维修经验的技术员来维修，电动部分的检修需要有专业人员进行，以免发生危险！

五、故障简易自查表：

故障现象	故障原因	排除方法
打开电源开关后指示灯不亮	1.电源插座没插好； 2.指示灯烧坏；	1.插好电源插座； 2.更换同型号的指示灯；
踩压脚踩开关机器不工作	1.急停开关被锁住； 2.脚踩开关损坏； 3.继电器损坏；	1.右旋急停开关解锁； 2.更换脚踩开关； 3.更换继电器；
工作灯亮但是模具不下压	1 电源没有打开； 2 急停开关没有扭开	打开电源开关； 向右扭开急停开关
不加温或加温慢	1.加热管烧坏（或者其中一根损坏） 2.10A 保险管烧坏；	1. 更换损坏的加热管； 2.排查故障后，更换 10A 保险管；
温度一直往上升	1. 固态继电器损坏； 2.加热管漏电；	1.电热管导线破皮或短路，排除故障后更换固态继电器； 2.更换漏电的加热管；
模具合上后不会自动分开	1；脚踩开关损坏； 2.感应开关位置不对；	1.更换脚踩开关； 2.调整感应开关；

感谢您选用本厂的产品，感谢您的使用！

机器在不断的更新中如有个别不详或不符合的地方敬请谅解。

欢迎您提出意见或批评！