

## 使用说明书

# 全 自 动 高 速 双 头 封 口 机

( 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全自动双头封口机的使用。在使用全自动双头封口机时，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;"><b>总电源开关</b></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;"><b>主气源</b></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;"><b>主开关</b></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。

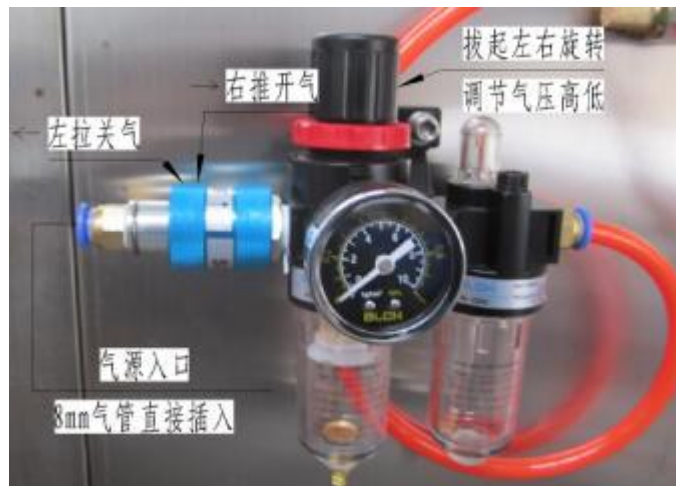
### 4) 接入电源

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





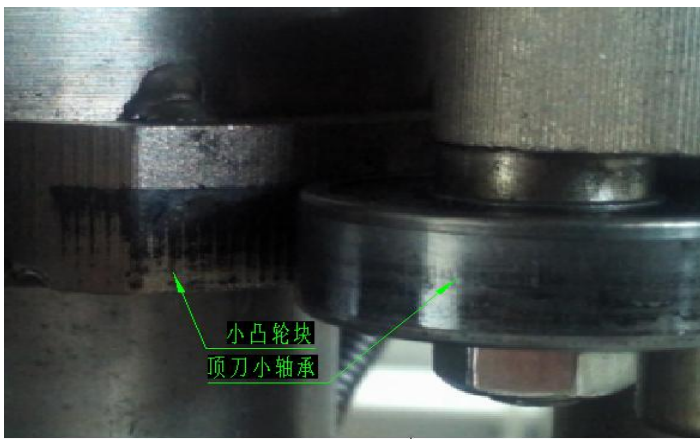
图 10

- 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。)

<b>调试方法</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. 先调节头道滚封轮，再调节二道滚封轮；</li><li>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。</li><li>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。</li><li>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）</li><li>5. 用同样的方法调整 2 号，3 号和 4 号滚封轮；</li><li>6. 当调节完成后，将调节过的螺丝全部拧紧；</li><li>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。</li></ol>
-------------	---

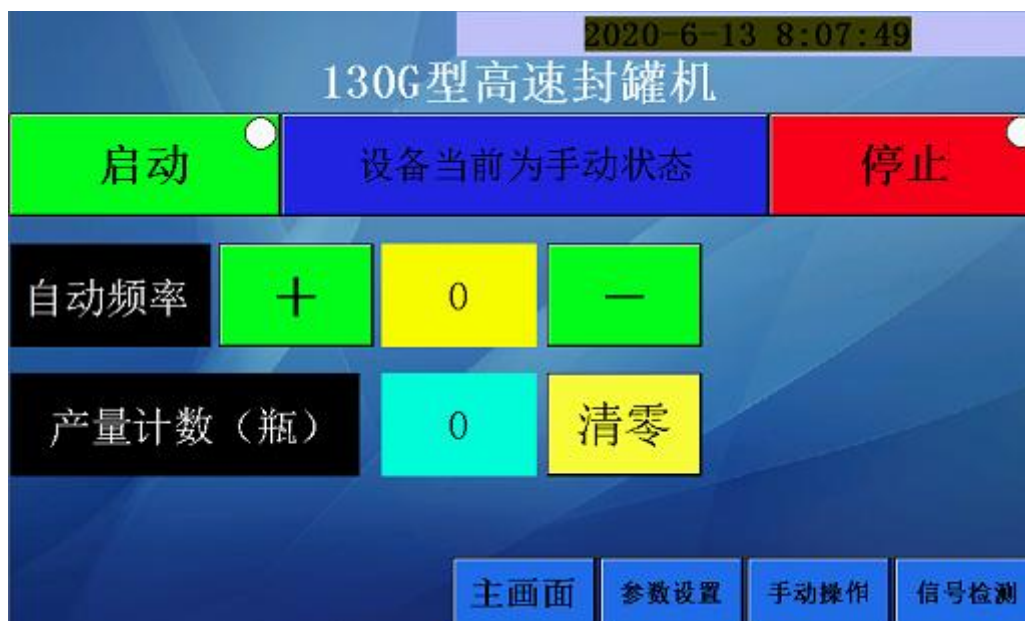
 <p>小凸轮块 顶刀小轴承</p>	<p>当小轴承上到对应小凸轮的 最高点时，根据杠杆原理， 此时就是滚刀离压头距离最 近的时候，也是滚刀最关键 的运行时间，在这个位置就 要调整滚刀与压头的距离。</p> <p><b>关键：小轴承上到凸轮最高 点，调整滚刀与压头距 离。</b></p>
 <p>微调螺丝 压紧螺丝</p>	<p>1、调近距离：拧紧微调螺 丝可将相应的滚刀靠近压 头；2、调松距离：将压紧 螺丝拧松，微调螺丝拧出， 用手将相应滚刀拉开，拧紧 压紧螺丝后再拧紧微调螺 丝调节滚刀与压头的距离；</p>
 <p>压头 头道滚轮</p>	<p>示图左侧为滚刀中的第一 刀，刀口槽比第二刀深且有 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

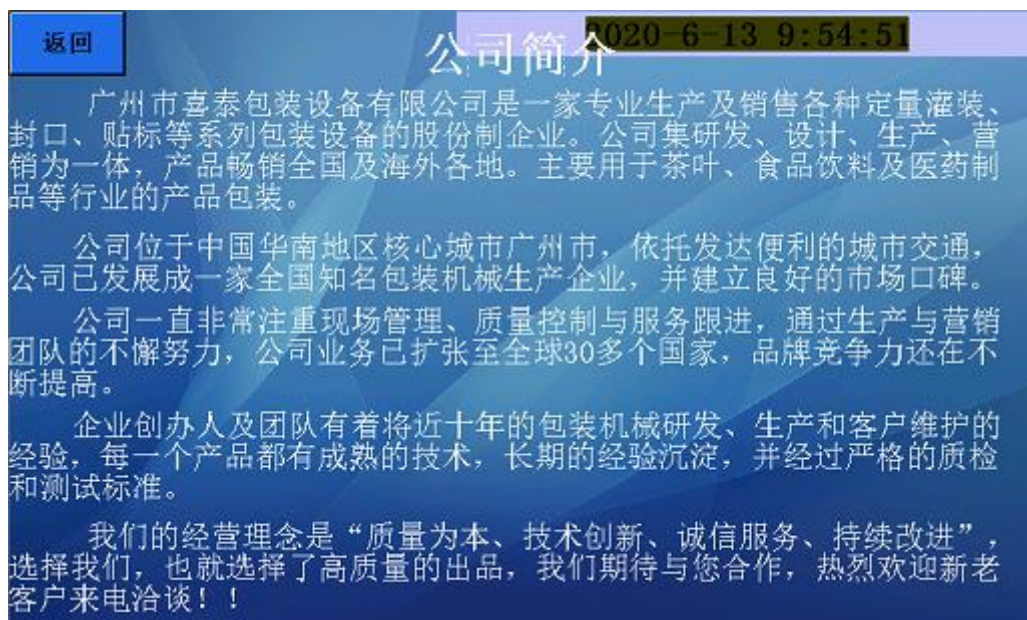
恢复出厂值：把参数画面所有输入值恢复出厂值

## 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**

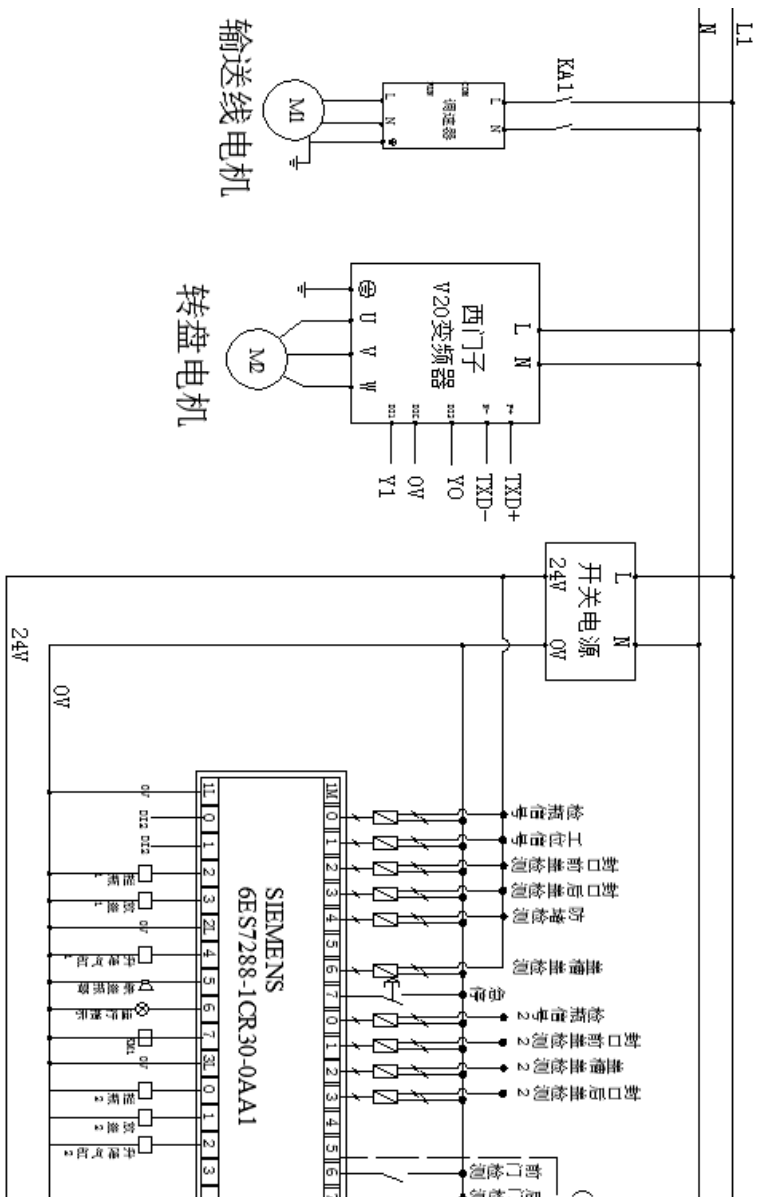
我公司的所有产品从你购买日起保修期为一年，在保修期内，我公司派专业技术人员及时上门无偿维护，一切费用由我公司承担。

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



1. 试菜单，显示 P0100  
 2. 并修改为 CN0011, 按OK确认后长按M退出  
 3. 设为 2, P1820设为1  
 4. 设为 1.2, P1121 减速时间设为 1.2  
 5. 2014 设为 0, P2021 设为 3

日期	操作	操作人员	日期	操作	操作人员

