

使用说明书

挂耳咖啡内外袋包装机

目 录

一、前言

1.1、注意事项

1.2、安全事项及警告事项

二、内外袋包装机说明及规格

三、生产前准备

3.1、开机前的准备工作

3.2、包装膜的安裝

3.3、试运行

四、电控介绍

4.1、面板介绍

4.2、触摸屏

4.3、温控表使用方法

五、内袋调试

5.1 设备速度

5.2 袋长的调整

5.3 成型器位置的调整

5.4 光电调节

5.5 横封部分

5.6 纵封部分调节

六、整机调试

6.1、外袋调试

1、外袋穿膜

2、外袋长度调节

3、试机检查及调整

4、纵封压边宽度的调整

5、外袋纵封压力调节

6、横封模具的调整。

7、切刀安装调节

8、打码机调节

6.2、夹袋机械手调节

七、下料部分调节

7-1、下料时间的调节

7-2、物料重量调节

7-3、料桶出料口调节

7-4、刮料板调节

八、故障现象及原因

九、常见故障与排除方法速查表

十、售后服务指南

一、前 言

非常感谢您购买我司自动包装机，本操作说明书主要对包装机的正确操作方法及简单故障排除进行介绍，为更好的发挥本机所具有的功能及维护保养，请在使用前认真阅读本说明书后再使用。

1.1、注意事项：

- 1.本机在出厂前各装置及机构配合都经过严格的调试、校对，使用者可根据自己的物料和包材特性，对其中某一部分进行调试或改动，确保达到用户的包装要求。请勿随意对某一部分进行调试或改动，如在充分阅读本说明书后仍有不清楚之处请与本公司客服部联系。
- 2.如有对机器进行局部改进，本说明书内容有时会有不同，请您谅解。
- 3.本说明书对维修部分的内容只进行简单的叙述，确保使用者能根据本说明进行调试和维修。如出现机器故障，参考说明书也无法自行排除的，请及时与我公司客服部联系。
- 4.如出现机器故障不能自行排除的，请及时与我司客服部联系。

1.2、安全注意事项及警告事项

注意:预防电击伤人, 保证安全, 请务必安装好地线。

注意:在接线时, 请注意将由于负荷变更造成的电源变更不得超过±10%, 即电源电压必须在 200V~240V 范围内使用本机, 超出范围会影响机器的正常使用。

注意:本机台不得与可能发出噪音的装置使用同一电源。

注意:机台请水平安装在无震动的坚固的台面上, 请勿将机台安装在摇晃或倾斜的处于不安定状态的地方。

警告:机械安放环境适当远离潮湿地段, 远离太阳直射地点及高压电源。

警告:请勿将电线接到热的器具旁。

警告:清洁、检查、移动机台时, 请务必事先切断所有电源。

注意:请定期进行清洁与增加润滑油, 检查机器各部位是否有松动脱接现象, 以保证本机在最佳状态下使用。

警告:请勿用湿手操作按键与开关等。

警告:在运转中, 严禁将手或物品靠近, 请勿用手触摸可动部分与标示不可触摸部位, 或将手放在安全盖内部。

警告:机器在工作当中, 应注意机器声音是否协调, 如有异响, 应及时停机检查。

注意:要经常用铜刷清扫纵封、横封辊表面以防物料粘在表面, 引起热封不良使封合不佳。

注意:减速箱 3 个月内应更换一次机油, 每次以油标中线为准。

二、 内外袋包装机说明及规格

2.1 适用范围:

咖啡粉、小颗粒状物料。

2.2 本机特点:

2.2.1、采用特定的挂耳式滤网，三边封口，直接挂在杯子边缘，咖啡冲泡效果更好，且袋型美观，目前国外市场非常流行。

2.2.2、本机具有自动完成制袋、计量、充填、封合、分切、计数、打印批号等功能。

2.2.3、采用精密的控制系统调节整机的动作，结构紧凑，人机界面设计，操作方便，便于调整，容易维护。

2.2.4、内袋袋长采用伺服电机驱动，定位准确，袋长稳定。外袋采用光电开关定位，步进拉膜，制袋长度准确。

2.2.5、内袋为无纺布挂耳袋，冲泡方便且卫生。封口采用先进的超声波封，封口效果好，袋形美观。

2.3 主要技术参数:

型 号:

封口形式: 三边封

计量范围: 1-10 克/包 (特殊规格可另定)

内袋尺寸: 长 70 mm; 宽 90 mm (特殊规格可另定)

外袋尺寸: 长 120 mm; 宽 100 mm (特殊规格可另定)

输入电源: 220V/50HZ 单相

总功率: 3.7kw

整机重量：660KG

外型尺寸：1350*850*2200（长*宽*高 mm）

2.4 对环境及包装材料的使用要求：

- 1、热封型过滤棉纸：要求外圆平整,外径 ≤ 450 毫米,骨架内径=75mm。
- 2、外袋复合膜的要求：可使用聚丙烯、镀铝箔、尼龙等为基料，内涂复合高压聚乙烯制成。
- 3、本机要求使用环境为无大量粉尘，温度 10-40 摄氏度，相对湿度不大于 75%。

三、生产前准备

3.1 开机前准备工作

- 1、清理机器上脏物、杂物和其他物品，对接触食品各部分清洗消毒。
- 2、检查各处螺丝是否因运输过程中松动，检查机器是否卡住不转，若有应查明原因并排除。
- 3、在横封导柱上，凸轮处，拉纸离合器等各活动部位加润滑油（选用 36#油）。检查减速箱是否缺油，若低于望油仓中线，请加入 36#机油。
- 4、用随机配备的电源线把机台与外线电源连接起来（外线电源电压 220V，50Hz）。

注意：必须有接地保护线！

5、接通总电源开关，合上电器箱内的漏电开关（见图 4-1）。



图 4-1 总电源开关及漏电开关

3.2 包装膜的安装

- 1、将包装膜穿入薄膜轴中，套上挡纸座、挡圈。将膜中心与成形器的中心线对齐成一线，然后锁紧左右挡圈。
- 2、如图 4-2 剪膜示意图所示，将膜对称折剪成一斜口。

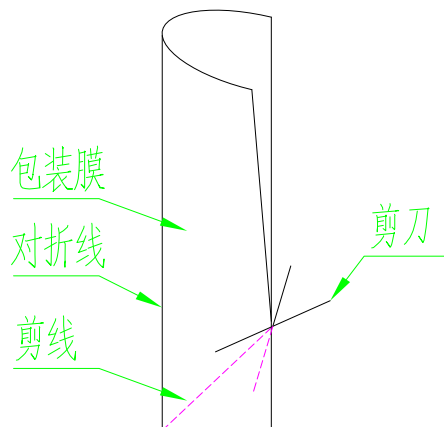


图 4-2 剪膜示意图

3、按图 4-4 穿膜示意图将包装膜绕过导膜辊筒、压膜板，穿入成型器中。



图 4-4 走膜

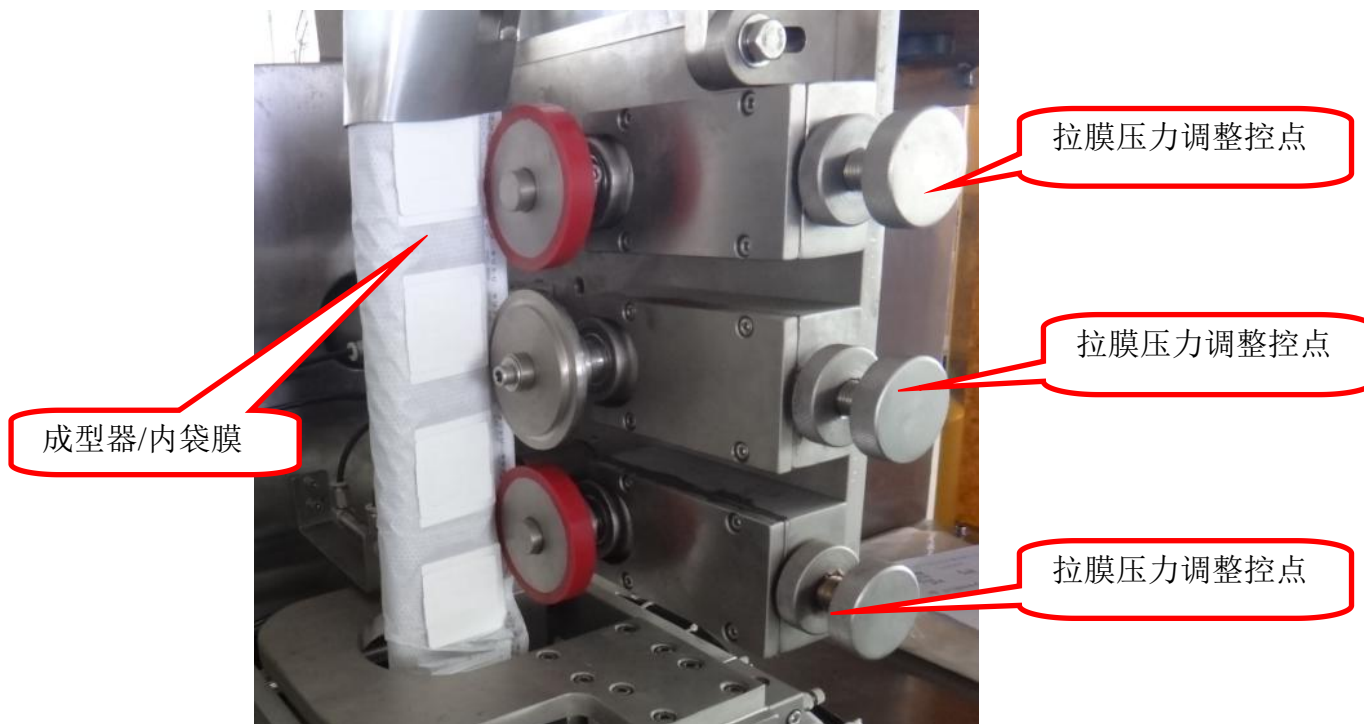


图 4-5 拉膜

4、将膜沿成型器送至纵封拉纸中，然后调整拉膜压力手柄压住膜(见图 4-5)。



图 4-6 纵横封压力表

5、调整横封压力表，调整此压力表应慎重，压力过大容易使超声波激发器发热，造成超声波停止工作；压力过小，会造成封口不牢靠，袋子切不断（图 4-6）。

纵横封压力重设大小如下：

纵封压力：0.2~0.22MPa

横封压力：0.3~0.35MPa

6、当膜的位置与压力表都调整完毕，将触摸屏调至“手动”页面，点击“拉膜伺服”机器开始走膜；

注意走膜是否顺畅，如发生跑偏现象，则根据“5.3 成型器位置的调整”进行调节；如走膜顺畅，则再次点击“拉膜伺服”，停止走膜。

若以上调整都无问题，则点击“手动”页面上的“封口电磁阀”按钮，再点击“拉膜伺服”按钮，开始走膜，纵封超声波开始封口，走膜大约 100mm 后停动作。

3.3 试运行

在各准备工作完成之后，点按控制屏上的‘启动’按钮，启动主机，进行空袋制作，检查其封合状况：是否平整、是否牢固、切刀切口是否正确。

检查下料时间是否正确，下料重量是否准确。

四、电控介绍

4.1、面板介绍



图 4-1

4.2、触摸屏

1、开机后选择‘中文’进入界面 A-1



A-1

2、在界面 A-2 中，各轻触按键功能和使用方法如下：

当前产量:显示的是生产总量。点按清除可使显示的产量归零。

内袋长度: 所显示的是现在所设置的内袋分切长度，设置方法同外袋长度

外袋长度: 所显示的是现在所设置的外袋分切长度。可根据需要设置

外袋长度，设置方法：点按‘0.0’位置，输入所需数字，按 ENT 确认即可。

定量停机: 指设置开启后，机器要运行到设定量后才停下来

已生产量: 显示的是本机已生产的数量。

生产速度: 显示的是本机运行时的生产效率。

下料关闭:设置下料功能的开启或关闭。调试时一般设为关闭状态。

内袋定长: 所显示的是现在所设置的内袋分切长度,可根据实际所需内袋长度

设置不同的数字,设置方法:点按位置,输入所需数字。

跟标不跟标: 显示的是当前包装跟标状况, 点按包装跟标选择键来选择外袋是跟深色标、浅色标或者不跟踪。

外袋关闭/内袋关闭: 可设置内外袋/内袋开启或关闭, 调试时按需要设置。

自动启动: 在停机状态时, 点按后主机开始运行。

外袋参数设置: 在界面 A-1 中点按“外袋参数”进入 A-2



A-2

3、在界面 A-2 中, 各轻触按键功能和使用方法如下:

切刀延时: 指的是切刀延时的设置, 点按 输入所需数字,

按 ENT 确认即可

打码延时: 指的是打码延时的设置, 点按 输入所需数字,

按 ENT 确认即可

外袋比例: 指的是外袋切断的长度与设定的长度的比例, 点按 , 输入数字, 按 ENT 确认。

送膜时间:指的是走纸部分受 PLC 内部程控时, 包装膜输送动作保持的时间长短。

送膜速度：指的是送膜速度的设置，点按 输入所需数字，
按 ENT 确认即可

切刀时间：包装完成下切的时间设置，点按 ‘’ 输入数字，按 ENT 确认。

下拉延时：指的是下拉延时的设置，点按 输入所需数字，
按 ENT 确认即可

下拉速度：指的是下拉速度的设置，点按 输入所需数字，
按 ENT 确认即可

归位速度：指的是归位速度的设置，点按 输入所需数字，
按 ENT 确认即可

归位延时：指的是归位延时的设置，点按 输入所需数字，
按 ENT 确认即可

预设速度：指的是预计设置的速度，点按 输入所需数字，
按 ENT 确认即可

内袋参数设置：在界面 A-1 中点按“内袋参数”进入 A-3



A-3

4、在界面 A-3 中，各轻触按键功能和使用方法如下：

夹袋时间：设置内袋横封夹袋时间，点按 处输入数字，按 ENT 即可

切割时间：设置内袋横封夹袋时间，点按 处输入数字，按 ENT 即可

敲打次数：指的是敲打机构的连续敲打动作次数。当所包装的物料流动性差时，点按 '' 位置输入数字，按 ENT 确认。

长度比例: 指的是内袋切断的长度与设定的长度的比例, 点按 , 输入数字, 按 ENT 确认。

敲打点: 敲打线圈启动的位置。

夹包延时: 指的是夹包延时的设置, 点按 输入所需数字, 按 ENT 确认即可

拉膜速度: 指的是拉膜速度的设置, 点按 输入所需数字, 按 ENT 确认即可

下料速度:指的是下料速度的快慢, 可根据物料可流动性大小设置不同的数值:设置方法点按 '' 输入数字点按 ENT 确认。

下料时间: 指的是下料时间设定, 点按 输入所需数字, 按 ENT 确认即可

送膜时间:指的是走纸部分受 PLC 内部程控时, 包装膜输送动作保持的时间长短。

旋转时间: 指的是旋转时间设定, 点按 输入所需数字, 按 ENT 确认即可

内袋拉膜延时: 指的是内袋拉膜延时的设置, 点按 输入所需数字, 按 ENT 确认即可

充氮气延时: 拉膜动作完成后, 延时时间到后完成设定的充气动作。

充氮气时间: 充氮气动作时间长短的设定

堵料报警时间: 指的是堵料时间长短报警的设置, 点按 输入所需数字, 按 ENT 确认即可



A-4

5、在界面 A-4 中，各轻触按键功能和使用方法如下：

超声波关闭： 调试时按此键,超声波运行开始,再点击一次即关闭

敲打关闭： 调试时按此键,敲打运行开始,再点击一次即关闭

单切关闭： 调试时按此键,单切运行开始,再点击一次即关闭

定量停机关： 调试时按此键,定量停机运行开始,再点击一次即关闭

内袋拉膜： 调试时按此键,内袋拉膜运行开始,再点击一次即关闭

充氮气关： 调试时按此键,充氮气运行开始,再点击一次即关闭

物料检测关： 调试时按此键,物料检测运行开始,再点击一次即关闭

堵料报警关： 调试时按此键,堵料报警运行开始,再点击一次即关闭

封口点动： 调试时按此按键，夹袋开始，再按一次夹袋立即停止

切割点动： 调试时按此按键，夹袋开始，再按一次夹袋立即停止

夹袋点动： 调试时按此按键，夹袋开始，再按一次夹袋立即停止

吹气手动： 点按此键，吹气根据点按时间的长短运行相应的时间。

切刀手动：点按此键，切刀根据点按时间的长短运行相应的时间。


横封手动：点按此键，外袋横封辊根据点按时间的长短运行相应的时间。

纵封手动：点按此键，外袋纵封辊根据点按时间的长短运行相应的时间。

外袋拉膜：调试时按此键,外袋拉膜运行开始,再点击一次即关闭



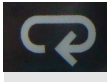
A-5

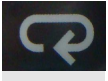




- 7、在界面 A-4 点按监控进入 A-5 界面，该界面显示的是 PLC 接线端输入信号的接线方式，当各接线端有信号输入时，相应的  会有闪烁，否则应检查相应的输入。

4.3、温控表的使用方法



图 3-1 温控表

根据不同的包装材料选择不同的温度设置，设置方法：（见图 3-1）点  选择键可以实现“当前温度值”，“设定的温度值”，“温度偏差值”这三者之间的切换。

当启动电源时，温控表显示的是当前温度值；点按 ，SP 灯亮，温控表显示的是设定的温度值，点按  或者  来加或减，使显示的数字元元元与所需要的数字元元元相同；再点按，ALM 灯亮，温控表显示的是温度的偏差值（一般设定为 5 度），点按  或者  来加或减，使显示的数字元元元与所需要的数字元元元相同。

假设设定的温度值为 120 度，温度偏差值为 5 度，这就表示在 115-125

温度范围内不会报警。超过 125 度，或者低于 115 度，都会产生报警。OUT 灯亮，表示当前温度低于设定值；如果 OUT 灯亮，温控表不升温（低于设定值时），可检查继电器是否损坏。

五、内袋调试

5.1 设备速度

本设备预设的生产能力为 20-40 袋/分，变频器的出厂设定为 50Hz，使用者可根据实际的生产情况，通过可变更触摸屏上的参数，调整设备的包装速度。

5.2 袋长的调整

直接设置袋长参数则可，见第三章 3.2 触摸屏介绍中的袋长的设置；

5.3 成型器位置的调整

- 1、按穿膜示意图穿好包装膜，初步使包装膜宽度的中心线与成型器的中轴线重合，并且与两纵封辊的封合线重合；
- 2、按第四大点“生产前准备”做好准备事项，开机，用手把包装膜送进纵封辊，试做空袋，观察制袋情况；
 - A、如果袋子左边出现折皱，可松开成型器左右两边的螺丝，把成型器适量往右边移。相反的，如果袋子右边出现折皱，则把成型器适量往左边移，反复调整，直到袋子两边都平整为止。
 - B、纵封封边不平齐的调整：
当包装袋右边出现白边时，成型器向左移；当包装袋左边出现白边时，成型器向右移。
- 3、调整好后，再拧紧 4 个螺丝（见图 5-1）。

- 4、如图 5-2 所示，松开支座上左右两边的螺丝，把成型器固定架适量往内移，可使纵封压边变宽；相反，适量往外移，可使压边变窄，可根据需要自行调节（一般为 5—6 mm）。

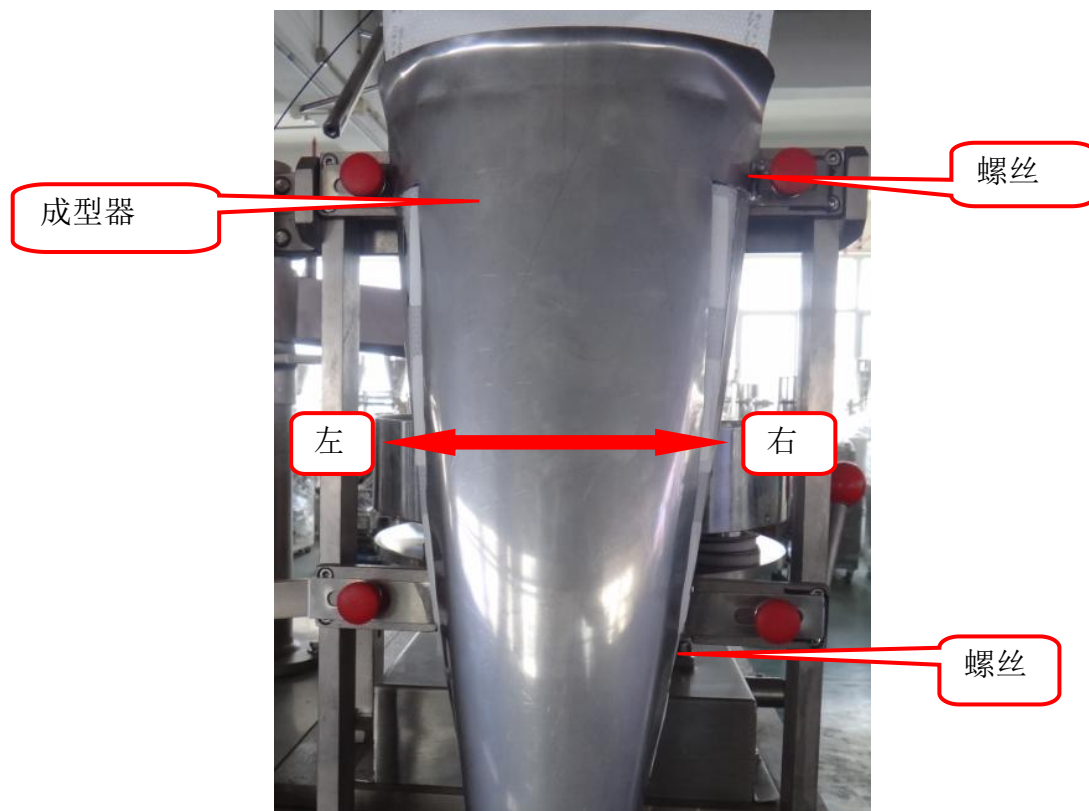


图 5-1 成型器调整

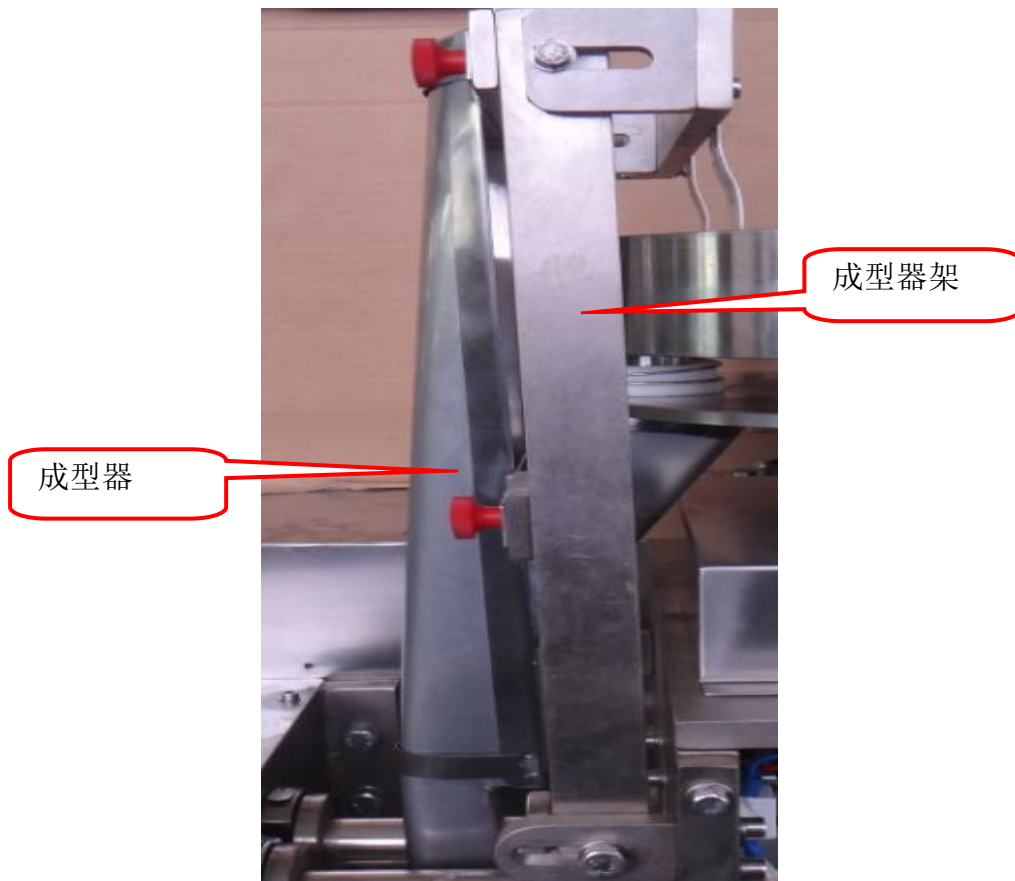


图 5-2 成型器调整

5.4 光电调节

由于包装袋外形图案的要求，本机配装有光电控制，使每一袋包装图案完整正确。

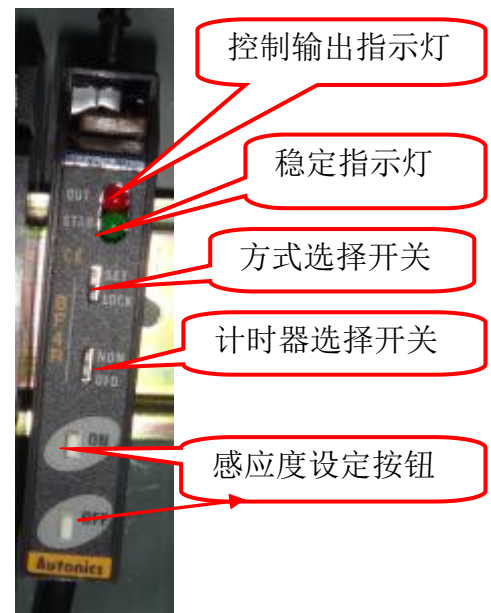
1、 设置模式

选择‘模式开关设置’——感亮度调节(Light ON)模式——按‘ON’按键开始 Light ON——按‘OFF’按键状态相反(当达到动作条件时，STAB 指示灯闪烁一次，或闪烁 5 次)——选择‘模式开关锁定’——设置完成。

2、 光电跟踪灵敏度的调节

首先光电传感器检测距离的设定——将选择开关置于‘SET’

模式——在没有检测目标时按 ON 键——ON 状态稳定工作指示灯(绿色)闪烁(确定位置)——在有检测目标时按下 OFF 键——在 ON 状态与 OFF 状态，当传感器的接收灵敏度足够高时，工作在稳定区域的传感器 STAB 指示灯仅显示一次。(在 ON 状态与 OFF 状态，当传感器的接收灵敏度不足时，工作在非稳定区域的传感器 STAB 指示灯闪烁 5 次)——锁定传感器的模式选择开关，当有意或无意触动设定按钮时，已设定的灵敏度不会改变。



5.5 横封部分

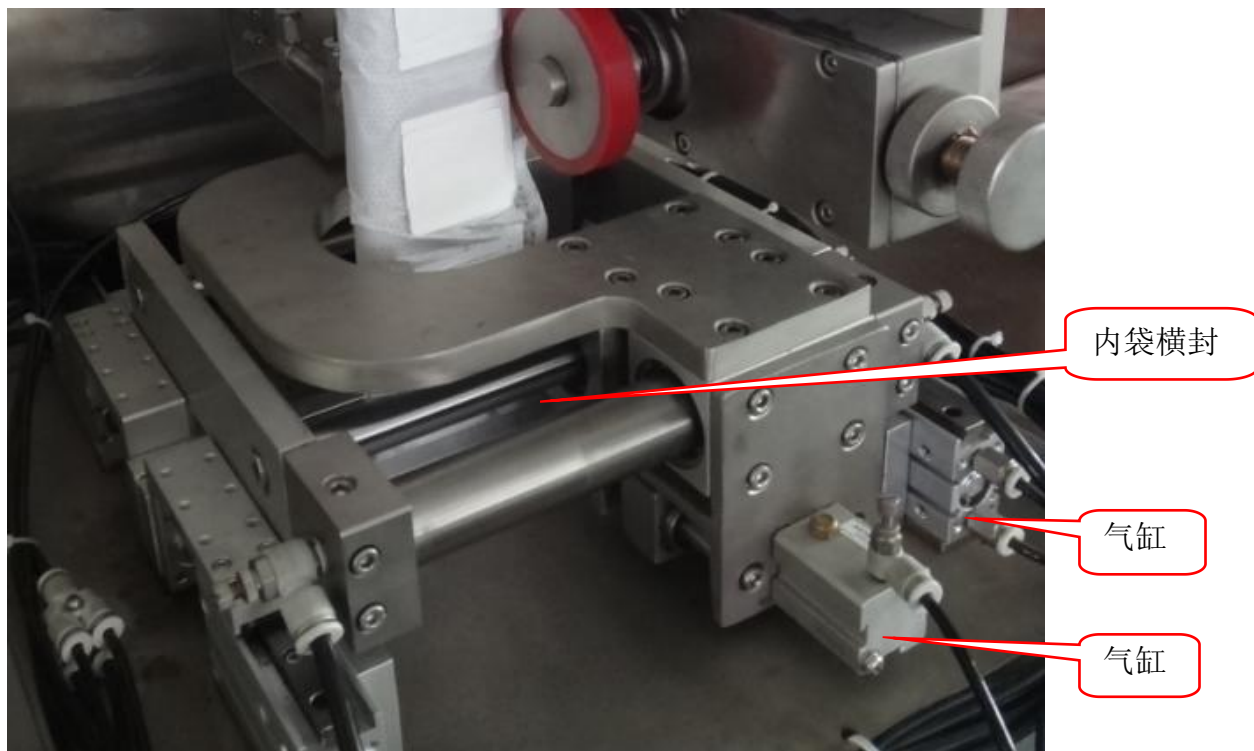


图 5-3 横封转盘部分





图 5-4 横封超声波

调整超声波激发器与切割片对中，可根据 PLC 设置进行切割，无须切刀部分

通过超声封口切断方式，使抽出性突出且外观形状漂亮的茶包的生产成为可能。

5.6 纵封部分调节



图 5-5 纵封超声波

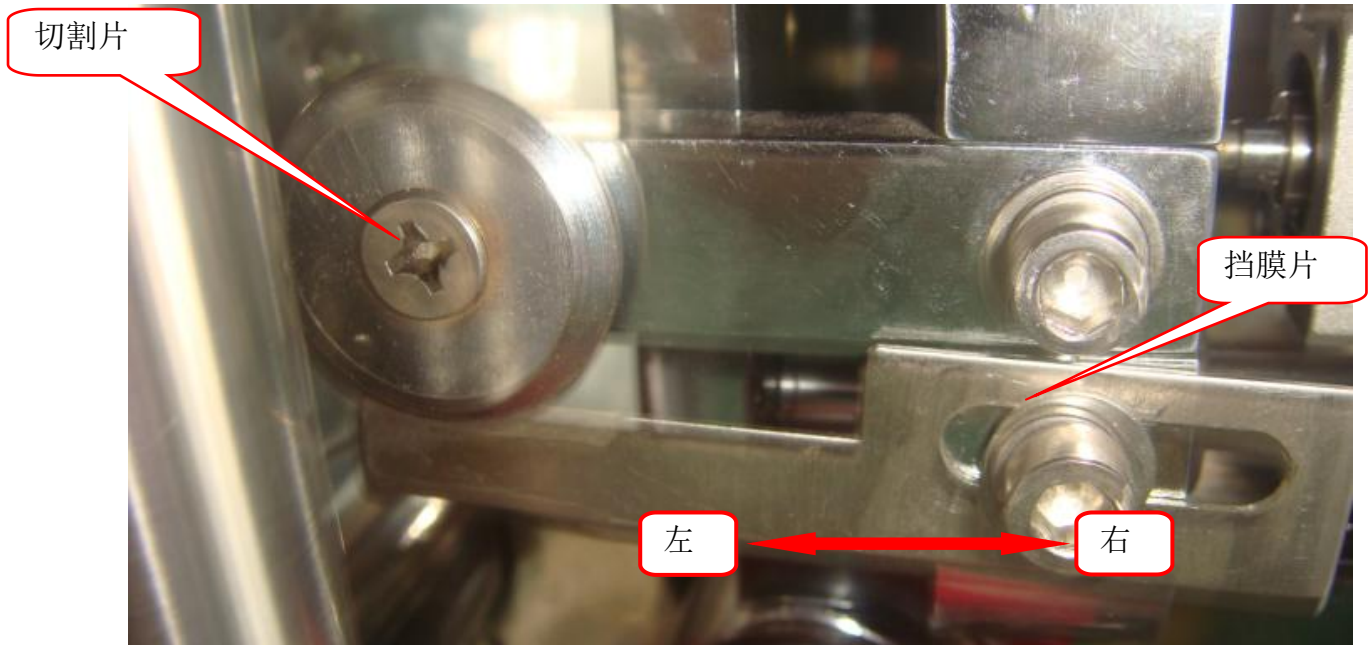


图 5-6 挡膜片调节

注意： 开机时，挡膜片松开往右移，开始运行时，挡膜片往左移，与切割片对齐，插进切割缝隙

六、整机调试

一、外袋调试

1、外袋穿膜

按外袋穿膜示意图，穿好外包装膜，装好外袋成型器，成型器出膜口处于外袋纵封辊中间（见图 6-16）

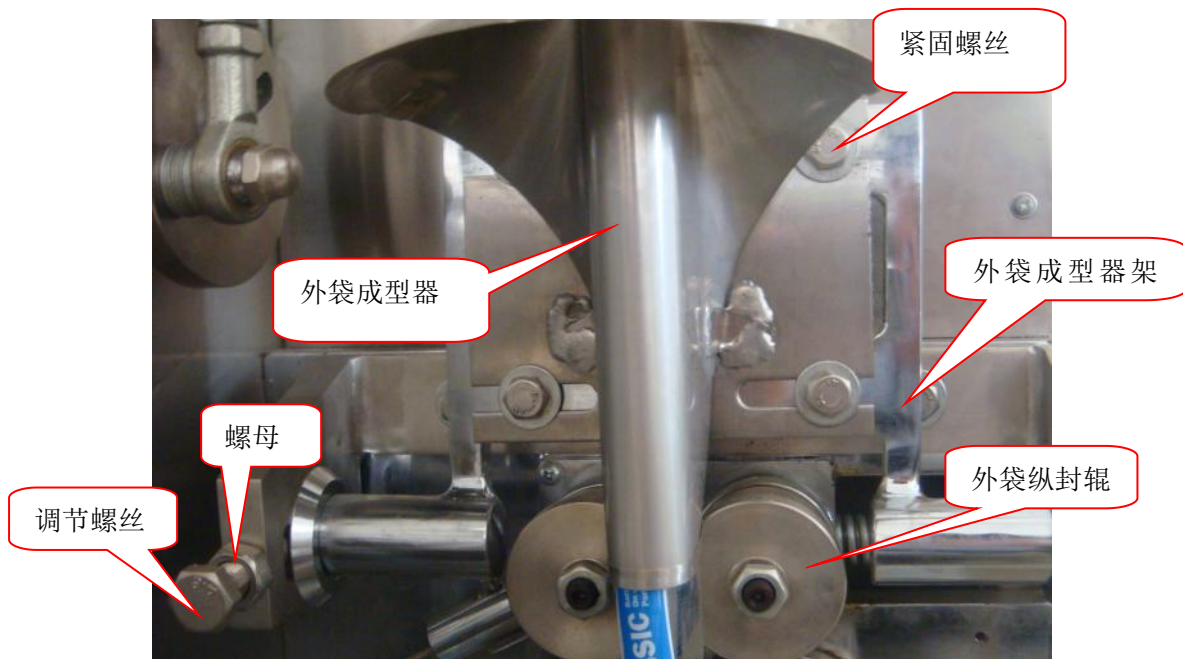
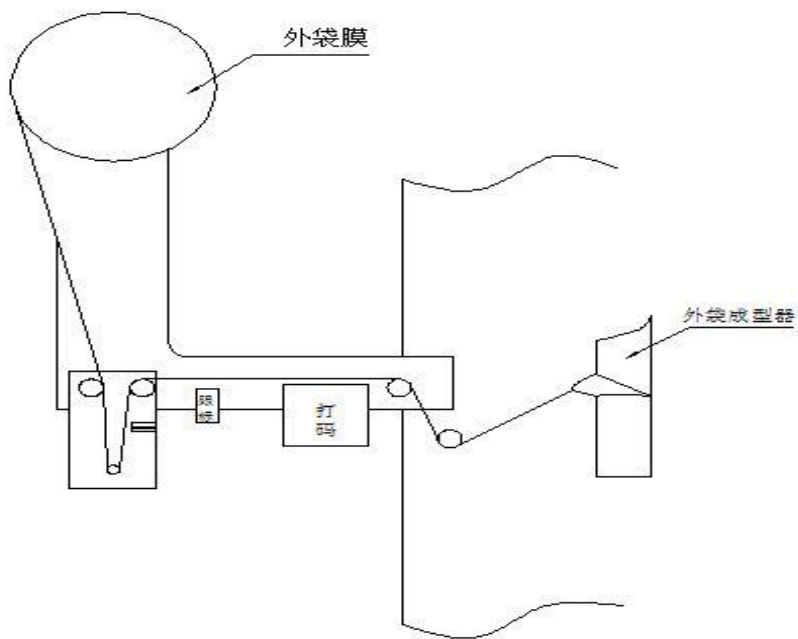


图 6-16

2、外袋长度调节

可参考电器试用 A-2 界面，直接设置所需长度。

3、试机检查及调整

- 1、按第三章做好准备事项，开机，用手把包装膜送进纵封辊，试做空袋，观察制袋情况；
- 2、如果袋子左边出现折皱，可松开成型器 4 个紧固螺丝，把成型器往右边移。如果袋子右边出现折皱，可把成型器往左边移，直到袋子两边都平整为止。再拧紧四个紧定螺丝。
- 3、如果袋子出现跑单边，排除成型器不良外，最有可能就是成型器左右没调试平衡。

4、纵封压边宽度的调整（见图 6-4）

- 1、松开螺丝，把成型器支架往内，可使纵封压边变宽；相反，可使压边变窄，可根据需要自行调节（一般为 6—8 mm）。
- 2、如果袋子成菱型，可松开成型器支架的上螺丝（图 6-5），把成型器支架往内压或往外拉，使袋子成正方形或长方形。

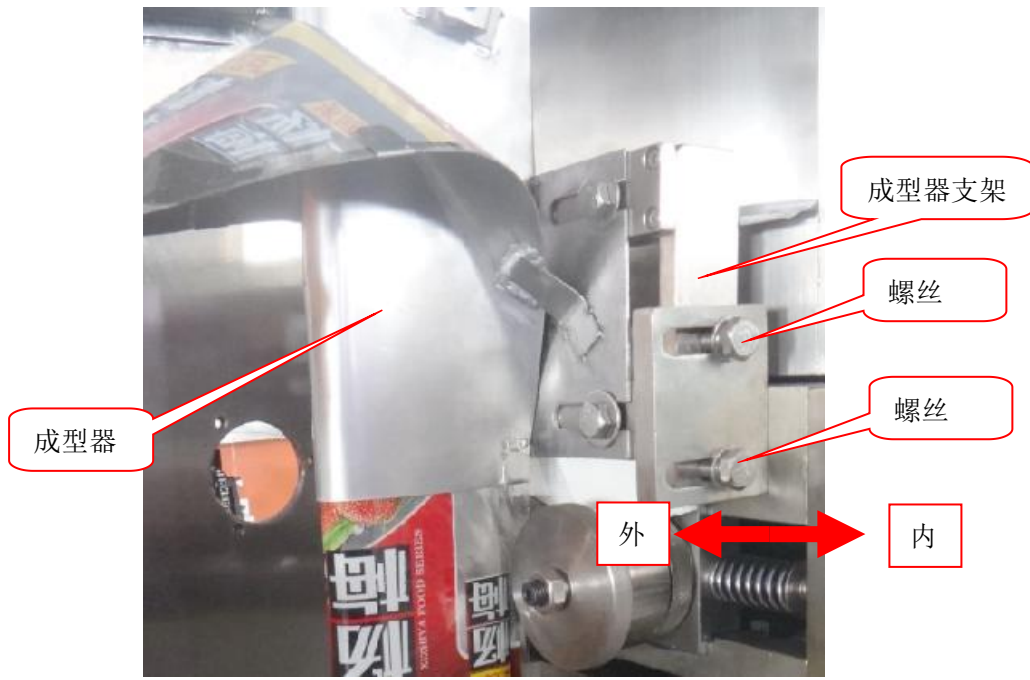


图 6-4

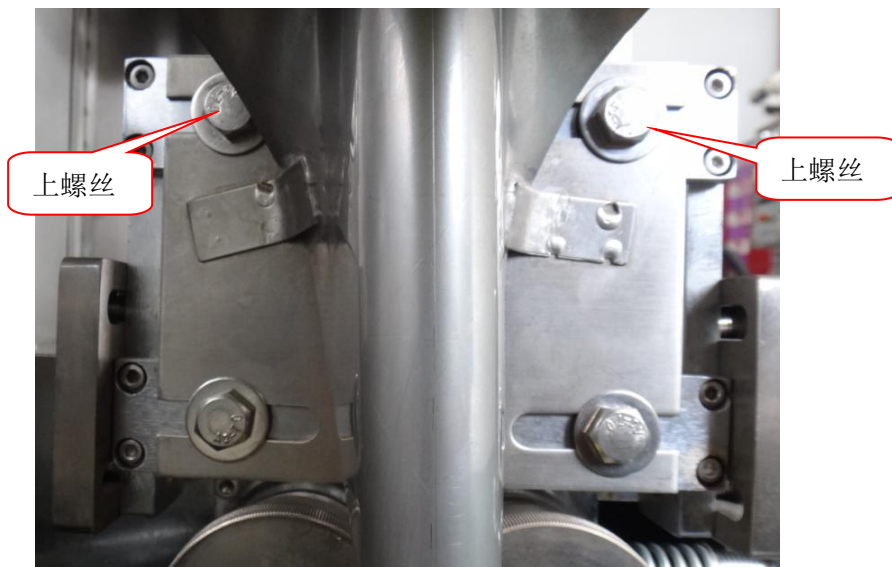


图 6-5

5、切刀安装调节（图 13）

注意：模具调节好之后方可进行切刀安装及调节

- 1、将切刀装入模具槽中，将刀片固定螺丝固定在前后两牙杆上，调整刀刃使之与模具口平齐，锁紧刀片固定螺丝；

注意：刀刃必须与模具口平齐，不可凸出否则会划破包装袋。

- 2、当刀具切不断时，则适量松开切刀气缸螺母，使牙杆带动刀片向左移动；反之，当刀具凸出模具，在拉膜的时候会将包装膜划破，则适量松开螺母，使牙杆带动刀片向右移动；反复调整，直至调切刀口齿形平整，刀片也不会损伤包装膜为止。

6、打码机调整

- 1、如图 20 所示，松开打码机固定座上的两个内六角紧固螺丝，就可在导杆上移动调整至需要打印的位置。

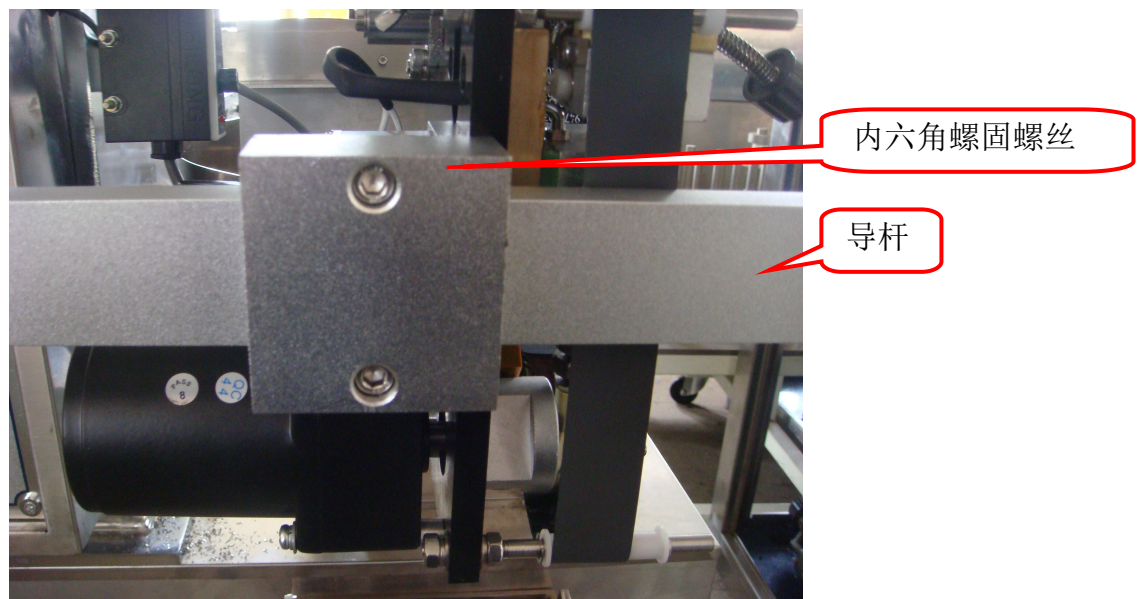


图 20

2、字粒更换方法（图 21）

1、当需要更换打码内容时，需要更换相应的字粒组，其操作方法是：如图所示方向把黑钮向内压着弹簧不放，逆时针旋转 90 度后放开，则可将字粒槽轻松从座上拖出；

注意：刚拿出字粒槽时，请勿用手直接接触字粒槽部位，以防机台长时间工作温度高，烫伤手。

2、更换好相应的字粒后，须将螺丝锁紧固定柱字粒；

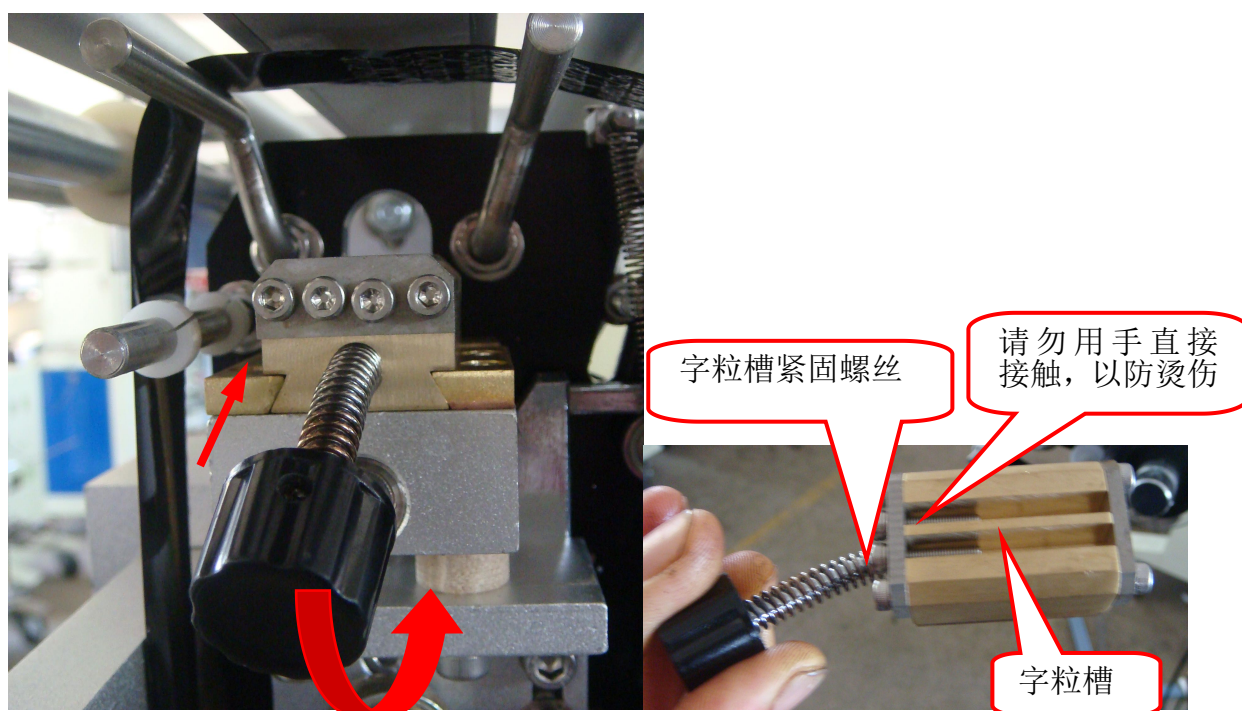


图 21

注意：以上机构在出厂前已调试好，请勿随意改动。

二、夹袋机械手调节

夹袋机械手的功能设置见触摸屏功能界面。

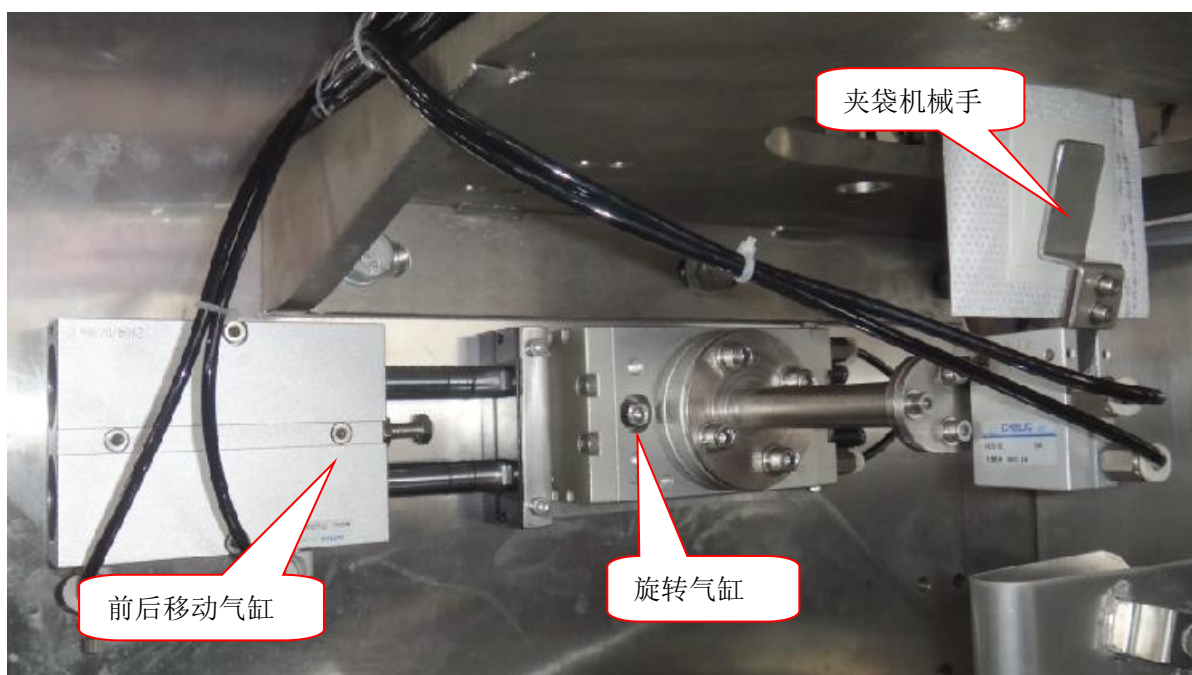


图 6-20

七、下料部分的调节

7-1-1、启动主机,合上下料离合器,当内袋横封辊封合时停机,观察量杯是否正好对准下料盘漏料口(见图 7-1)。



图 6-1

7-1-2、当量杯未对准漏料口,把送线下料调节把手向上提起使齿轮啮合脱开。

注意: 此时不可脱开下料离合器。

7-1-3、用手顺时针转动料盘使下一个量杯刚好转到漏料口,然后放下送线下料调节把手,用手少量来回转动料盘使齿轮互相啮合。

注意: 少量来回转动料盘时幅度不可过大,同时也不能使送线连杆移动,否则送线时间会改变。

7-2、物料重量调节(图 7-2)

7-2-1、减轻重量:把重量调节手轮往顺时针方向转动即可;

7-2-2、增加重量:把重量调节手轮往逆时针方向转动即可;

7-2-3、如果要求的包装重量超出量标范围之外须另换量杯。

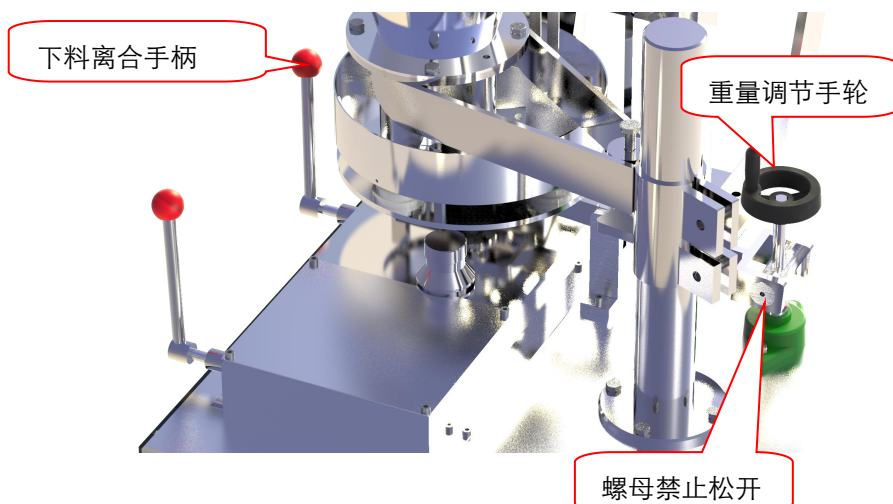


图 7-2

7-3、料桶出料口调节 (图 7-3)

根据物料流动性的差异调节料桶出料桶的高度，物料流动性差，出料口高度要调得比较高一点；相反，物料流动性较好，出料口高度要调得比较低一点。以料桶内物料在料盘内够用而不堆积为好。



图 7-3

7-4、刮料板调节 (图 7-4)

松开刮料板的固定螺母,使刮料板与料盘表面保持 0.2-0.5mm 的间隙,然后锁紧螺母,实际情况应以刮料板能把料盘表面刮得较干净为准。

注意：刮料板不能与料盘表面接触，否则会损坏料盘。

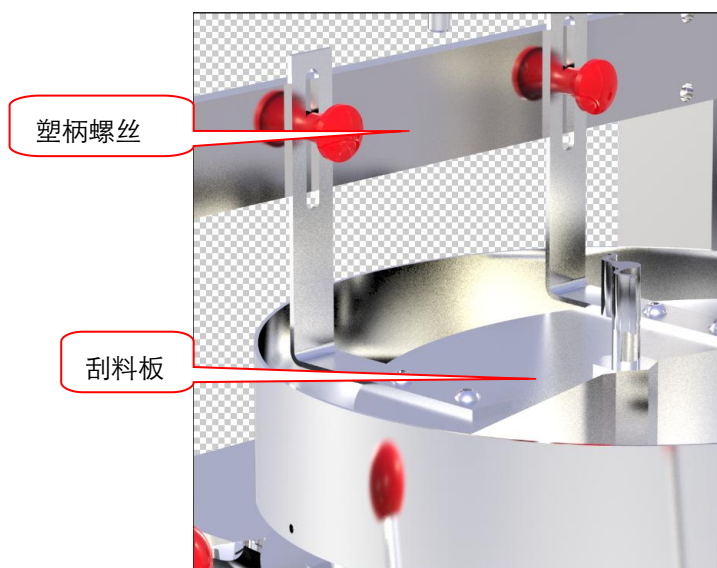


图 7-4

八、故障现象及原因

一、温控表控温不准，误差大

- 1、检查热电偶接头是否松动，测温头是否接触良好；
- 2、更换热电偶；
- 3、更换温控表；
- 4、检测处是否脏污；

二、计数器不计数

- 1、位置接近开关未检测到凸轮；
- 2、位置接近开关损坏；
- 3、PLC 程序损坏；

三、跟标不准，光电无法控制

- 1、跟踪选择不对，触摸屏上选择设定；
- 2、光电头灵敏度调节不当；
- 3、光电头光点未对准色标点所在包装膜的运动轨迹上；
- 4、包装膜印刷不良，有色标点的边上有多种色彩；
- 5、包装膜底色与色标颜色对比度太小；
- 6、光电补偿调节不当；
- 7、包装膜运行时跳动太大；
- 8、位置接近开关与测速器检测不良或损坏；
- 9、PLC 程序丢失或损坏；
- 10、光电头损坏；
- 11、袋长设置不当；

四、自动停机

- 1、启动瞬间未检测到测速齿轮；
- 2、产量设置到达；
- 3、有设置报警停机；
- 4、PLC 程序出错；
- 5、有错误信号输入 PLC；
- 6、切断总电源 1 分钟，再开机，让 PLC 复位；

五、触摸屏无显示或黑屏

- 1、检查 240V 供电；
- 2、触摸屏程序丢失；
- 3、触摸屏与 PLC 通讯联接不上，检查接线与接头；

六、触摸屏键位不起作用

- 1、触摸屏与 PLC 未通讯上；
- 2、触摸屏损坏；

七、主电机不运转

- 1、PLC 未发信号给变频器；
- 2、主机保险管熔断；
- 3、变频器设置不当；
- 4、电控箱下面中间继电器损坏或线路断开；
- 5、变频器损坏；
- 6、主电机损坏；
- 7、有错误信号进入 PLC 或 PLC 受到干扰；

八、无法改变主机频率

- 1、触摸屏无法与变频器通讯；
- 2、变频器设置不当；
- 3、触摸屏损坏；
- 4、变频器不良；

九、运行程序乱

- 1、袋长、光电、托线、夹袋、送袋等位置设置不对；
- 2、PLC 本身不良；

十、外袋横封会压住内袋

- 1、外袋封合时间调节不对，以外袋横封刚封合时，送袋机械手就放置为标准；
- 2、外袋成型器内有阻碍；

十一、内袋刀切不断

- 1、切刀钝了；
- 2、切刀调节不够；
- 3、压力不够；

十二、外袋切不断

- 1、切刀钝；
- 2、切刀调节不够高；
- 3、压力不够；
- 4、温度在不烫坏包装膜的情况下，可适当提高一些；

十三、按停止键后，无法停止

- 1、更换 PLC 后，未设置“停机位”（见图 A-8）；
- 2、触摸屏损坏；

- 3、变频器损坏；
- 4、PLC 损坏，未向变频器发出停机信号；
- 5、未实际触摸到按键；

十四、内、外袋纵封跑单边

- 1、成型器不良或内力有阻滞；
- 2、成型器调节不好；
- 3、装包装膜时，未对准成型器中轴线；

十五、下料离合器脱不开

- 1、固定下料盘式的需要停机，转动一下料盘，才能脱开；
- 2、离合手柄及传导杆有故障；

九、常见故障与排除方法速查表

故障现象	故障原因	调整及排除方法
部分机构不转动	电机或电机断路	更换或接通
机器运转有异常	有异物落入齿轮或转动部	停机处理
热封合处烧焦	热封辊的轴承部位未加油	齿轮的键脱落开，注油，紧固
包装袋封口不良现象	热封辊的左右压力不均匀	热封合左右压力调整
	热封辊有损耗	更换
	热封辊封口处不干净	有铜刷清扫
	包装纸本身质量问题	与包装纸生产厂家联系
	铜套磨损	更换铜套
不封合	加热组件烧毁	更换加热组件
	电气组件不良	检查更换
折皱问题和包装膜封边不齐	包装膜的中心线与热辊筒的尺寸不符	见成型器的调整示意图
	成型器调整问题	见成型器的调整示意图
封口边有夹料，漏料现象	物料落差时间不同（空气阻力原因）	详见供料与送线时间的调整
	装袋时间与热封合时间不协调	详见横封辊的调整及示意图
切口不良	切刀的齿轮磨损	更换
	刀刃口不利或破损	更换刀片或用油石修复
	动刀与定刀间隙未调节好	调整压紧螺栓