

目 录:

- 一、 用途;
- 二、 特征参数表;
- 三、 操作面板与穿膜示意图;
- 四、 操作使用方法;
- 五、 注意事项;
- 六、 工作示意图;
- 七、 电器原理图;

一、用途:

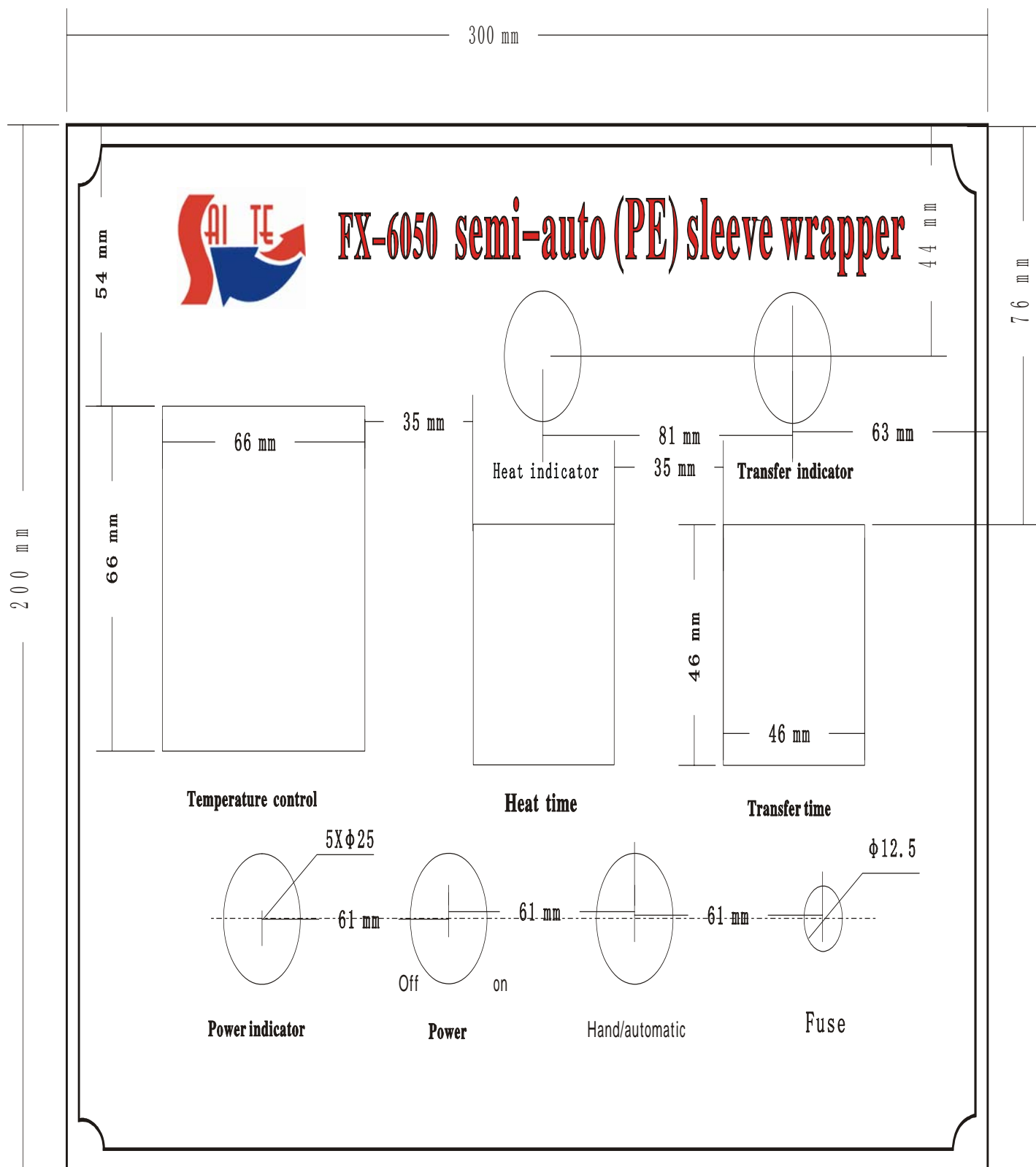
袖筒式自动套膜封切机是本厂新型包装设备之一，实现半自动套膜，配合热收缩包装机形成了整条热收缩包装生产线，节省人工，大大提高了生产效率；特别适用于食品饮料、糖果、灯饰、文化用品、工艺美术、印刷品、医药制品、化工、五金及电气组件等物品的集合或单件包装。

二、特征参数表:

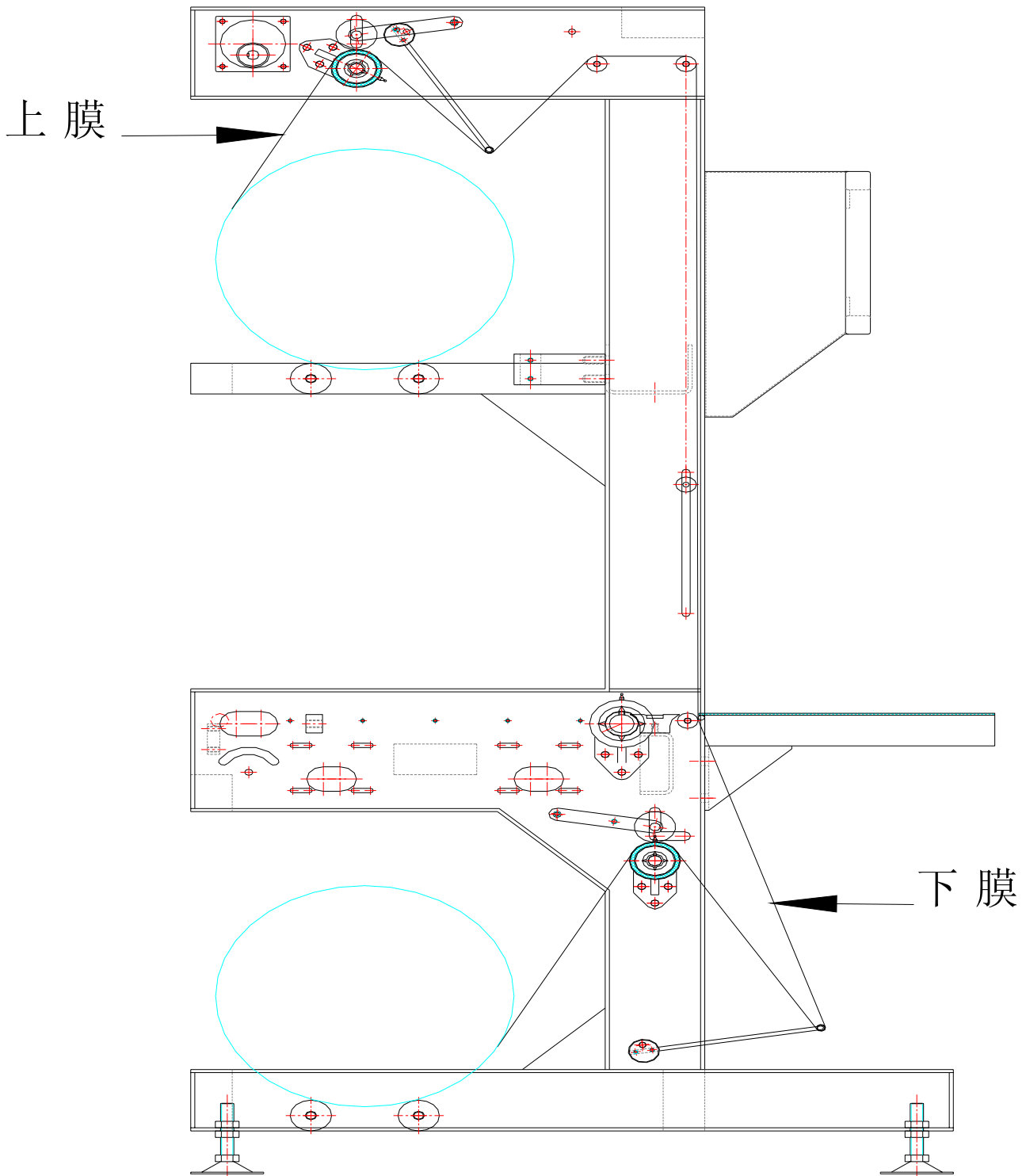
型 号	FX-6050 型/半自动	FX-全自动型	备注
电源	220V/50HZ	220V/50HZ	
气源	6KG/C m ²	6KG/C m ²	
功率	1. 8KW		
封切长度	≤600MM		
最大通过尺寸	宽 X 高=600X500		
封切时间	0—10S 可调	0—10S	
封刀温度	常温--200℃		
输送时间	0—99S		
输送速度	≤8M/MIN (可调)		
最大产品尺寸	长*宽*高=400*400*400MM		
适用材料	单层 PE 热收缩膜，厚度≥5C		
前输送带	无	长*宽=	
后输送带	有	长*宽=	
推料机构	无	推板尺寸= 行程=	
供膜方式	上下自动送膜	上下自动送膜	
电控原理	一般继电器控制电路		
封切方式	恒温刀一次封切		
套膜方式	成袖筒状	成袖筒状-	

三、操作面板及穿膜示意图:

1、面板说明:



2、穿膜示意图:



四、操作使用方法：

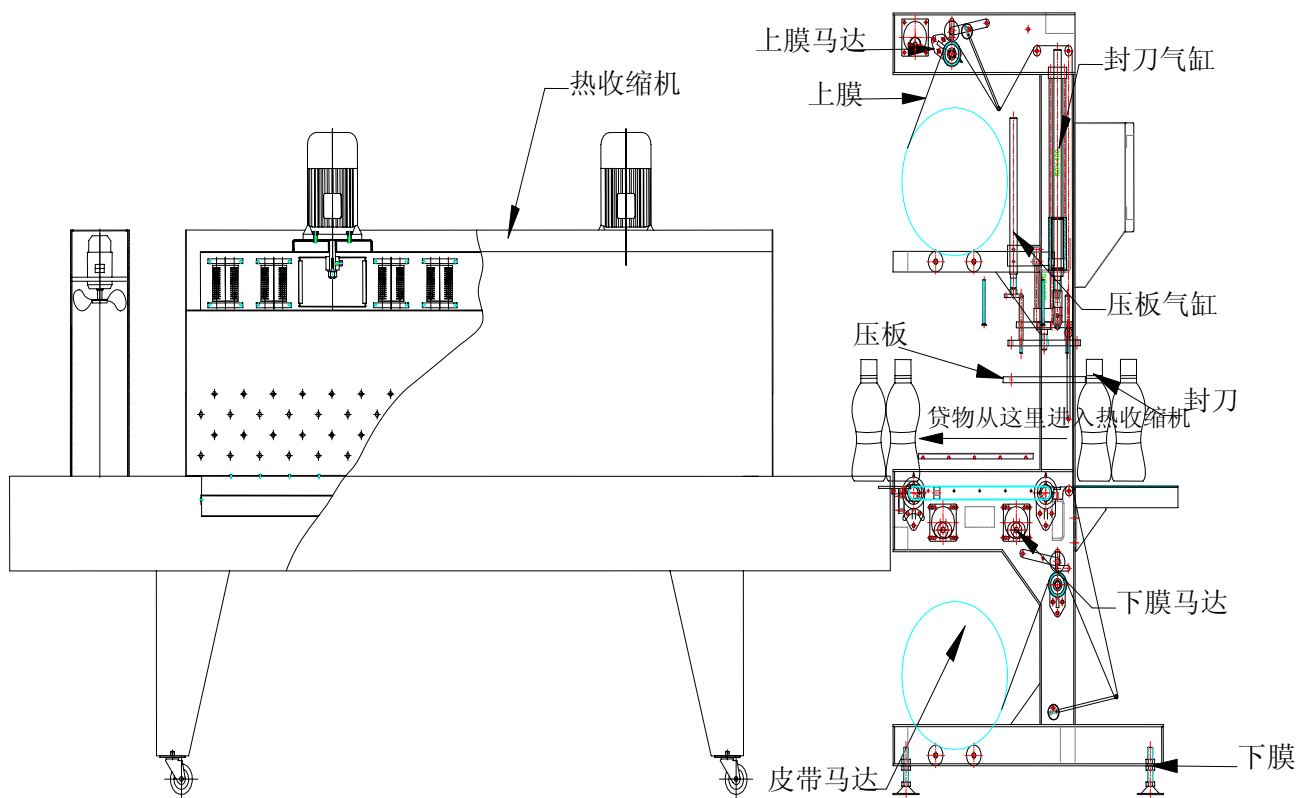
连接和接通本机所需电源和气源，通气源后封刀处于上升位置；注意封切位置不能放置杂物；

- 1、在上下放膜架上放置合适的 PE 热收缩膜，并按**穿膜示意图**穿好薄膜，一般膜宽不超过产品长度与高度的和；产品放置于工作台居中位置，使产品处于收缩薄膜中间；
- 2、①根据 PE 收缩膜设定封刀温度约 **130 -150° C**，先预热到所需温度；②根据薄膜厚度设定封切时间，一般 **5-8S/次**；③根据产品宽度设置输送时间，输送带速度可按需要调整，输送长度应大于产品宽度；如产品宽 400MM，输送时间应大于 **4S (4 秒)**；④设定好以上参数后打开控制面板电源开关，指示灯亮；选择手动或自动；**试调试时先选择手动**，包装之前先在封切位置对齐上下两片薄膜，设定为手动，按启动按钮封刀下降，到预定时间后封刀上升，两片薄膜连接在一起，检查封边有无切断，是否牢固；⑤若没有切断或热封不牢则检查气压/温度是否偏低，还有检查封刀是否平衡，下面硅胶垫板是否平整再作相应调整；若封刀温度过高则能切断但热封不牢；确定薄膜连接处既能切断又能封牢后才可开始包装；
- 3、**手动时**，产品推进通过封切线距离 **30--50MM** 处，然后双手按工作台两侧启动按钮启动封刀进行套膜封切程序；**自动时**，调整光电感应器到合适位置，即产品能完全通过封切线并离开 **30—50MM** 位置，手动推进产品后到光电感应器处，此时蜂鸣器响声提示约 3 秒钟，双手应迅速离开封刀位置，以免压伤或烫伤，蜂鸣器响后封刀下降完成套膜封切；（**注：操作员应在铃声停止前把手缩回，铃声停止后，封刀下降**）无论手动和自动操作，工作状态封刀位置**严禁头手伸入或物品放置**，防止出现意外当发生意外时须紧急关闭电源开关，使封刀迅速上升。

五、注意事项：

- 1、及时清理残膜使封刀保持整洁，若封刀上铁氟龙胶带脱落或破损应及时更换，封刀下方耐高温硅胶垫板也应定期检查是否损坏并及时更换，否则影响封切效果
- 2、封刀温度不宜过高，一般设置在 250℃ 以下，防止过热导致封刀变形；
- 3、气源保持气压充足，一般气压在 **4KG** 以上，气源处理器保持油杯油量充足，保证气缸润滑；封刀导柱定期加润滑脂，使封刀上下自如顺畅；
- 4、注意规范操作，选择自动时，推进物品人手应在封刀下降之前快速（**3 秒内**）离开产品；并且避免人或物品靠近光电感应开关附近，以防误动作；通电通气状态下，切勿使头手靠近封刀附近，以免出现意外时造成人身伤害；
- 5、PE 收缩膜卷料直径不超过 **300MM**，宽度小于 **600MM**；卷料过重会使送膜速度过慢，此时应调慢封刀下降速度，防止套膜时拉膜过紧影响封切效果；
- 6、本机与热收缩机联机时，套膜机输送速度应大于收缩机输送速度，同时输调节送带对接处保持水平，以便产品过渡平缓。

六、工作示意图



七、电器原理图；

