

一、概述

该机是一种实用快速抽气的真空包装机。它在包装内抽成低真空后，当即自动封口，由于袋内真空度高，残留空气极少，抑制细菌等微生物的繁殖，避免了物品氧化、霉变和腐烂，同时对某些松软的物品真空包装后，可缩小包装体积，便于运输贮存。

二、性能结构

结构图见示意图 1、2。

本机有两个真空室轮流工作，上、下工作室全部采用不锈钢材料制成，结构合理，气密性好，美观耐用，并符合食品卫生与防腐要求，上工作室装有一组热压封口装置，并采用平衡结构，可在任何位置停留，并有缓冲保护。

本机具有真空抽气、封口、印刷产品标签一次完成功能，真空度由时间电位器设定开关调节，封口温度分五档调节，以变压器加热电压的高低来达到不同的封口温度，热封时间采用数字显示时间继电器来控制，本机采用换字方便、印字清晰的印制产品标签装置，以符合国家食品标签法的规定。

该机具有设计先进、功能齐全、性能稳定可靠、使用范围广、封口强度好、包装能力强、经济效益高、使用方便等特点，是目前较理想的真空包装机。

包装材料：各种复合塑料薄膜、塑料铝箔，如，涤纶/聚乙烯、涤纶/聚丙烯、尼龙/聚丙烯、聚丙烯、尼龙/聚乙烯、涤纶/铝箔/聚乙烯、尼龙/铝箔/聚乙烯。

三、技术参数

- 1、室内最低绝对压强： $\leq 1.3332\text{KPa}$
- 2、包装能力： $\geq 0-25$ 秒/次
- 3、热封条总数：单热封 2 条
- 4、电源：380V（或 220V） $\pm 10\%$ 50HZ
- 5、热封功率：0.8-1.1kw
- 6、热封长度：400X2 条
- 7、泵电机功率：0.75KW。
- 8、真空室尺寸：400X360X130
- 9、重量：154KG

四、结构、电气原理

本机电源为三相 380V（或单相 220V），真空泵电机：电压交流 380V、功率 0.75KW，转速 1450 转/分，热封口变压器 BK-500，初级电压为交流 380V，次级有五档中选电压为：20V，24V，28V，32V，36V。控制变压器 BVC-250 初级电压为交流 380V，次级交流 220V。

本机由 YV1（GDC-5）、YV2（GDC-5）电磁阀组成的真空系统的执行机构，使系统按预定程序运作。

五、操作程序

参阅电气原理图 4、5 和真空系统原理图 3

A. 步骤:

- (1) 将电源开关打开，面板上电流指示灯亮。
- (2) 将上工作盖置于任一工作室位置时，试看真空泵转动方向是否正常，否则只需把电源插头两相对调即可。
- (3) 调整旋钮时间电位器（0-60 秒）以获得最佳真空度。
- (4) 设定面板上热封旋钮档位和热封时间。
- (5) 设定放气时间（时间继电器在下室配电板上）。
- (6) 当工作室盖在下工作室位置时，真空泵开始抽气，真空表指针开始逆时针移动，时间电位器控制到设定时间后抽气停止。
- (7) 抽气结束后，开始热封，当到设定时间后热封结束，到设定时间才放气，整个程序结束。(8) 当将上工作盖在另一下工作室时，整个过程重复进行一个循环。

B. 调整使用:

1. 开箱后，根据装箱清单查对附件是否齐全，机器各部位螺丝是否松动，检查上工作室左右移动是否灵活。
2. 各活动部位及油孔、油咀加注适量润滑油，按照真空泵说明书规定，对真空泵注入适量机油（1/4-3/4 油窗位置），但须注意，真空泵运转时油位不得低于 1/4 油窗高度。
3. 真空度的调整：真空表绿指示针为真空度设定指针，根据包装物品的需要调定绿针位置，以获得合适真空度。绿针位置愈靠近真空表量程终点，则获取的真空度愈高。
4. 热封温度和热封时间的调定：根据包装材料和被包装物品的不同，最佳选择面板上热封温度（0-5 档可通）和热封时间（0-9.9S），以获得最佳的封口强度，一般由低往高调定，调到封口所需外观及强度为止。
5. 把所需封装的物品包装置于敞开的下工作室内，提起压袋杆，均匀地把袋口置于下热封条上排好，然后把压袋杆压住被封袋口。
6. 机器安装时，必须将机壳接地以确保安全使用。
7. 开启面板上电源开关，电源指示灯亮，然后将上工作室盖在下工作室上进行自动程序封口动作，同时可在另一下工作室做好包装准备工作，以提高包装效率。
8. 当整个包装工作结束后，要把面板上电源转换开关置于关（OFF）的位置，切断总电源。

六、维修保养

1. 操作前必须熟悉操作程序和调整使用方法；
2. 按真空泵说明书规定，对真空泵定期保养加油；
3. 经常检查各气管内有无异物，保证真空泵和电磁阀的正常工作；
4. 经常检查上热压架漆布（聚四氟乙烯）上有没有异物，是否平整，保证封口强度；
5. 经常检查机器的接地线是否接触良好，保证安全用电；
6. 绝对注意上下工作室配合精密，因它是真空密封的关键部位，如严密性差会失去整机的真空包装效果；
7. 在包装前，选择封口温度及封口时间应从低往高调，以免烧坏漆布或硅橡胶条；

8. 发生故障，应及时关闭电源，必要时，要按急停开关，待放气后，提起上真空室，然后关闭电源，检查原因，排除故障。
9. 纯塑料包装袋不能包装。

七、故障及其排除

1. 接通电源开关，电源指示灯不亮；

A. 电源开关接触不良； B. 无交流电压输入； C. 指示灯损坏； D. 熔断器开路

2. 抽气时真空泵不工作；

- A. 熔断器开路；
- B. 行程开关不到位，调整行程开关打棒位置；
- C. 交流接触器 KC1 损坏或触点接触不良；
- D. 急停开关常闭触头接触不良； E. 真空泵烧毁

3. 真空不建立；

- A. 真空泵电机反转，调整相位；
- B. 工作室密封损坏，检查上工作室橡胶封条是否损坏，缓冲保护密封是否脱落，可用强力胶粘合或更新，更新时一般不必拆下摇杆，若非取下上工作室修量不可时，请取下机器正面二条摇杆，机器反面二条摇杆严禁松开取下，以利安装时有原始位置。

4. 真空室真空度不高，泄漏快；

- A. 检查方法：将真空度开足，并关闭电源观察真空表指针移动情况，如 1 分钟移动 2 格（即 30 托），则属于严重泄漏，检查真空室密封性能，放气阀 YV3 是否泄漏，抽气磁阀 YV1 是否泄漏，检查各气路及套管有无泄漏或松脱。
- B. 放气电磁阀 YV3 严重泄漏，拆开放气电磁阀，看有无污染或阀芯中心不准，阀芯橡胶破损。

5. 不能热封；

- A. 交流接触 KM2 损坏或其触点 3-4，5-8 接触不良；
- B. 加热变压器 T2 开路，无加热电压。
- C. 镍带损坏。

6. 热压封口效果不佳；

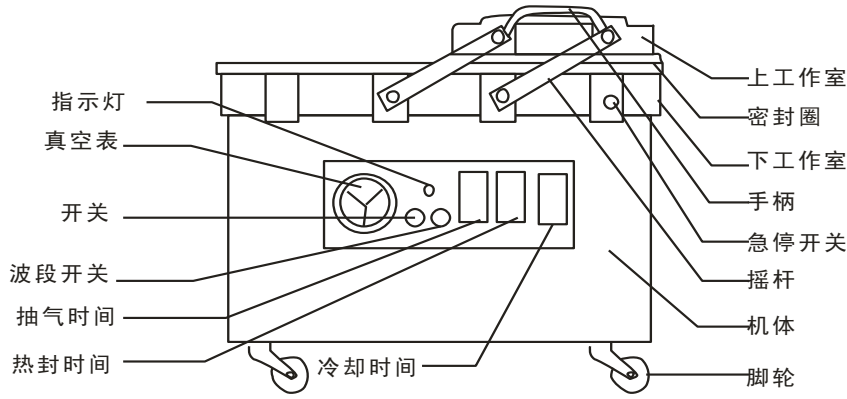
- A. 热封温度的热封时间未调好
- B. 上热压架热压气囊损坏
- C. 热封电磁阀 YV2 阀芯开启不灵活
- D. 热封时，两边封口压力严重不一致，即一边封口质量好，另一边不行
- E. 检查上热压架部分紧固件是否松动
- F. 下热压架高度调整螺丝有否松动，以致偏离原调位置
- G. 检查上热压架两条镍铬带电阻是否严重不一致。

7. 不能放气；

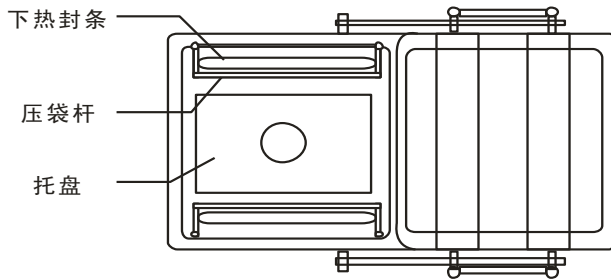
- A. 时间继电器 KT3 失控或运作时其触点 3-4 接触不良；
- B. 整流线路元件损坏，无直流电压输出；
- C. 放气电磁阀 YV3 开路，不能开启。

八. 装箱单

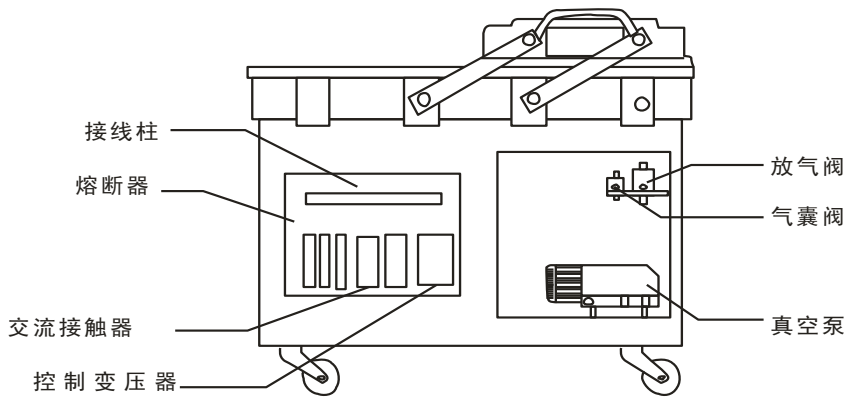
1. 真空机:	1 台
2. 产品说明书:	1 本
3. 硅橡胶字模:	1 盒
4. 镍铬带:	2 条
5. 聚四氟乙烯:	2 块
6. 熔断器:	3 只
7. 螺丝刀:	2 把
8. 活动扳手:	1 把
9. 内六角扳手:	2 把
10. 真空油:	1 瓶
11. 插头座:	1 只
12. 不锈钢托盘:	2 个
13. 真空泵说明书:	1 本



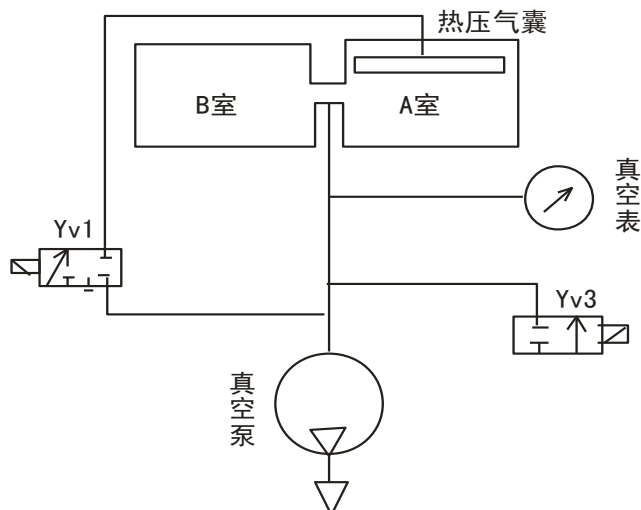
(侧面)



(俯视)



(侧剖面)



双室真空包装

结构示意图

双室真空包装

结构示意图

双室真空包装

真空系统原理

标准随机附件：保险管 2 只/发热丝 1 米/高温布 2 条/字粒 1 盒/说明书 1 份
(含合格证/装箱背地里)