



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

自动充氮旋盖机

使用说明书

(在使用前请仔细阅读本说明书并妥善保管)



第一章：序言

一、产品简介：

- 1、本产品主要适用于各种 PET 塑料、铁质、铝质及纸质罐等的螺纹盖包装，产品设计先进、结构合理，并且操作简单，是食品、医药、茶叶和化工等行业的必备理想包装设备；
- 2、本产品外观主体采用全不锈钢材料制作，外形简洁美观，符合大多数标准生产车间设计要求；
- 3、本产品各零部件加工精密，生产技术和工艺等经过本公司长时间客户经验的沉淀和不断改良，重点部位采用独特设计，强度高，噪音低，封盖性能好；
- 4、本产品均符合国家标准、部颁标准、企业标准的规定，并经严格检查和测试全格后，才许可出厂；
- 5、全自动生产线设计，极易与灌装系统，称重充填系统或贴标系统组成流水作业生产线；

二、性能描述：

- 1、最新一代机械设计，采用伺服电机通过调节扭力和速度大小进行对盖子的旋紧力度调节，封盖性能好，可控调节，可靠安全；
- 2、采用触摸屏界面，使用起来极为简单，清晰；
- 3、自动检测有瓶下盖，无盖不封口，盖子不够进行报警，电路控制设计合



理安全；

4、全机电器及气动原件均采用国内外知名厂家产品，质量可靠稳定；

三、主要参数及注意事项：

- 1、旋盖头数：1 个
- 2、封口速度：20~30 瓶/分钟
- 3、适用高度：40-200mm
- 4、适用瓶型直径：35-100mm
- 5、工作温度：0~45℃，工作湿度：35~85%
- 6、工作电源：AC220V 50/60Hz
- 7、总功率：1.5KW
- 8、重度：600KG（约）
- 9、外形尺寸：2000*1300*1500mm
- 10、气源气压：0.4~0.8MPa 流量 0.15 立方/分钟
- 11、安装地点：水平，无振动
- 12、设备外壳必须接安全可靠的保护地线；
- 13、远离或屏蔽较大的干扰；
- 14、应用在食品包装时必须要在无菌、无尘车间中进行；
- 15、禁止撞击或重压；
- 16、运行前后应检查机械各部位螺丝有无松动；
- 17、运行后应在运动部位加润滑油；



- 18、维修、清理机器时必须切断机器电源；
- 19、当电气部分出现故障时，禁止非电子工程技术人员对其进行维修；
- 20、机器运行时，禁止将人体各部位靠近机器各旋转位置；
- 21、使用空压机时，气源必须稳定，不能小于 0.5Mpa，且必须使用干燥机，确保进入气缸的气源保持干燥，提供使用寿命；

第二章：设备工作原理

一、设备动力设计原理：

将瓶子从入口工位送入氮气密室中，分度盘把瓶子送到(一次下盖打盖工位→二次打盖工位→托瓶旋盖扭紧工位 →出口工位)。通过各个工位之间的时间联动进行封盖工作。

二、设备各工位说明：



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

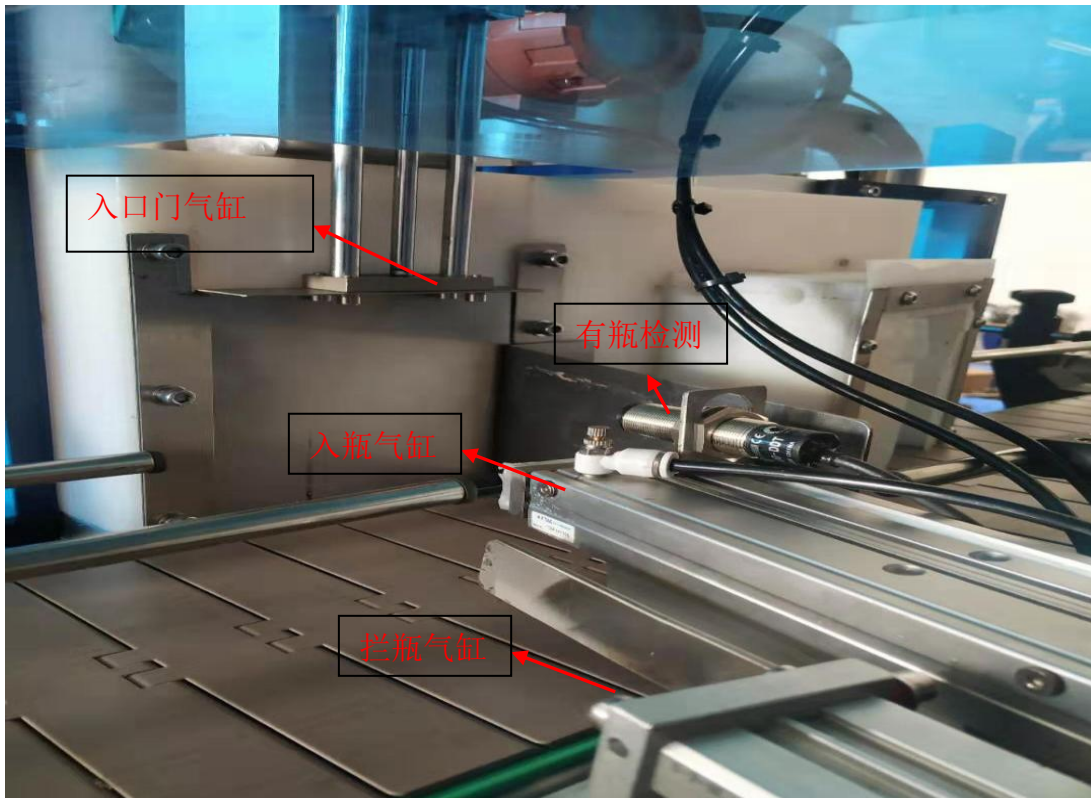


图 1

1、入口工位：有瓶检测后；拦瓶气缸进行拦瓶；入口门气缸打开；入瓶气缸推瓶进入分度盘；入口门气缸关闭；（图 1）

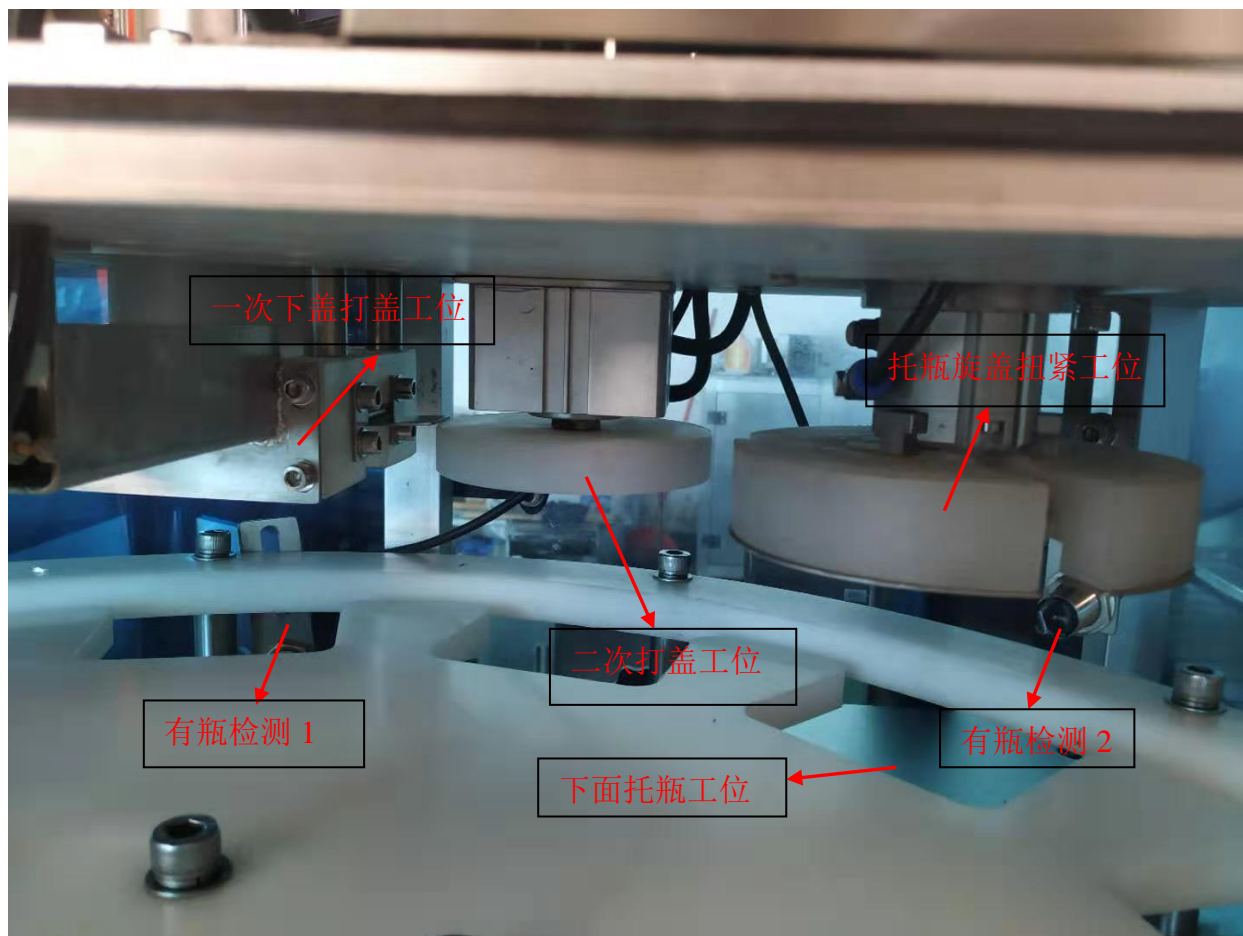


图 2

2、封盖工位：检测有瓶后；下盖打盖工位进行动作；分度盘转动到二次打盖工位进行二次打盖；保证盖子到位，进入托瓶旋盖扭紧工位，把瓶子往上顶，旋盖气缸夹住盖子，伺服电机转动进行旋盖扭紧工作。（图 2）

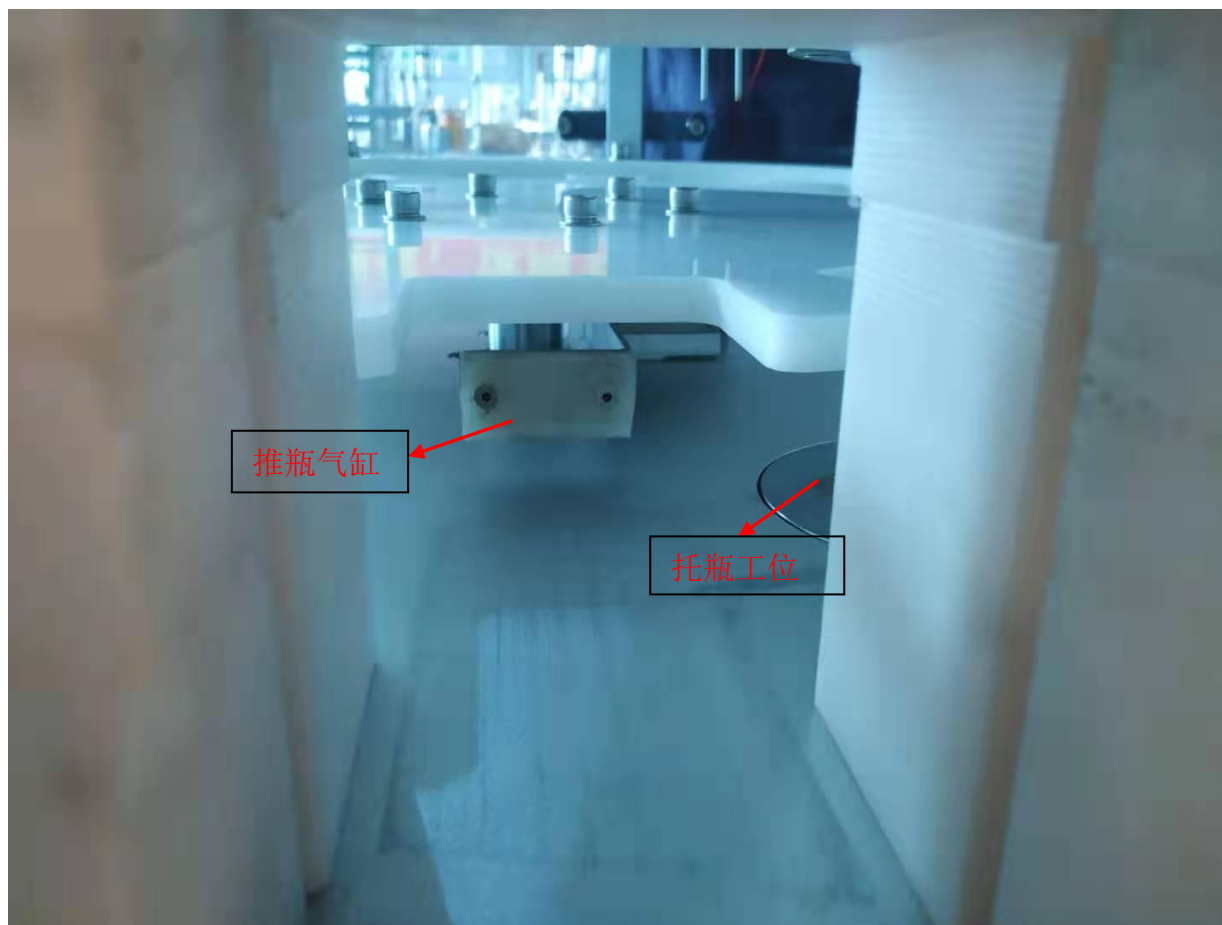


图 3

3、出瓶工位：把瓶子推到出口位置；（图 3）

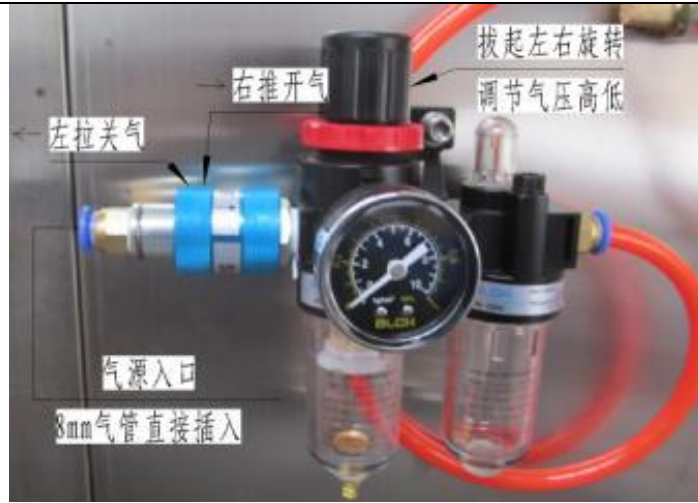
第三章：设备操作说明及功能描述

- 1、开通电源（220V）；
- 2、开通气源，检查启动三联件气压表气压是否正常；氮气气压是否正常；



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



3、开启电箱的开关进入开机界面（图4）

广州市喜泰包装设备有限公司
GUANGZHOU XTIME PACKAGING EQUIPMENT CO., LTD

16:33:53
2016-04-07

进入系统

质量为本
技术创新
诚信服务
持续改进

服务电话：400-072-0238
网址：www.gzxtime.com
地址：广东省广州市从化区城郊街荷村十七社工业园



图 4

4、点击屏幕的“进入”按钮进入自动工作画面（图 5）；



图 5

- 5、点击“启动运行”按钮即开始机器运转；
- 6、点击“停止运行”按钮即停止机器运转；
- 7、“加氮开关”氮气开关按钮；
- 8、“清瓶”指的是把密室里的瓶子清理出来；



（二）、功能描述：

1、“手动操作”画面（如图6）



图 6

“转盘开”按钮：手动开启/关闭分度盘转动；

“旋盖开”按钮：手动开启/关闭旋盖工位动作；

“输送带开”按钮：手动开启/关闭输送带；

“前拦/门开”按钮：手动开启/关闭拦瓶气缸和封门气缸；



- “入瓶开”按钮：手动开启/关闭入瓶气缸；
- “拦盖开”按钮：手动开启/关闭拦盖气缸；
- “放盖开”按钮：手动开启/关闭放盖气缸；
- “送盖开”按钮：手动开启/关闭送盖气缸；
- “吸盖开”按钮：手动开启/关闭真空发生器
- “打盖开”按钮：手动开启/关闭打盖气缸
- “托瓶开”按钮：手动开启/关闭托瓶气缸
- “夹盖”按钮：手动开启/关闭夹盖气缸
- “出瓶开”按钮：手动开启/关闭出瓶气缸
- “吹盖开”按钮：手动开启/关闭吹盖动作
- “提升机开”按钮:手动开启/关闭提升电机动作
- “加氮开”按钮：手动开启/关闭加氮动作、
- “打盖测试”按钮：进行一次打盖的动作测试
- “落盖测试”按钮：进行一次落盖动作的测试

2、“参数设置”工作界面功能（如图 7）



图 7

“转盘速度”：分度盘的速度快慢设定，根据生产速度的设定；

“旋盖速度”：旋盖伺服电机的速度的设定；

“旋盖扭力”：旋盖伺服电机扭力的设定；

“延时入瓶”：检测到有瓶后，入口门气缸延时多少时间打开的设定；

“入瓶时间”：入瓶气缸延时多少时间动作的设定；

“落盖时间”：拦盖气缸动作时间的设定；

“送盖时间”：送盖气缸动作时间的设定

“打盖时间”：打盖气缸动作时间的设定

“旋盖时间”：旋盖伺服电机动作时间的设定

“二次脉冲”：原点复位后分度盘位置的微调设定

“原定测试”：分度盘的原定位置测设



第四章：设备调试和维护

一、设备调试

1、手动画面“输送带开”；把瓶子放到输送带上到达入口工位；“前拦门开”把入口门气缸打开»»“入瓶开”把瓶推进去分度盘，（结束后进动作的复位）»»手动画面按钮“转盘开”使瓶子到达一次下盖打盖工位后；»»“打盖测试”进行送盖打盖动作；检查瓶子口和盖子口是否到位；如果不到位可以通过参数里面“落盖时间”；“送盖时间”；“打盖时间”进行调整设定（出厂已经设定好）»»“转盘开”使分度盘达到二次打盖工位“打盖开”进行二次打盖；打盖完成后»»“转盘开”使分度盘到达托瓶旋盖扭紧工位»»“托瓶开”托瓶气缸把瓶子顶高»»“夹盖”夹盖气缸把瓶子盖子夹住»»“旋盖开”进行旋盖封盖动作；动作完成后“夹盖”关闭 »»“托瓶开”关闭»»“转盘开”使分度盘到达出口工位；»»“出瓶开”出瓶气缸把瓶子送出去；检查封盖效果合格就可以进行自动生产模式。



二、机器的保养维护：

1. 用户若能按照本说明书的规定，正确使用和维护设备，可达到运行可靠，延长使用寿命的目的。

2 操作者应当了解封盖机工作基本原理、性能和操作要点。

3 当班主管负责监督操作者正确、合理使用封罐机及日常维护。

4 操作要点及注意事项：

1) . 检查各部件是否润滑良好，各紧固件有无松动。

2) . 检查各固件有无松动，电源线有无破损。

3) . 检查气源是否含有过多水汽，管壁上是否有水珠，过多的水汽会使部份零部件烧件。

4) . 严禁拉扯和压电源线。

5) . 严禁用水冲洗机体（只可用湿布擦洗）

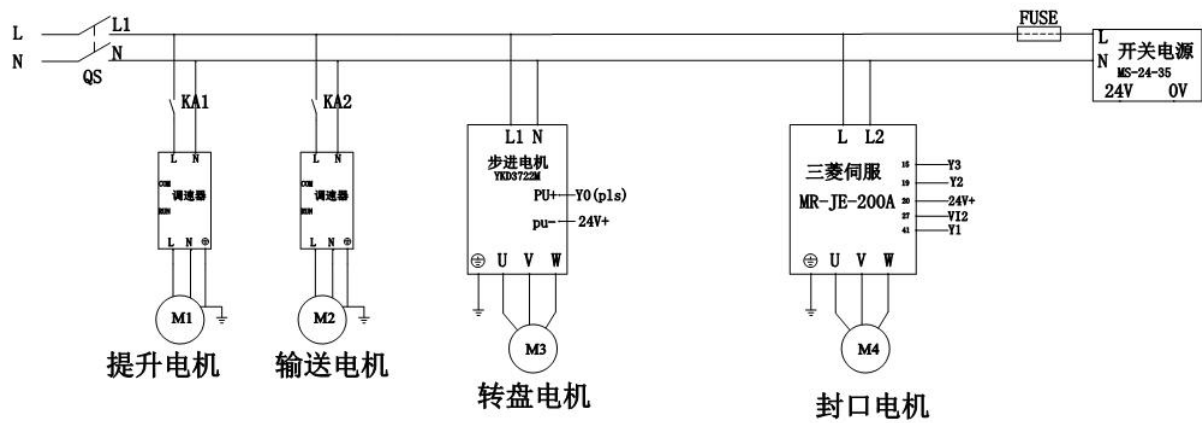
6) . 严禁敲打压盖、托盘、旋盖头。

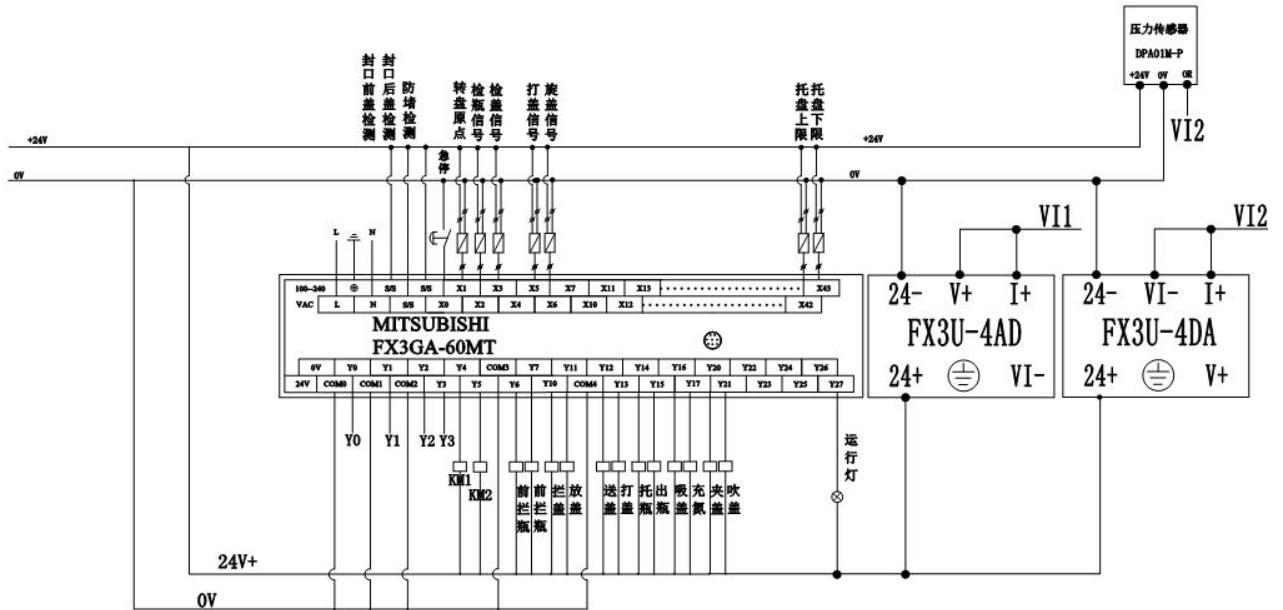


广州市喜泰包装设备有限公司

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

第五章：设备电气图





安全生产注意事项

- 1、 本设备必须连接地线；
- 2、 安装地点：水平，无振动
- 3、 气源气压：0.4~0.8MPa 流量 0.15 立方/分钟
- 4、 开机前检查电源及气源；
- 5、 开机前用手动按钮测试各项功能的顺畅；
- 6、 开机前检查急停开关是否断开；
- 7、 远离或屏蔽较大的干扰
- 8、 禁止撞击或重压；
- 9、 运行前后应检查机械各部位螺丝有无松动；
- 10、 出现故障时应按下急停开关，不能先打开机门



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

- 11、 维修、清理机器时必须切断机器电源；
- 12、 当电气部分出现故障时，禁止非电子工程技术人员对其进行维修；
- 13、 机器运行时，禁止将人体各部位靠近机器各旋转位置；
- 14、 运行后应在运动部位加润滑油；
- 15、 使用空压机时，气源必须稳定，不能小于 0.5Mpa，且必须使用干燥机，确保进入气缸的气源保持干燥，提供使用寿命；

在使用前，请仔细阅读此说明书并妥善保管。

注：本说明书上的所有内容均经过认真核对，如有任何印刷错漏或内容上的误解，最终解释权归本公司所有；所购买产品，请以实物为准。