



真空包装机

DZ-400/2L、DZ-400/2S、DZ-500/2S、DZ-600/2S、DZ-700/2S、DZ-800/2S

使用说明书

诸城市坤泰食品机械有限公司

联系人：胡焕民

传 真：0536-6050398

联系电话：18264698532

Q Q：2263798115

网 址：<https://zcktjx.1688.com>

邮 箱：zckuntai@126.com

地 址：山东省诸城市人民东路 5709 号



概述

真空包装是将包装袋内抽成真空（充气），然后封口，使袋内形成真空，从而可使包装物品达到隔氧、保鲜、防潮、防霉、防锈、防蚀、防虫、防污染等目的，有效的延长保鲜期、保质期，便于存贮和运输。

产品用途:

真空包装机适用于各种塑料复合薄膜袋或铝箔复合薄膜袋，对各类生熟食品、果品、酱菜类、土特产品、药材、化学品、精密仪器、服装、五金产品、电子元器件等各种固体、粉状物体、液体进行真空（充气）包装。

主要技术参数:

规格名称	DZ-400/2L	DZ-400/2s	DZ-500/2s	DZ-600/2s (半/全自动)	DZ-700/2s (半/全自动)	DZ-800/2s (半/全自动)
电源 (V/HZ)	(200)380/50	(220)380/50	380/50	380/50	380/50	380/50
真空室尺寸(mm) (长*宽*高)	500*460*110	490*500*110	590*540*120	690*600*160	790*650*105	920*780*220
有效封口尺寸 (mm)	400*10/2	400*10/2	500*10/2	600*10/2	700*10/2	800*10/2
热封条数	2	2*2	2*2	2*2	2*2	2*2
两热封条距 (mm)	385	400	415	470	490	650
最低绝对负压	-0.1Mpa	-0.1Mpa	-0.1Mpa	-0.1Mpa	-0.1Mpa	-0.1Mpa
抽气速率 (m ³ /h)	20	20	40	60	80	100
工效 (全长封口数/小时)	130~160	160~250	180~300	180~300	200~400	200~400
外形尺寸 (mm) (长*宽*高)	520*515*910	1000*630*850	1200*660*900	1400*720*950	1605*770*900	1830*910*1100
整机重量 (kg)	80	150	180-230	380-500	800	1200



主要结构与工作原理：

真空包装机主要由上工作室、下工作平台、机架、电气系统、真空系统五大部分组成。下工作台面均采用进口不锈钢平面结构，既能方便清楚工作过程中滴落在工作台上的液体或杂物，又能防止因包装酸、碱、盐等物品而引起的腐蚀生锈。

上工作室均采用 SUS304 食品级不锈钢，容积大，质量轻，强度高，耐腐蚀。加热元件全部安装在上工作室内，可避免受包装物品（特别是液体）的影响而造成的短路等故障，提高整机的可靠性。其中 DZ-400/2S、DZ-500/2S、DZ-600/2S、DZ-700/2S、DZ-800/2S 包装机采用四连杆结构，有一个轮番工作的上工作室进行两个工位的作业，操作方便，效率高，节约能源。

几种机型的包装过程均是电器系统自动控制，对不同的包装要求及不同的包装材料，本机设有抽气时间、加热时间、加热温度等自选调节按钮，便于调整，可到达最佳包装效果。可根据用户需要配备印字装置，在封口处可印制产品保质期、出厂期、出厂编号等文字符号，以符合国家食品卫生法的有关规定。

工作过程：

首先合盖，真空泵从工作室抽气，当达到预定真空度时，真空泵停止工作，加压阀打开，气囊充气，压条向下压紧封口处，同时通电加热，包装袋封口完备后放气阀通电打开，自动放气开盖完成一次工作循环。

调整与使用：

1、使用前的准备

a、机器放置平稳，察看合盖是否顺利，松手后是否自动跳起，全自动设备除外。DZ-400/2L 机型，可调整工作室下面的调整螺栓使盖能够自动跳起，但跳起的力不能过大，DZ-400/2S、DZ-500/2S、DZ-600/2S、DZ-700/2S、DZ-800/2S 机型则调整左右螺旋扣。

b、配备适应机型要求的电源。

c、察看真空泵油面的位置是否正确，如不正确应调整。（详见真空泵说明书）

d、将本机良好接地。

e、接通电源，打开电源开关，合盖，察看真空泵运转是否正常。（如不抽气，很可能真空泵电机反转，应调换三相电源线中的任意两相线。）

2、使用前的调整

a、选择真空度

抽气时间为 0-99.9 秒数显示连续可调，小型真空机，抽气时间为数字旋转式 0-30 秒可调。调整抽气时间的



长短，从而达到所需真空度。

b、选择加热温度

根据包装袋材料选择所需加热温度，将加热温度旋钮调到相应位置，高或中或低。

c、调整加热时间

加热时间 0-99.9 秒数显示连续可调。根据所用包装材料及加热温度，调整加热时间旋钮，选择合适的加热时间（小型真空机数字旋转式 0—5 秒可调）。

d、根据需要选定封口硅橡胶条口的硅胶字，设定封口日期等字符。

3、使用

a、打开电源开关。

b、将包装袋压条翻开，把装入被包装物品的包装袋（物品至袋口部不得小于 4 厘米）放入工作室内，将封口处平整地放于硅橡胶条上，袋子不要重叠，翻过包装袋压条将包装袋口部压好。

c、握住手把（或按上盖边缘）下压上工作室。合盖，则本机将按程序自动完成真空包装过程并自动开盖，部分设备配备有急停开关。

d、翻开包装袋压条。取出包装袋。即完成一次工作循环。

e、停止工作时需关上电源开关，拔出电源插头。

4、全自动真空包装机除作以上准备外需：

根据设备上工作室自动运转的速度及操作工人的工作速度，调整设备面板上的速度调节时间继电器。（时间加长或缩短）

b、本设备设有紧急停关开关，如有特殊情况按下此开关，上盖自动开启处在正上方，待情况排除，打开急停开关，把上盖推向工作一方，设备进入正常工作状态。

维 护：

为保证机器正常工作，延长其使用寿命，在使用中要加强维护工作。

1、本机应在温度-10°—60°，相对湿度不大于 85°，周围空气中无腐蚀性气体，无粉末，无爆炸性危险品的环境中工作。

2、应定期检查真空泵油位，定期添加使油位保持在油窗 1/2 至 3/4 位置；真空泵采用进口 100#汽车机油或 0#真空泵专用油。

3、当观察到泵内的油变为黑色或白色的，油内有水珠，或粘度增大时，则证明油已被污染，应立即更换油。正常情况下连续工作 1~2 个月更换一次泵油，更换后重新检查油位。



4、带有除水装置的机型应根据所包装物水分的情况，定期从设备后部的排水管排水，排水后再放上管塞，一般水分会自动分解，不需排放。

易损件的更换：

1、更换气囊

更换气囊时，先用弹簧座旋下，取下弹簧，将加热条连同弹簧取下，换上可以使用的气囊，再将隔板对正导柱放好，装上弹簧，旋紧弹簧座即可。

2、镍铬带的调整、更换

a、将加热导线取下，松开固定酚醛板的插销或螺栓。

b、将加热条及隔板取下

c、将外层隔布取下。

d、如果镍铬带过松，可先旋松一端的铜螺母，再旋转铜螺丝，使镍铬带涨紧，然后旋转铜螺母。

如果镍铬带不能使用，则需将两端的螺帽旋下，取下铜螺丝将更换后的镍铬带一端插入铜螺丝的槽中，将其装入加热条内缠绕铜螺丝超过一圈后，调整镍铬带位于加热条宽度的中部，旋紧螺丝母，再将另一端铜螺丝依上述方法装入加热条（镍铬带如过长可剪去多余部分），旋转铜螺丝使镍铬带涨紧，旋紧铜螺母。

e、贴上外层隔离布

将加热条及隔板装上，连接加热线，即可调式使用。

3、换油操作:换油前，应先使泵运转 15-30 分钟，待油温升高后停止运转，打开放油螺塞，将油放尽，然后拧紧放油螺塞加注新泵油至规定高度，如泵内油污严重，则加注新油后再重复操作一次，以使泵内清洗干净。

4、电磁阀每连续工作二至三个月应取下清洗，（电磁阀位置见附图）。方法如下：

a、取下电磁阀

b、打开电磁阀，将阀座、阀体、铁芯及弹簧放入 90#汽油中，清洗干净。

c、吹干各零件上的汽油，按装配顺序安装好（铁芯安装前应涂少量润滑油）。

d、通电试验，若阀有强烈震动或出怪叫声，则应重新取下阀体将铁芯转动一定角度后再安装好，通电试验，直到无杂音为止。

5、连续工作 15 天左右应将上工作室与下工作室平台联接处，摇臂与支轴结合面加机油润滑。

6、工作室应保持清洁，特别是封口用的热封条平面及硅橡胶条上平面，不得粘附任何异物，以免影响封口质量和使用寿命。



7、包装机在工作或搬运过程中，不允许倾斜倒立放置，严禁冲击或撞击，特别是仪表、开关等。

8、注意用电安全，非专业人员勿自行拆卸。

注:如有微小改动，公司不将另行通知，包装及不能正常使用，公司不承担间接损失。

常见故障及排除:

故障现象	故障原因	处理方法
合盖不工作	1、真空泵电机反转 2、微动开关不接触 3、电源插座接触不良 4、电压不足 5、真空表抽气时间定于零	1、调整三相电源线的任意两根 2、调整开关拨片 3、插好插座 4、使电压达到标准 5、调节按钮给定抽气时间
电源灯不亮	1、电源开关接触不良 2、指示灯坏 3、保险丝烧断	1、更换电源开关 2、更换指示灯 3、更换保险丝
泵转不抽真空	1、工作室未盖严 2、电机反转 3、气路不通 4、电磁阀不动作	1、将工作室盖严 2、调换三相电源的任意两根 3、检查气路并修复 4、检查电磁阀并修复或更换
缺相	1、烧坏一相保险 2、交流接触器的一组触点不接触或烧坏 3、分断器一组触点不好	1、更换保险丝 2、更换交流接触器 3、更换分断器
真空度低	1、有漏气处 2、真空表指示不准 3、袋口间隙太小 4、加压阀内皮垫脱落 5、其他原因详见真空泵说明书	1、检查管路各接头、密封处及真空泵、真空表、电磁阀 2、更换真空表（考虑环境大气压） 3、理顺气囊及硅橡胶条，增加合盖后封口处间隙 4、拆开加压阀将皮垫复位胶合
频繁烧保险	1、油粘度太低 2、电机反转 3、天气太冷 4、泵油太多 5、排气过滤器堵塞 6、有短路处	1、换油 2、任意两根电源线换位安装 3、开机后试运转几次 4、排掉部分油至标准油面高度 5、更换过滤器 6、查找并修复
漏气	1、管路老化或经腐蚀破损 2、气路接头不严 3、密封垫损坏 4、电磁阀漏气 5、真空泵漏气 6、真空表漏气 7、气囊破损	1、更换管路 2、检查后修复 3、更换损坏的密封垫 4、修阀或更换 5、修泵 6、更换真空表 7、更换气囊



泵停不下	<ol style="list-style-type: none"> 1、交流接触器不复位 2、时间继电器损坏 	<ol style="list-style-type: none"> 1、修理或更换交流接触器 2、修理或更换时间继电器
不加热	<ol style="list-style-type: none"> 1、加热条断（注意两头里边） 2、上盖后边 5 公分左右，加热线折断 3、控制加热的保险坏 4、波断开关接触不良 5、中间继电器不动作 6、时间继电器接触不良 7、加热回路短路 8、加热变压器断线或烧坏 9、内部线头松动或脱落 10、加热铜块加热时碰到压袋条造成短路 	<ol style="list-style-type: none"> 1、换加热条 2、修理或更换 3、换保险 4、更换波段开关 5、更换继电器 6、修理或更换 7、查找短路处并修复 8、接好线或更换变压器 9、查找后修复 10、重新安装压条
加热不停止	<ol style="list-style-type: none"> 1、时间继电器坏 2、中间继电器不回位 3、控制加热时间的电位器损坏 	<ol style="list-style-type: none"> 1、换时间继电器 2、更换中间继电器 3、更换电位器
封口时不加压	<ol style="list-style-type: none"> 1、加压阀不动作 2、电线断路 3、气囊破损 	<ol style="list-style-type: none"> 1、修理或更换 2、接好阀线 3、更换气囊
封口不平	<ol style="list-style-type: none"> 1、加热条移动、错位 2、硅橡胶条及钢盒不正 3、加热间隙大 4、加热时间与加热温度未调好 5、隔热布起皱 	<ol style="list-style-type: none"> 1、找正 2、找正 3、合盖后加热条与硅橡胶条的间隙应调整适当 4、调整至合适 5、拉平隔离布
不放气	<ol style="list-style-type: none"> 1、放气阀不动作 2、时间继电器接触不良 3、放气阀线路短路 	<ol style="list-style-type: none"> 1、修阀或更换 2、修理或更换 3、查找并接好
噪音大	<ol style="list-style-type: none"> 1、电磁阀未吸牢 2、交流接触器未吸牢 3、真空泵联轴器磨损 4、排气过滤器损坏 	<ol style="list-style-type: none"> 1、修阀（考虑存在电压的影响） 2、修理或更换（考虑存在电压的影响） 3、更换联轴器 4、用汽油清洗或更换
全自动设备上盖 只在一边工作	感应开关位置不对	<ol style="list-style-type: none"> 1、打开后门，调整感应开关的左右位置或上下位置 2、调整磁力开关的上下位置
开盖后泵又启动	微动开关拨片位置不对	调整开关拨片或更换微动开关

诸城市坤泰食品机械有限公司