



真空包装行业龙头品牌

真空包装机

# 滚动式真空包装机

## 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：13963681315

Q Q：2263798115

网 址：<https://zcktxj.1688.com>

邮 箱：[zckuntai@126.com](mailto:zckuntai@126.com)

地 址：山东省诸城市人民东路 5709 号

TEL:0536-6063598

追求卓越品质 领先行业水平  
Pursuit of excellence quality leading industr level

FAX:0536-6050398



## 注意事项

1. 使用前详细阅读使用说明书
2. 严禁真空泵电机翻转，严禁走带电机倒转
3. 严禁加热棒在无循环水的状态下长时间使用
4. 设备应安装良好可靠地接地装置
5. 真空泵的使用、维护、保养仔细阅读真空泵说明书
6. 每天在工作前，请预热 5-6 个工作循环
7. 设备严禁在低真空度状态下长时间使用
8. 建议包装物温度不高于 50 度，由于包装物中的水蒸气在负压下会凝成水珠，请不断用抹布擦拭传送带，以免使泵油稀释加快
9. 每天工作完毕后，请认真清理和保养



## 一、概述

真空包装袋内抽成真空，然后封口，使袋内形成真空，从而可使被包装物品达成隔氧、保鲜、防霉、防腐，防锈、防蛀、防污染等目的，有效地延长保质期、保鲜期、便于存放和运输。

## 二、用途

滚动全自动真空包装机是现代新型的包装机械，采用微电脑或者时间继电器控制，主要原器件为进口原件，它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、肉类制品、酱制品、果品、粮食、药材、化学品、精密仪器、服装、五金产品、电子元件等各种固体、粉状物体、液体进行真空包装。

## 三、主要技术参数

1. 极限真空： $\leq 6 \times 10^{-2}$  Pa
2. 真空泵：选装国产或者进口真空泵
3. 电源：三相 380V50HZ
4. 整机功率：6KW(含真空泵)
5. 包装能力：2-4 次/分
6. 真空室容积：长 1125\*宽 475\*高 105mm
7. 封口宽度：8-10mm
8. 有效封口长度：1000mm
9. 外型尺寸：长 1800\*宽 1435\*高 1350mm
10. 质量：约 580kg

## 四、机器的安装、配管及接线

工作场地应配备三相四线 380V 电源和冷却水源，冷却水对电热棒进行冷却。

### (一) 设备安装：

- 1、将设备置于所在位置，调整四个支撑螺杆，使方向脚轮离地面 10-20mm，保证设备水平后，紧固支撑螺杆上的螺母。
- 2、真空泵尽量安装在机体附近。
- 3、如果机体与真空泵距离拉长，真空需要加长时间，导致机体抽气能力下降。

### (二) 设备的配管：

- 1、决定好机体及真空泵位置后，将配备的钢丝软管切到适当长度，利用密封胶和管卡把



机体和真空泵连接好。

2、机体的加热棒需要冷却水，通过配备的塑料软管进行配管，加热棒的最小冷却水量为2L/min。

(三) 设备的配线:

1、机体和真空泵总功率为2KW-6KW（随着真空泵大小决定功率），根据此数据选择适当的电闸和保险丝。

2、将机体的电源线接到电闸上，然后将真空泵的电源接到真空泵的电机上。

3、接通电源后，打开电源开关，真空泵运转，如果反转，则调换三相电源中任意两相，输送带电机和升降电机跟真空泵相序一致。

## 五、操作方法

(一) 运行前准备

- 1、检查真空泵油位
- 2、打开加热棒冷却水
- 3、完成以上准备工作后方可启动设备

(二) 电脑板使用

显示屏各按键的用途:

按设置键，数字闪动表示处于设定状态，选定设置项目，根据上面的指示灯的指示，按设置键可分别调整，设定相应项目（如真空、封口、冷却、放气等）的时间调整。每调整一次需按动设置键确定，否则电脑无法记忆此次调整。连续按设定键四次可退回原始状态。系统具有计数功能，在使用过程中计数窗口可直接显示作业次数，最大值为9999次，超过最大值从零重新开始计数，也可随时按“计数清零”键将其清零。一般情况下，一普通高温塑料袋为例，包装袋（双层）膜厚15-25cmm（忽米/丝/道），真空时间可设为10-15秒；封口时间可设为0.8-1.5秒；延时时间可设为2.5秒以上；放气时间可设为2秒以上。

(三) 工作结束时的操作

- 1、按下急停或停止
- 2、关闭温度选择开关
- 3、关闭电源开关
- 4、关闭总电源开关



#### （四）面板按钮作用

- 1、电源开关：当打开电源开关，电源指示灯亮，设备处于带电状态。
- 2、启动/停止按钮：按下启动按钮，设备进入连续工作状态。再按一次设备完成该次程序后停止。
- 3、急停按钮：正在抽空或输送带运转按下此钮，设备处于初始状态，真空室升起传送带不运转。紧急情况下使用。如需紧急停机，无论程序运行及人工操作处于任何状态，每按动一次急停按钮，设备将立即终止。直到重新按动启动按钮，行程开关被释放为止。
- 4、加热键：按动加热键加热指示灯亮，工作时加热封口，否则不加热。
- 5、清洗键：当真空室升起按动清洗键，传动带连续运转，便于清理传送带杂质。
- 6、报警：当报警指示灯亮起时，加热条烧断，真空室升起真空机不能工作。
- 7、计数清零键：当按动此键时，产量计数键上数字归零。

## 六、机器的保养

### （一）更换加热条（镍铬合金带）

- 1、拆下电热棒中间的螺栓，取下电热棒。
- 2、拆下电热棒两端的加热电线。
- 3、拆下电热棒两端的水管，取下电热棒。
- 4、松开两端的压片螺丝，取出旧的加热条。
- 5、检查底层的漆布胶带有无破损，如有破损应更换。
- 6、用酒精或汽油擦拭加热棒，保证其干燥或无杂质。
- 7、用酒精或汽油擦拭加热条，保证其干燥或无杂质。
- 8、将漆布胶带贴在加热棒表面，贴粘平整，不允许有褶皱，漆布胶带用于绝缘。
- 9、将镍铬合金带先固定到加热棒一端，再固定另一端。
- 10、最后再将外层漆布胶带贴好即可。
- 11、按照拆卸顺序装好。

### （二）传送带运转调整

- 1、传送带停止位置的调整。
  - （1）传送带停止的位置，应该加热棒的中心对齐密封条的中心。
  - （2）加热棒和密封条之间的距离应该是 7-10mm（真空状态下），如出现间隙变小，请更



换托板调整弹簧。

(3) 工作一段时间后, 由于机件磨损、动作协调产生误差会出现停带位置不准确, 向前或向后, 请调整走带电机行程开关拨片。

(4) 如停带位置靠前, 行程开关拨片顺时针转动, 约 3-5mm 左右, 调整完毕后, 请将夹紧螺栓拧紧, 以防松动。

## 2、传动带电机制动的原理

电动机转子铁芯外圆与定子铁芯内圆都呈圆锥形, 通电时定子磁场对转子有轴向拉力, 使转子克服弹簧压力产生轴向位移, 使主动环与后端盖离开, 这时电动机便起动运转, 断电时磁拉力消失, 转子在弹簧压力作用下沿轴向相反方向移动, 使制动环与后端盖或风罩压合, 这时电动机属于制动状态。

3、传送带电机是断电后制动电机, 如发现传送带因惯性太大停靠位置不准时, 需调整电机尾部制动片弹簧的螺母, 将弹簧压缩增加压力, 来保证制动效果, 制动间隙应为 1.5mm 左右。

4、变速箱油位低时, 应加 20#机油, 各转动、滑动部位适当加些 20#机油或黄油。

5、真空泵的保养与维修、使用、注意事项见泵说明书。



故障分析及排除方法表

现象	原因	处理
1、合盖 不工作	真空泵不工作或电机反转。 行程（微动）开关不接触。 电源插座接触不良。 电压不足。 真空表抽气时间定于零。 电路接线端子烧坏。 接触器不吸合。 工作室或工作平台变形 气动阀打不开	互换三相电源线的任意两根 调整开关拨片 插好插座（取消插座改用分段器） 使电压达到标准 调节旋钮设定抽气时间 更换 维修或更换 钣金整形 维修或更换
2、电源灯不亮	1、电源开关接触不良 2、指示灯坏 3、导线及接点问题	更换电源开关 更换指示灯 更换
3、泵转不抽真空	工作室（上盖）未盖严 电机反转 气路不通或严重漏气 电磁阀、气动阀不工作 真空泵严重缺油 包装袋漏气	将工作室盖严 互换三相电源线的任意两根 检查气路及各接口并修复 检查电磁阀、气动阀并修复或更换 加注真空泵油 选用合格的包转袋
4、真空度低	有漏气处 真空表指示不准 封口间隙太小 加压阀内皮垫脱落 真空泵油质、油位 其它原因详见真空泵说明书 气动阀上的气缸漏气	检查管路、各接头、密封处及真空泵、真空表电磁阀 更换真空表（考虑环境大气压） 理顺气囊及硅胶条适当增加合盖后封口处上下间隙 拆开加压阀将皮垫复位胶合 更换合格的真空泵油并保证油位正确 参照说明书进行维护 维修或更换
5、缺相	1、导线及接点问题 2、交流接触器的一组触点不接触或烧坏 3、分段器一组触点不好 4、外部供电电源缺相	1、更换 2、更换交流接触器 3、更换分段器 4、找当地供电单位处理



<p>6、频繁烧毁电器原件</p>	<p>真空泵油粘度太高 电机反转 环境温度过低 真空泵油太多 真空泵排气过滤器堵塞 有短路处 电压不稳</p>	<p>换真空泵油 互换三相电源线的任意两根 开机后虚合上盖（电机运转，上盖不要合严，要留有缝隙）试运转几下 放出部分油至标准油面高度 更换过滤器或换滤芯 查找并修复 维护供电系统</p>
<p>7、漏气</p>	<p>管路老化或经腐蚀破损 气路接头不严 密封垫损坏 电磁阀漏气 真空泵漏气 真空表漏气 气囊破损</p>	<p>更换管路 检查后修复 更换损坏的密封垫 修阀或更换 修泵 更换真空表 更换气囊</p>
<p>8、不加热</p>	<p>加热条断 加热路线折断 加热继电器不工作 时间继电器接触不良 加热变压器断线或烧坏 内部线头松动或脱落 包装袋压条造成的短路</p>	<p>换加热条 修理或更换 更换继电器 修理或更换 接好线或更换变压器 查找后修复 整平包装压条防止翘起</p>
<p>9、加热不停止</p>	<p>加热接触器不回位 加热继电器损坏</p>	<p>更换接触器 更换继电器</p>
<p>10、加热报警</p>	<p>加热导线断 变压器烧坏 感应开关移位或损坏 加热条断</p>	<p>更换导线 更换 校准或更换 更换</p>
<p>11、封口时不加压</p>	<p>加压阀不工作 电线短路 气囊短路 封口间隙过大 加压气管打折</p>	<p>修理或更换 接好阀线 更换气囊 调整酚醛板或硅胶条 理顺加压气管路</p>
<p>12、封口不平</p>	<p>加热条移动、错位 硅胶条及铝盒不正 封口间隙大 加热时间与加热温度未调好 隔离布或粘膏带起褶皱 加热条松动或起褶 隔离布粘袋 封口处 有杂物</p>	<p>找正、上紧 找正、对齐、上平 合盖后加热条与硅胶条间隙应调整适当（7-10mm） 将加热时间与温度调至统一组合（时间与温度成反比） 拉平隔离布或粘膏带 更换加热条</p>





	铝盒底部不平 包装袋质量问题	更换隔离布 清理并保持干净 进行修整使封口硅胶条平整 选用合格的包装袋
13、封口打火（电火花）	加热电源导线安装错误 封口线有导体凸起 封口压条翘起	接线端子调整到与加热棒十字交叉方向（水平） 清理封口线 修整封口压条
14、不放气	1、放气阀不工作 2、时间继电器接触不良 3、放气阀线路断路 4、杂物将气路堵塞 5、行程开关接触不良	1、修阀或更换 2、修理或更换 3、查找并接好 4、清理干净 5、调整开关拨片或更换开关（开关及拨片在设备右机箱内）
15、噪音大	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、排气过滤器堵塞或损坏	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、更换过滤器
16、传送带制动无力	整流器损坏	更换整流器
17、封口线对位不准	1、步进位差 2、传送带制动不灵	1、调整走带电机铝拨块 2、调节传送带制动

## 七、安全注意事项

### 1、一般的安全规则

#### (1) 认识你的真空包装机

为了你的个人安全，请仔细阅读本手册。熟知真空包装机的应用与限制，以及与机器相关的潜在性危险。

#### (2) 保持工作区域干净

杂乱的区域及工作台是不安全的，很可能会引起意外事故的发生。

#### (3) 勿在危险的环境中使用真空包装机

勿在潮湿或无防雨措施的工房内使用，不能将真空包装机暴露在雨中；勿在高温或爆炸性环境中使用，以防起火或爆炸；应保持工作区域良好的照明。

#### (4) 非专业人员勿靠近

所有参观者在工作区域内，必须保持有效的安全距离。



(5) 勿强行操作真空包装机

让真空包装机在其设计的性能范围内，安全的执行工作，勿强行使机器或附加装置执行工作。

(6) 穿着适当的工作服装

避免佩戴可能被运动部分卷入的宽松衣物、手套、项链、手镯或首饰和服饰。建议穿着防滑鞋，佩戴能包住长发的头罩。

(7) 勿在真空包装机工作的状态下保养机器

机器应进行适当的保养，如润滑、调整。但不能在机械带电或运转时进行保养。

(8) 将真空包装机正确接地

真空包装机安装使用前，要用导体建立可靠地接地，防止意外漏电造成伤害。

(9) 真空包装机应断电维修

使用正确的工具进行设备维修，维修、更换配件之前，或是组装和重新安装马达时，必须从外部总电源处切断机器的电源。

配件

请查阅手册上推荐使用的配件，该真空包装机只能使用由本公司指定的固定配置和易损、专用等组件。与之不配套的各种配件，将影响真空包装机的寿命和性能。

(11) 运行看护

不要让真空包装机在无人看管下运转，操作人员离开时，要及时关停机器。

(12) 通风

若真空包装机所包装的材料有刺激性或有有毒气体产生，应根据实际情况安装排风机，并保持室内有良好的通风。

(13) 细菌控制

若被包装的物品时农业食品或医药产品时，应先对产品进行灭菌处理，确证产品的清洁卫生。无菌包装会有效地延长保质期。

2、特殊的安全规则

(1) 真空包装机运行中的意外断电

若发生突然停电，部分机型具有断电记忆功能。当重新通电后。它会自动完成本工序未完成的工作，然后才能自动停止。因此，真空包转机具有通电后当即转到的可能，应注意



启动安全。

(2) 程序锁定

电脑或特殊设备，凡用密码锁住的部分不可擅自调节。

(3) 换配件安全

更换配件时首先停止生产，确认真空包装机已经完全停止后，关闭总电源和自来水开关，然后方可进行更换配件的操作。

3、警告标志

(1) 真空包装机有警告标志附于其上，用来提示你正确和安全的操作。

(2) 这些标志所指示的部位，是会对操作人员（或机器）造成危害的危险点。

(3) 保证记住这些标志，并在必要时引起其他人的注意，是保证安全的需要。

(4) 不要从真空包装机上移除任何的警示标志。

八、附属工具及备品

(1) 加热条一盘（10根）；

(2) 高温布 10条；

(3) 扳手 8\*10 12\*14 17\*19 各一把

(4) 十字螺丝刀一把；

(5) 平口螺丝刀一把；

(6) 内六角扳手一把；

(7) 密封胶一盒；

(8) 高温胶带一盒；

(9) 冷却水管 八米；

(10) 抽气钢丝管 五米；

(11) 抽气钢丝管卡子 二个；

(12) 冷却水管卡子 四个；

(13) 保险管 一个；

(14) 真空泵说明书 一份；

(15) 真空包装机说明书 一份；

(16) 电器原理图 一份；



- (17) 产品保修卡 一份;
- (18) 合格证 一份;
- (19) 公司宣传资料 一份;

诸城市坤泰食品机械有限公司