

隆广机械

封口机

使用说明书

佛山市隆广机械制造有限公司

广东省佛山市顺德区容桂街道扁滘华美路 4 号

联系电话：13622526725

目录

设备介绍：	3
外观	3
设备结构概览	3
开始使用：	4
一、 操作前准备	4
二、 参数调节（核心步骤！）	4
三、 操作流程	5
四、 安全注意事项 ⚠	5
五、 维护与保养	5
设备技术参数表 (Technical Specifications)	6
1. Equipment Introduction	7
1.1 Appearance	7
1.2 Equipment Structure Overview	7
2. Getting Started	8
2.1 Pre-operation Preparation	8
2.2 Parameter Adjustment (Key Steps!)	8
2.3 Operation Procedure	9
2.4 Safety Precautions	9
2.5 Maintenance	9
3. Technical Specifications	10

感谢您购买使用隆广机械开发研制的设备，为了确保您正确地使用该设备，发挥该设备的最大效能，在操作设备之前，务必熟读此说明书。

由于产品会进行换代更新，实物有些许部分可能与此说明书不符，具体请以实物为准。

设备介绍：

外观



设备结构概览

1. **工作台面：** 不锈钢材质，用于放置待封口的包装袋。
2. **气动压杆：** 由双气缸驱动，负责下压封口及切割。
3. **温控箱：** 包含电源开关、粗调/微调旋钮及保险丝。
4. **电控箱：** 内部集成断路器（德力西）及时间继电器，控制压合时间。
5. **气源处理组件：** 调节进气压力，带有压力表。

开始使用：

一、 操作前准备

1. **接电：** 将电源线接入标准电源（请确保地线已连接，见机身接地标识）。
2. **接气：** 连接气泵软管，观察压力表。

注意： 建议工作气压稳定在 0.4~0.6Mpa 左右。

3. **开启电源：** 将温控箱上的红色**电源开关**拨至“开”，电源指示灯亮起。
-

二、 参数调节（核心步骤!）

为了达到完美的封口效果，需要根据袋子的材质和厚度进行微调：

- **温度调节（遵循“先粗后细”原则）：**
 - **温度分级粗调：** 共有 0-10 档。初次使用建议从 **1 档**开始，严禁直接开到高档位以免烧断加热丝。
 - **温度级段微调：** 在粗调档位确定的基础上，通过此旋钮进行精细热量补偿。
 - **时间调节：**
 - 打开电控箱，调节内部**时间继电器**。这决定了气缸下压停留的时间，时间太短封不牢，太长则会烫坏袋子。
-

三、 操作流程

1. 将需要封口的塑料袋平整地铺在工作台上。
2. 踩下脚踏开关（或触发感应装置），气缸驱动压杆下压。
3. 加热丝瞬间通电完成封口。
4. 等待设定时间结束后，压杆自动抬起，取出成品。

四、 安全注意事项 ⚠

- **严禁空载加热：** 没放包装袋时尽量减少长时间触发加热。
 - **防烫伤：** 机器工作时及刚结束时，加热条区域温度极高，千万不要用手去碰喏！（T___T）
 - **按序操作：** 必须遵守温控箱上的提示——“先开粗调 1 档，后微调由左至右慢慢调节”。
 - **紧急停机：** 如遇异常，请立即关闭控制箱侧面的电源总开关。
-

五、 维护与保养

- **清洁：** 定期清理封口条上的塑料残渣，保持封口整洁。
- **气路检查：** 定期检查气管是否有老化漏气现象。
- **保险丝更换：** 若通电无反应，请检查温控箱面板上的 **FUSE** 保险丝是否烧断。

设备技术参数表 (Technical Specifications)

参数名称	规格/指标	备注
设备名称	封口机	
封口长度	定制	视实际尺寸而定
封口宽度	定制	视实际尺寸而定
输入电压	AC 220V / 50Hz	需接入可靠地线
加热功率	2kw	瞬时加热功率
气源压力	0.4~0.8Mpa	需外接气泵/压缩空气
温控范围	0 - 10 级粗调 + 段位微调	适配 PE、PP、复合膜等材质
压合驱动	双支点气缸驱动	确保压杆平衡，封口均匀
保护装置	德力西 C32 断路器 + 面板保险丝	双重电路过载保护
工作台面高度	约 750 - 800 mm	
整机材质	铝型材框架 + 不锈钢台面	坚固耐用，易于清洁

1. Equipment Introduction

1.1 Appearance



1.2 Equipment Structure Overview

1. Worktable: Stainless steel, for placing packaging bags to be sealed.
2. Pneumatic Pressure Bar: Driven by dual cylinders, responsible for pressing, sealing and cutting.
3. Temperature Control Box: Includes power switch, coarse/fine adjustment knobs and fuse.
4. Electric Control Box: Integrated with Delixi circuit breaker and time relay to control pressing time.
5. Air Source Treatment Unit: Adjusts intake pressure with pressure gauge.

2. Getting Started

2.1 Pre-operation Preparation

1. Power Connection: Connect the power cord to standard power supply (ensure ground wire is connected, see grounding mark on machine).

2. Air Connection: Connect air pump hose and observe pressure gauge.

Note: Recommended working pressure is stable at about 0.4~0.6Mpa.

3. Power On: Turn the red power switch on the temperature control box to "ON", power indicator lights up.

2.2 Parameter Adjustment (Key Steps!)

To achieve perfect sealing effect, fine-tune according to bag material and thickness:

- Temperature Adjustment (Follow "Coarse First, Then Fine" Principle):
 - Coarse Temperature Adjustment: 0-10 levels. Start from level 1 for first use.

Do not directly use high levels to avoid burning the heating wire.

- Fine Temperature Adjustment: Fine heat compensation based on confirmed coarse level.

- Time Adjustment:
 - Open electric control box and adjust internal time relay. This determines

cylinder holding time. Too short = weak seal; too long = burnt bags.

2.3 Operation Procedure

1. Lay the plastic bag flat on the worktable.
2. Step on foot switch (or trigger sensor), cylinder drives pressure bar down.
3. Heating wire energizes instantly to complete sealing.
4. After set time ends, pressure bar lifts automatically. Take out finished product.

2.4 Safety Precautions

- No Load Heating Prohibited: Avoid long-time heating without packaging bag.
- Anti-scald: Heating strip area is extremely hot during and right after operation.

Do not touch with hands!

- Sequential Operation: Follow instructions on temperature control box — "Turn on coarse level 1 first, then adjust fine tuning slowly from left to right".
- Emergency Stop: In case of abnormality, immediately turn off main power switch on side of control box.

2.5 Maintenance

- Cleaning: Regularly clean plastic residue on sealing strip to keep neat.
- Air Line Inspection: Regularly check air tubes for aging or air leakage.
- Fuse Replacement: If no power, check if FUSE fuse on temperature control panel is blown.

3. Technical Specifications

Parameter	Specification	Remark
Equipment Name	Sealing Machine	
Sealing Length	Customized	Depends on actual size
Sealing Width	Customized	Depends on actual size
Input Voltage	AC 220V / 50Hz	Reliable ground wire required
Heating Power	2kw	Instant heating power
Air Pressure	0.4~0.8Mpa	External air pump/compressed air required
Temperature Control	0-10 levels coarse + fine tuning	For PE, PP, composite films etc.
Press Drive	Dual fulcrum cylinder drive	Balanced pressure bar, even sealing
Protection Device	Delixi C32 Circuit Breaker + Panel Fuse	Dual overload protection
Worktable Height	Approx.750-800mm	
Machine Material	Aluminum frame + Stainless steel table	Durable, easy to clean