

# 仙桃封箱机 友联包装上佳之品 自动成型封箱机

产品名称	仙桃封箱机 友联包装上佳之品 自动成型封箱机
公司名称	武汉友联包装食品机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	武汉市东西湖区盈创动力产业园11栋2单元
联系电话	13307170635 13307170635

## 产品详情

### 封箱机的工作原理

开通电源，电机启动，自动成型封箱机，待封口箱体通过输送传动带进入封箱机，当经过封箱机的左、右机芯碰到胶带时，左、右机芯动作，同时完成贴带、抚平、切断等封箱动作。

#### 操作方法?

- A、调节工作台高度：松开脚架内侧的脚架锁紧螺钉，根据需要的高度，拉出脚架调节架，再拧紧脚架锁紧螺钉。?
- B、将箱体放进输送传送带内，放进长度约是箱体长度的三分之一左右，全自动封箱机，根据箱体大小，摇动垂直摇手柄，移动升降架，调节上机芯高度，使上机芯下降触到箱体为止。?
- C、为使箱盖密合，纸箱自动封箱机，调节导轮位置。松开手轮，推动导轮架，使导轮贴紧箱体两侧，再锁紧手轮。?
- D、摇动水平摇手柄，水平调节输送带位置，仙桃封箱机，使输送带并拢夹紧箱子，然后取出箱子，再摇动手柄使输送带再靠拢3mm，调整完毕后，便可连续作业。??E、(如图1)把胶带盘按图分别安装在上、下机芯的胶带座上，使其胶面对着进箱方向，然后背胶面绕过导向带惰轮，胶面绕过单向铜轮，前后到顶线与胶轮之间，保持胶面对着进箱方向。?

F、按下电源开关，推入箱体，箱体既随着输送传动带前进，经过连动封座机构，自动完成纸箱上下封箱及切带动作。

## 武汉友联包装食品机械有限公司

### 封箱机

#### 常见故障及其排除方法

1.封箱机夹钉动作太慢或夹钉行程不足：螺栓松了，前扣或板机内片磨损。此时可以将螺栓旋紧，注意前扣轴的正确位置。也可以更换前扣或板机内片，完成上述动作后，测试其功能，如果行程太短则向上微调前扣轴，如果动作慢则向下微调前扣轴；

2.活塞杆处漏气：主体底部环损坏。此时应更换环。

3.排气口漏气：开关阀环或开关座环损坏或活塞环损坏。更换环。

4.扳的机处漏气：开关阀环或开关座环损坏。更换环。

5.传动环松动无法定位：塑钢条和传动弹簧无弹性。拆下板机组合，并将弹簧梢重新装好或者更换塑钢条和传动弹簧

#### 流程

产品装箱后经输送链（带、辊）送入封箱机，并递交给输箱机构，由夹箱皮带夹住纸箱的两侧面，向前运动。前短舌经压舌架自动弯曲，后短舌在纸箱进入封箱机托辊时，有一检测讯号（光电信号）通知打舌气缸动作，由打舌架将其折弯，同时有一讯号通知熔胶机自动喷胶。纸箱继续向前运动，左、右长舌经过导向杆自动向中间折弯，同时压箱机构皮带，同步压住纸箱左右长舌，使箱、舌、胶合在一起，完成封箱整动作，即产品包装后一道工序---自动封箱。

## 武汉友联包装食品机械有限公司

### 自动封箱打包一体机

#### FJZ5050-K自动折盖封箱机+自动捆包机

#### 封箱机特性：

此系统结合自动折盖封箱机及全自动捆包机，针对顾客封箱及捆包的需求并节省人工成本，双机一体设计，使封箱机、捆包机作业一体化。

\*提供连续封箱及捆包自动化作业，易操作及保养简单；\*封箱机、捆包机亦可分开，单独使用；

\*主机采用一体成型设计，坚固耐用；

\*铝弓架结构针对小纸箱设计，可正确的捆在设定的位置；

\*毛刷导正机构，确保捆包带不会偏移，美观又可靠；

\*贴带主机，OPP不会下垂，封箱顺畅；

\*省电功能，60秒自我停机设计，减少不必要的耗损，降低成本。

#### 技术参数

外形尺寸（长×宽×高）1700×950×1280mm

封箱能力 18米/分钟

#### 适用纸箱

600 L 150mm 200 W 500mm 200 H 500mm

胶带宽度 36、48、60、72mm

电源 单相220V、50HZ、90W×2

使用电源 5~6kg/Cm<sup>2</sup>

台面高度 470~780mm

机械重量 approx.300kg

#### 仙桃封箱机-友联包装上佳之品-

自动成型封箱机由武汉友联包装食品机械有限公司提供。武汉友联包装食品机械有限公司是湖北武汉，包装相关设备的见证者，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在友联包装领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创友联包装更加美好的未来。