

# 易拉罐封口机，封罐机封口不严的原因有哪些？

产品名称	易拉罐封口机，封罐机封口不严的原因有哪些？
公司名称	东莞市米目米信息技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	东莞市松山湖高新技术产业开发区研发一路1号A栋8楼
联系电话	400-1819-123 18820337081

## 产品详情

封口是在包装容器内维持真空的条件下，食品与外界环境隔绝不再因受外界空气及微生物的污染而引起腐败，密封质量不符合要求会使食品与空气接触而氧化变质。马口铁罐封口方法是双重卷边法——用两个具有不同沟槽形状的卷封滚轮，将预先翻边的罐身与法兰状的罐盖内侧周边相互卷曲、钩合；玻璃罐主要采用旋合式封口——利用夹爪、摩擦轮或摩擦带，使带凸爪的金属瓶盖与瓶口有螺旋凸缘的玻璃瓶相对转动并使其沿螺旋线轴向移动，以使盖顶的密封胶紧紧压在瓶口端部而形成封口；软罐头主要采用热封封口。

那为什么会出现封口不严，漏气的情况呢？

二重卷边封口不严：假卷——卷边身钩与盖钩没有咬合，原因是在罐身的运输与传送过程中引起的翻边损坏，罐身翻边形状不合格，罐盖圆边缺陷或损坏，封口时罐盖未对准罐身等；大塌边——封罐时由于罐身或罐盖边缘严重碰瘪，使罐身与罐盖没有相互钩合，在卷边下部有明显的罐身翻边露出，原因是在罐身运输的输送过程中造成的翻边损坏，罐身翻边形状不合格，罐盖圆边损坏或圆边过大，封口时罐盖未对准罐身等；跳封——由于焊缝处卷边较厚，封口滚轮经过罐身焊缝时跳过而未能将卷边压紧，原因

是封罐机运行速度太快，二道封口轮缓冲弹簧太软，罐身接缝处太厚等；卷边不完全——由于罐盖在压头上打滑或封口滚轮转动不良等原因所造成的局部卷边未完全压紧，其特点是卷边的一部分有正常的厚度，一部分则超厚，原因是托盘压力偏小，罐盖与压头的尺寸或锥度不合适，压头磨损，压头轴高度调节不当，与托盘之间间距过大，托盘弹簧失灵，压头或托盘上有油，压头轴向有窜动，定位不准等；卷边“牙齿”——盖钩和身钩未叠接，在卷边下缘所表成的V形或突出，原因是一道封口轮的封口曲线不理想，预封机或头道封口滚轮调得太松，封口轮磨损，二道封口轮调得太紧会加剧牙齿缺陷，罐盖造型设计不理想，罐盖在承胶面上有皱纹，卷边内夹入杂物或罐盖内密封胶过多，托盘压力太大，实罐罐装量过多，封口轮轴承运转不灵活等；卷边碎裂——罐身接缝处卷边外层铁皮断裂，原因是二道封口轮调得太紧，罐盖材料有缺陷，盖内密封胶过多，卷边内夹入杂物，由于头道封口轮调得太紧，引起罐盖折边过长等；紧密度不符合要求，原因是一道封口轮曲线不合理，封口轮调整不合适，一道封口轮曲线磨损严重，罐盖承胶面形状不合理或罐盖承胶面有皱纹，封口轮轴承运转不灵活等；卷边损伤——卷边部位外表的损伤或涂层的脱落，原因是一道封口轮曲线不合理，一道或二道封口轮卷封曲面的光洁度低或轮调整偏紧等。