

# 学生食堂自助快餐盒压膜机 全自动营养快餐封口机

产品名称	学生食堂自助快餐盒压膜机 全自动营养快餐封口机
公司名称	温州进诚机械设备有限公司
价格	42000.00/台
规格参数	品牌:进诚 型号:JC-QDF-2 产地:温州
公司地址	浙江省温州市龙湾区蒲州街道上江村温州大道508号温州广纳五金装饰市场南区一楼21排114号（注册地址）
联系电话	15957790381

## 产品详情

快餐盒封口机是商店、家庭、工厂、最经济的封口设备

，具有自动封口切膜、自动出盒等功能，连续作业，提高生产效率，给予企业带来快捷方便。

快餐封口机采用链条步进式传动机构，电子控温，自动程序控制，造型美观，结构合理，功能齐全

，操作简便，主要部件采用不锈钢覆盖，符合国家卫生法的要求，适应于学生营养午餐的系列化、标准经、规模化生产。快餐封口机封盖、消毒、计数等工作过程自动程序控制，性能可靠。设有两次热封装置，封口率100%。本系列封口机操作简便，加热时间可调，接通电源即可工作，适用于各种塑料薄膜、复合薄膜及铝塑薄膜的封合。封口机封口不牢是连续封口机的常见故障之一，下面为大家分析一下封口不牢的情况：

1、包装袋封口处无法封口机封上。 2、在封刀压力作用下，袋口虽封上了，但稍用力挤压或撕裂，封口便又开裂。 3、对封口处进行剥离试验时，出现一半封合牢固、一半分离的现象，这样的包装袋封口质量仍不合格，因为内容物在储运过程中经挤压很容易漏掉。这种情况在复合里料为OPP、吹塑PE时常常出现。

（1）热封温度不够：通常情况下，以OPP为里料的复合袋，当制袋总厚度为80~90 μm时，热封温度要达到170~180 ；以PE为里料的复合袋制袋总厚度为85~100 μm时，温度宜控制在180~200 。只要制袋总厚度有所增加，热封温度就必须相应提高。

（2）热封速度过快：封不上口还与封口机速度快慢有关。如果速度过快，封口处还未来得及热化就被牵引辊传送至冷压处进行冷却处理了，自然达

不到热封质量要求。 （3）冷压胶轮压力不合适：冷压胶轮上下各有一个，它们之间的压力要适中，调节压力时只需夹紧弹簧即可。 （4）热封薄膜质量有问题：封口封不上还与热封薄膜质量有关，如果复合里料电晕处理不均匀，效果不好，并恰好出现在封口处，肯定无法封口。这种情况很少见，然而一旦出现，产品必然报废。所以在彩印包装行业，是下道工序监督上道工序，一发现质量问题，必须及时分析起因并加以解决。 如果封口处有水分、脏污，也会造成封口不牢。总之，解决第一种封合不牢问题，一般可适当提高热封温度，再降低热封速度，同时加大冷压胶轮的压力。

温州进诚机械设备有限公司

联系人：张雪娜

电话：15957790381

地址：温州市瓯海区潘桥街道潘桥镇泉塘村1515号