



阿里巴巴诚信通会员企业

THV 系列自动包装机

使用说明书

潮安县庵埠镇添合包装机械厂

地址：中国广东省潮安县庵埠镇凤岐景榕路 31 号

电话：0086-768-5912959 传真：0086-768-5912949

Email: tianhejx@hotmail.com Http://www.tianhejx.com

THV 系列微电脑自动包装机

使用说明书

感谢您选用添合包装机械。本机器采用目前国际最先进的微电脑控制系统，配备 LCD 液晶屏，中英文菜单显示，智能化故障诊断并实时显示功能，操作简单，性能稳定，维护方便，是最新一代理想的自动包装机械。

重要：为了提高机器使用效率以及避免可能发生的事故，机器使用前请务必仔细阅读并确保理解本说明书的内容。

重要：开箱后应检查随机配件以及机器外观是否完好，配件清单见明细表，如配件有错漏或是机器外观有缺失和损坏，请第一时间联系我们。

重要：请将机器安装好后用符合标准的接地线按要求接地以避免发生触电事故!!!

重要：机器调试或生产过程中，如果将手伸入纵封，横封，料盘，主电机皮带内，可能导致严重事故!!! 请务必遵守相关操作规程。

重要：未经我公司允许，请勿随意改装机器结构，本机电气部分较为复杂，非专业人士进行维修或是更换部件，可能导致严重事故。如果您的机器发生故障或者您有特殊的功能性要求需要改动机器结构，请您联系我们售后服务部或是技术部。

重要：请将本说明书放在容易取得的地方并妥善保管，以便随时查阅。

一、主要功能

1. 1 本系统采用中文液晶显示，操作一目了然（如包装数量，长度，速度，工作状态等）。
1. 2 系数设定，可使显示袋长与实际包装袋长度一致。
1. 3 包装速度液晶显示：0—16 档可调，（包装长度为 200MM 时最快速度还能达到 90 包/钟）。
1. 4 包装计数 0-99 万包，关机后还能记忆上次的数量并可累计数，也可设定需要的包装数量，到达设定数量后自动停机。
1. 5 振动系统采用脉冲控制，振动大小 6 档可调，这样更加有利于物料的充填。
1. 6 主电机和拉纸步进电机均可点动运转。
1. 7 可设定光电跟踪不准确时自动停机，以避免浪费包装袋，设定时可根据实情设定 1—4 包不准确时自动停机。
1. 8 可设定料盘物料不够时自动停机，以避免包装空袋。
1. 9 智能化的故障诊断并中文显示故障位置，大大缩短故障诊断时间。

二、性能及用途

本机是参照国外最先进的样机，进行适当改进，采用微电脑驱动步进电机控制袋长，配合光电跟踪定位，动作准确，自动完成制袋、计量、充填、封合、封切等工序。本机配置高精度自动恒温仪表控制热封温度。

本机结构先进，性能稳定，工作可靠，调整方便，维修简单。

机适用于小颗粒物品及其他适用于容积法计量的颗粒状物品的包装，也可用于不易粘附的粉状物品的包装。如麦片、膨化食品、沙糖、

味精、医药、化工原料、茶叶等物品的计量包装。

三、规格及主要技术参数

型 号	制袋尺寸 (MM)	制袋形式	计量范围 (ML)	生产能力 (袋/分)	用电功率 (KW)	整机重量 (KG)	外形尺寸 (L×W×H)
THV-1520PV	L: 50-200 W: 50-140	背 封	20-400	35-90	1. 2	300	650×900×1640
THV-15203SV	L: 50-200 W: 50-120	三 边 封	5-100	35-90	1. 2	300	650×900×1640
THV-15204SV	L: 50-160 W: 50-120	四 边 封	5-60	35-80	1. 5	300	650×900×1640
THV-2030PV	L: 80-300 W: 80-180	背 封	60-800	30-60	1. 8	380	900×1200×2100
THV-15204SV	L: 30-50 W: 30-60	单条液体	5-8	30-60	1. 5	300	650×900×1640
THV-15203SV	L: 50-160 W: 50-80	三 边 封 (平切刀)	5-80	35-60	1. 5	350	650×900×1665

包装材料：有聚乙烯热封层的复合塑料薄膜、纸、铝薄等。

包装材料边上应印有光电控制黑色标记，标记宽度不小于5MM，长不小于10MM，在印有标记的边带上不允许再印有其他文字或商标图案，以免产生误动作。

四、主要结构与工作原理

结构见图一、本机由机架 1、传动机构 2、横封 3、纵封 4、供料装置 5、送膜机构 6、电控箱 7 等组成。

图示中 A 为拉膜轮开、闭手柄；B 为转盘离合器操纵手柄。

工作原理：物料由供料仓送至转盘，由转盘的可调量杯计量后，进入成型器的内腔，并被送至已纵封的包装袋中，然后由横封机构进行横封、切断而成产品。

电气系统详见电气原理图，其操作可通过装在电控箱面板上的器件来实现。

五、 操作与调整

（一）使用前的准备

1、机器开箱后应擦拭干净，检查紧固件是否有松动现象，导线有无松脱现象，电气元件有否损坏，对各运动件加上润滑油（脂）。

2、机器应良好接地，接通单相 220V、50HZ 的电源。

3、包装材料的宽度应与成型器导槽宽度尺寸相同，量杯内腔尺寸决定了被包装物的容量，物料充填量以不超过包装袋容积的 70%左右为宜，以避免在包装过程中物料被夹在封合面中，影响热封质量。

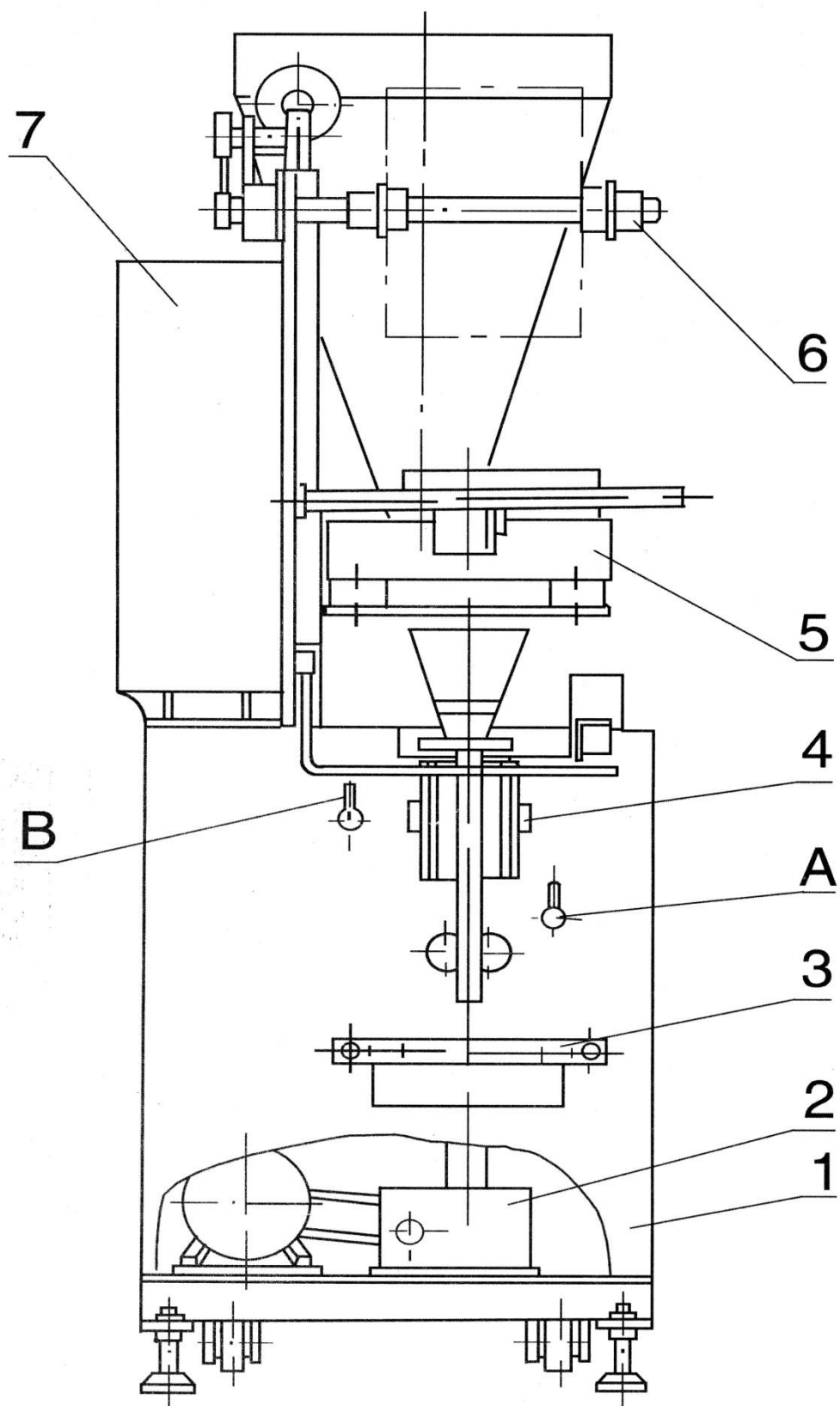
（二）操作与调整

1、接上电源线，合上自动空气开关，并打开面板上电源开关锁匙。

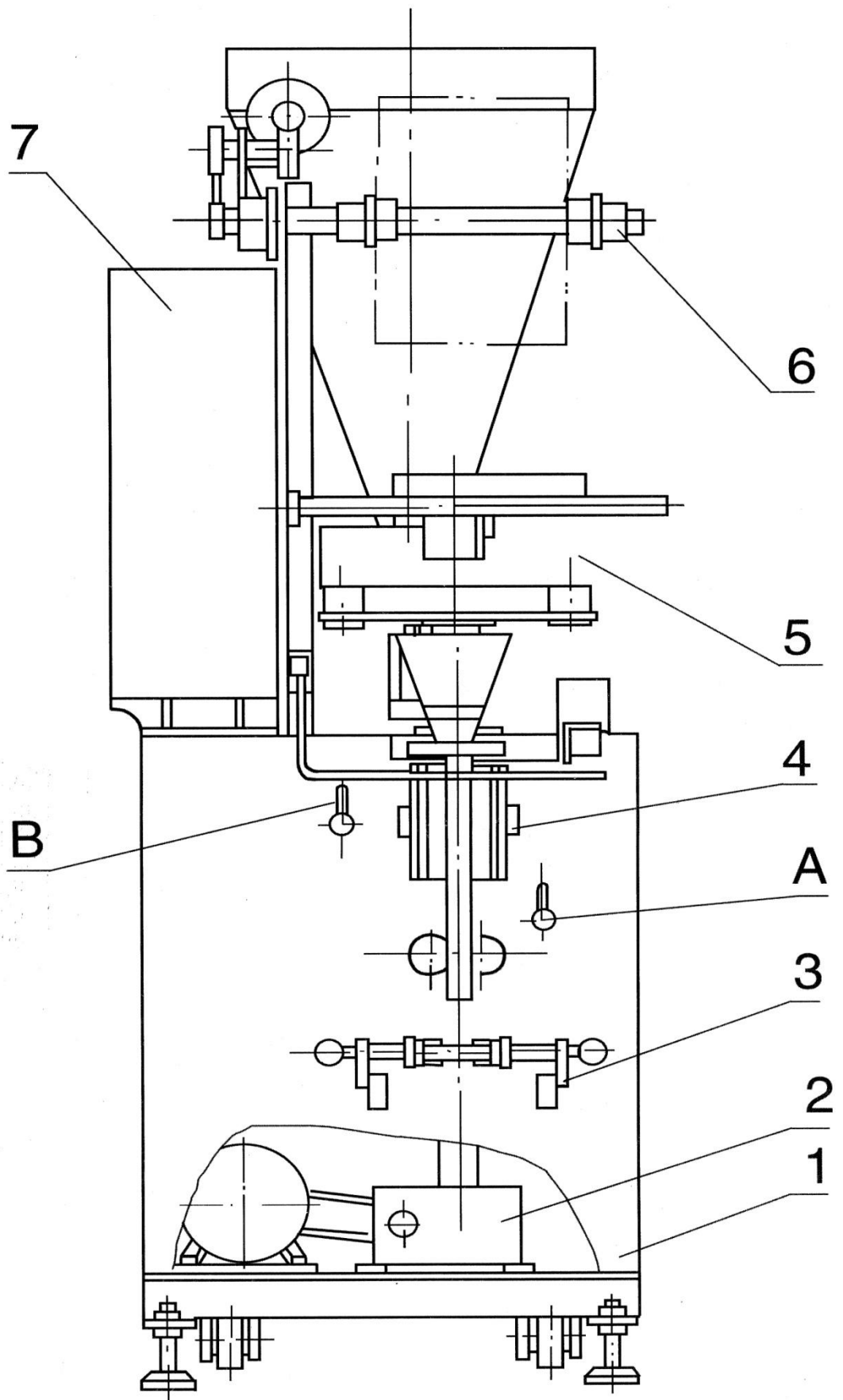
2、设定纵封及横封温度调节仪的温度。

3、将纵封、拉膜轮、横封打开。

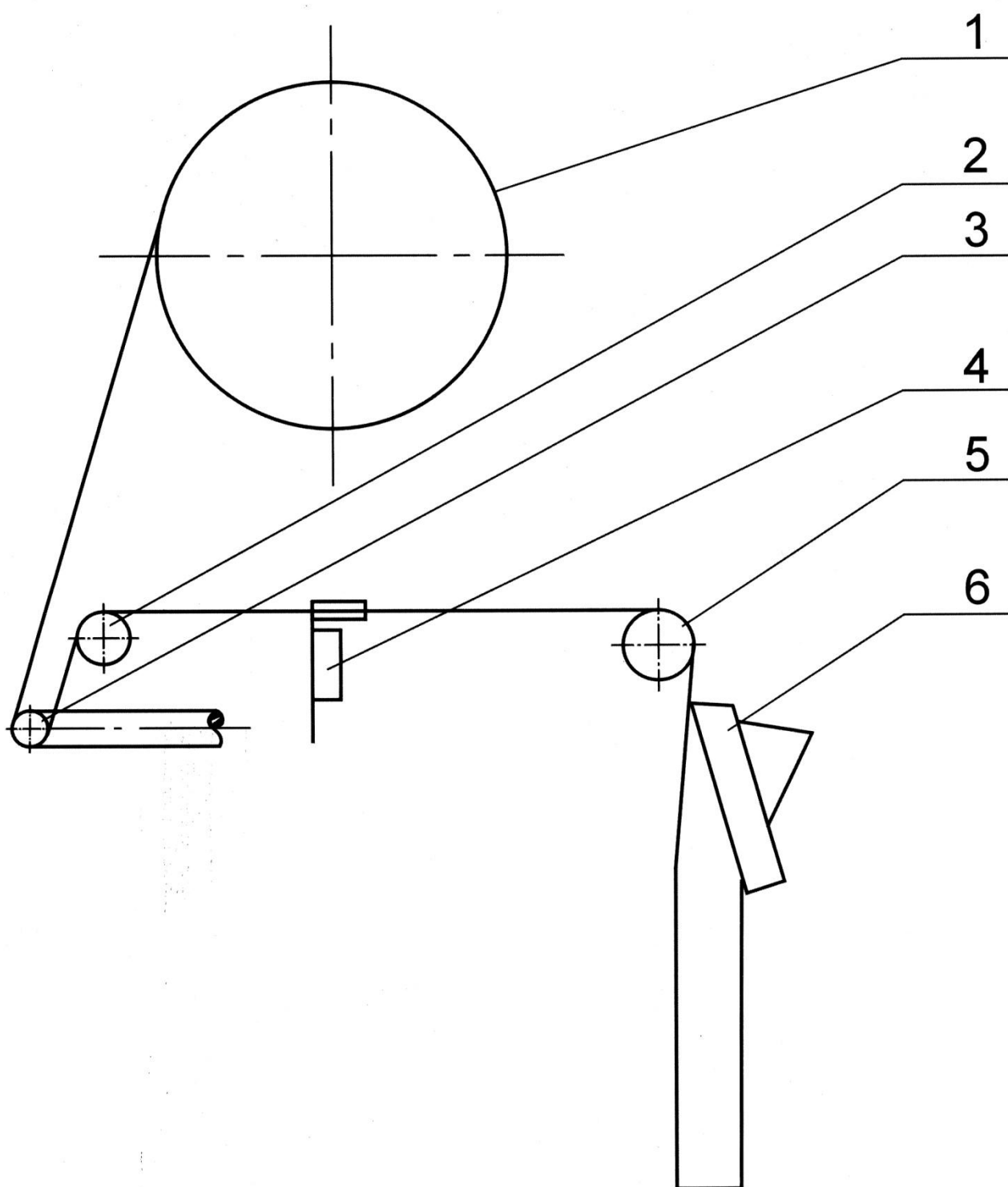
4、将包装膜经导辊穿过成型器及拉膜轮（见图三）。



图一、 KAT-320AK外形结构图



图二、KAT-320DK外形结构图



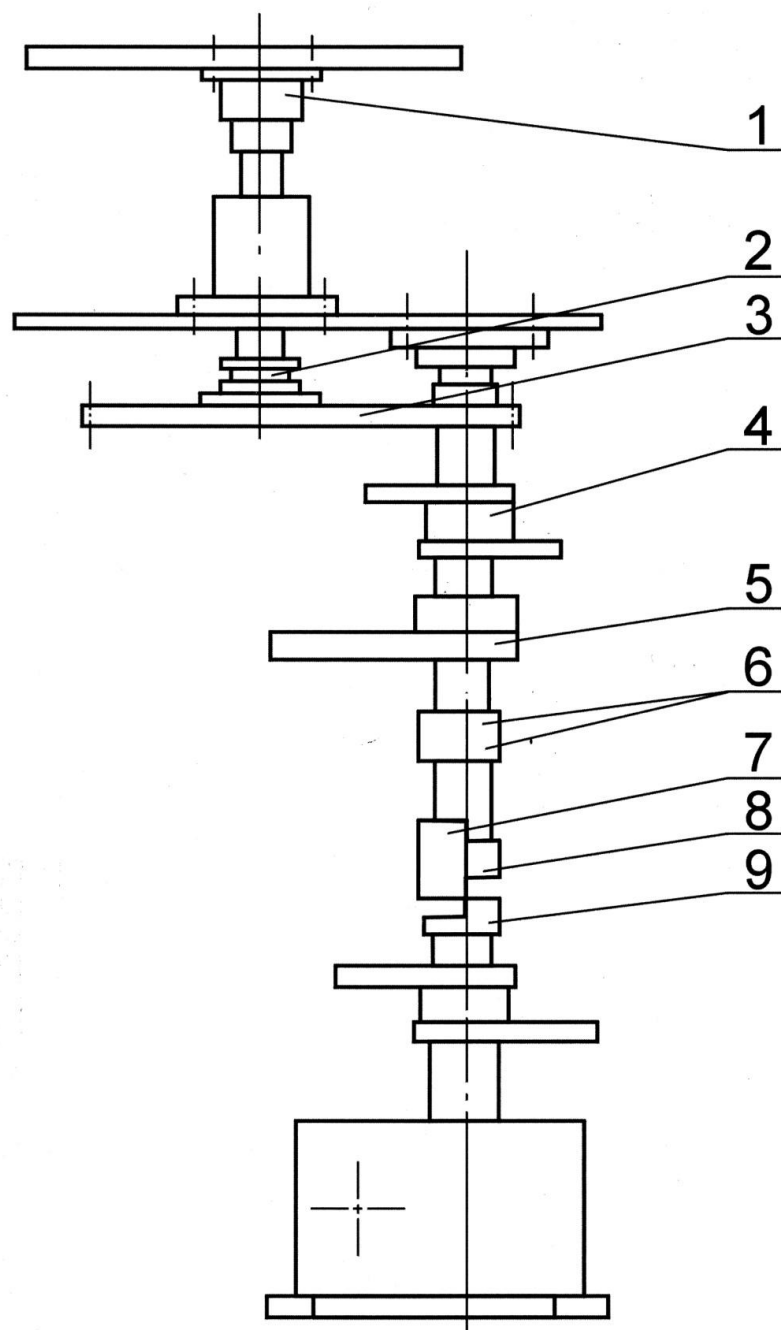
图三、穿膜示意图

1、包装膜；2、5、导辊；3、予拉辊；4、光电眼；5、成型器；

- 5、闭合拉膜轮、用手转动拉膜轮、使包装膜顺畅下行。
- 6、将包装膜装进光电头与导膜板之间，移动光电眼对准包装纸的色标。
- 7、闭合料盘开闭器（KAT—320A 无此装置），调整供料时间。当横封板刚刚闭合时包装物即填入袋中最佳，若下料时间不准确，可打开转盘离合器 2（见图四），其动作由图中手柄 B 来实现，然后用手托起与料盘连接的齿轮 3，此时可转动转盘，使落料口的落料时间与包装过程匹配。
- 8、将包装物料装入料斗，流入转盘，当光电眼检测到料盘缺料时，控制振动给料器送料（KAT-320AY 型无此装置），使物料进入转盘。
- 9、调整料杯容量，使之符合包装要求、此动作通过转动量杯调整螺母 1（见图四）实现。
- 10、起动主电机，机器便进行包装及制袋作业。
- 11、检查封口质量，视封口质量情况，适当调整热封温度及热封压力。
- 12、包装速度的调整：在机器开动后，顺时针转动主电机皮带轮的调速环能减慢包装，反则增快包装速度。
- 13、包装完毕停机时，先打开料盘离合器 2，然后关掉电机开及总开关，总对机器进行清洗。

六、维护与保养

- 1、应经常保养各运动件润滑，必时应加注润滑油（脂），减速机应经常保持油面高度，不足时应加上 G—N680W 蜗轮蜗杆油，新机运转 150-400 小时后，更换润滑油，以后每隔 4000 小时更换一次。



图四、量杯调整示意图

- 1、量杯调整螺母；2、转盘离合器；3、落料调整齿轮；4、纵封凸轮；
5、偏心轮；6、袋长凸轮；7、计数凸轮；8、破拱凸轮；9、打印凸轮。

2、应经常保持机器清洁，以防止杂物掉进热封板或齿轮中损坏

机件。

3、注意机器运转声音应协调，发现有异常嘈杂的声音，应立即停机检查。

4、电气出现故障，应请有电子线路经验的专业技术人员检修。

5、经常保持切刀的锋利，如发现包装袋切口不齐，应更换刀片。

七、备件明细表：

- | | |
|---------|-----|
| 1、纵封加热板 | 2 件 |
| 2、横封加热板 | 2 件 |
| 3、切刀 | 2 件 |
| 4、电热偶 | 2 条 |
| 5、六角扳手 | 1 套 |
| 6、内六角扳手 | 1 套 |
| 7、铜刷 | 1 把 |
| 8、送膜皮带 | 2 条 |
| 9、拉力弹簧 | 2 条 |

控制器使用说明

一.主要特点:

1. 同时控股两个步进电机.
2. 单接近开关控制,分切,充气,振动,下料等功能不用接近开关控制.
3. 停机时停于横封开的位置.
4. 多种故障显示.
5. 多种自动停机报警功能.

二.技术参数:

1. 包装速度:10-130 包/分钟.
2. 袋长: 10- 400mm/包.
3. 接近开关:12-30vDC NPN 常开.
4. 光电眼: 12-30vDC NPN 常开.
5. 驱动器: 400 脉冲/周.
6. 步进电机:4.2N.m 4A 0.9/1.8 步角.
7. 输出接口:12vDC 输入的固态继电器.
8. 接近开关的凸轮有效长度:10-20mm.
9. 包装膜色标有效宽度:1.5-20mm.

三.出厂调试步骤:

1. 凸轮位置的调整:

打开电源-按起动按钮起动包装机-等机器运行 3 周以上再按停止,观察横封位置,若横封没有停止在开着的位置,则转动凸轮位置,直到横

封停止在开着的位置.

2. 系数的调整:

装好包装膜-打开电源-关闭光电眼-袋长设为 100-按起动按钮起动包装机-等机器运行 3 周以上-用尺测量所走的袋长,若大于 100mm 则调小系数,若小于 100mm 则调大系数,直到等于 100mm.

四. 开机步骤;

1. 装好包装膜-打开电源-设置好适当的横封纵封的温度,袋长设为所需要的袋长值,待温度稳定后进行下一步操作.
2. 若没有光电眼则关闭光眼开关跳到第 4 步,若有光电眼则打开光眼开关,调整光眼后按 A 测长,使光眼自动检测袋长,按起动按钮起动包装机后跳到第 4 步.
3. 按起动按钮起动包装机,等机器运行 3 周以上,用尺测量所走的袋长,若大于所需要的袋长则调小袋长值,若小于所需要的袋长则调大袋长值,直到等于所需要的袋长.
4. 打开所需要的功能开关,调整各输出位置,到此主要开机步骤结束.

五. 操作方法:(参照后面的界面流程图)

1. 主界面显示(界面 A):

- (1) : 当光眼关时或光眼开且主机起动时显示”袋长按 A”,此时按”A”到设置袋长,当光眼开且主机停止时显示”测长按 A”,此时按”A”电脑自动检测袋长.
- (2) : 显示”步进按 B”当主机停止时按”B”则点动步进电机.当主

机动转时,按” B” 计数清零.

(3) : 当光眼关时显示” 光眼按 C” ,此时按” C” 到界面 G,设置光眼开关,当光眼开时显示对标按” C” ,此时按” C” 到界面 G,设置光标位置和光眼开关.

(4) : 当下料开关关时显示” 走袋按 D” ,此时按” D” 走袋开关,当下料开关开时显示” 下料按 D” 此时按键” D” 为下料的快捷开关.

2. 分切设置: 界面 A 按” S” 键进入界面 B 按” A” 键,界面 C 按” A” 键进入分切数据设置,按” B” 数据加,按” C” 数据减,按” S” 退出设置,分切数据=10 时,切刀每 10 包动作一次,分切数据=00 时切刀不动作.

3. 充气设置:界面 A 按” S” 键进入界面 B,按” A” 键进入界面 C 按” B’ 键进入充气设置,按” B” 键数据加,按” C” 数据减,按” S” 退出设置,充气数据的大小表示充气量的大小,充气数据=0 时充气开关关闭

4. 前振设置: 界面 A 按” S” 键进入界面 B 按” A” 键进入界面 C, 按” C” 键打开或关闭开关..

5. 后振设置: 界面 A 按” S” 键进入界面 B 按” A” 键进入界面 C, 按” D” 键打开或关闭开关..

6. 温控设置: 界面 A 按” S” 键进入界面 B 按” B” 键进入界面 D, 按” A” 键打开或关闭开关..

7. 限量自停设置: 界面 A 按” S” 键进入界面 B,按” B” 键进入 D 界面, 按” B” 键进入设置,按” A” 数字移动,按” B” 键数据加,按” C” 键数据减.

8. 缺料停机设置: 界面 A 按” S” 键进入界面 B,按” B” 键进入 D 界面,按” C” 键进入设置,按” B” 键数据加,按” C” 键数据减.
9. 光眼开关设置: 界面 A 按” S” 键进入界面 B,按” B” 键进入界面 D,按” D” 键进入界面 G,进入光眼开关设置,也可以从主界面{界面 A}直接按” C” 快捷键进入{看界面 A}界面 G,按” B” 打开或关闭光眼开关,不使用光眼时必须关闭光眼开关.
10. 位置系统设置: 界面 A 按” S” 键进入界面 B 按” C” 键进入界面 E,按” A” 进行数据锁定密码设置,按密码{C-B-A-C}进入界面 E,按” A” 键进入拉膜位置设置,按” A” 数字移动,按” B” 数据加,按” C” 数据减.按” S” 键返回或退出设置.
11. 前振位置设置: 界面 A 按” S” 键进入界面 B 按” C” 键进入界面 E,按” B” 进行数据锁定密码设置,按密码{C-B-A-C}进入界面 E,按” B” 键进入前振设置,按” A” 数字移动,按” B” 数据加,按” C” 数据减.按” S” 键返回或退出设置.
12. 充气位置设置: 界面 A 按” S” 键进入界面 B 按” C” 键进入界面 E,按” C” 进行数据锁定密码设置,按密码{C-B-A-C}进入界面 E,按” C” 进入充气设置,按” A” 数字移动,按” B” 数据加,按” C” 数据减.
13. 系统设置: 界面 A 按” S” 键进入界面 B 按” C” 键进入界面 E,按” D” 键进行数据锁定密码设置,按密码{C-B-A-C}进入界面 E 再按” D” 键进入界面 H,进行各种系统设置,如中英文转换,制袋方式转换等.
14. 中英文设置:界面 A 按 S 键进入界面 B,按” C” 键进入界面 E,

- 按” D” 键进入数据锁定密码设置,按密码{C-B-A-C}键进入界面 E
再按” D” 键进入界面 H,按” A” 键中英文转换.
15. 制袋方式设置: 界面 A 按 S 键进入界面 B,按” C” 键进入界面 E,
按” D” 键进入数据锁定密码设置,按密码{C-B-A-C}键进入界面 E
再按” D” 键进入界面 H,按” B” 键进入界面 J 按” A” 键进入自动
转换设置,按 A 打开或关闭开关.(所有制袋方式为气动时才起作用)
16. 三角包设置:. 界面 A 按 S 键进入界面 B,按” C” 键进入界面 E,
按” D” 键进入数据锁定密码设置,按密码{C-B-A-C}键进入界面 E
再按” D” 键进入界面 H,按” B” 键进入界面 J 按” B” 键进入三角
包设置,按 B 打开或关闭开关.
17. 三边封设置: 界面 A 按 S 键进入界面 B,按” C” 键进入界面 E,
按” D” 键进入数据锁定密码设置,按密码{C-B-A-C}键进入界面 E
再按” D” 键进入界面 H,按” B” 键进入界面 J 按” C” 键进入三边
封设置,按 C 打开或关闭开关.
18. 背封设置: 界面 A 按 S 键进入界面 B,按” C” 键进入界面 E,
按” D” 键进入数据锁定密码设置,按密码{C-B-A-C}键进入界面 E
再按” D” 键进入界面 H,按” B” 键进入界面 J 按” D” 键进入背封
设置,按 D 打开或关闭开关.
19. 停机位置设置: 界面 A 按” S” 键进入界面 B,按” C” 键进入界
面 E,按” D” 键进行数据锁定密码设置,按密码{C-B-A-C}键进入界
面 E 再按” D” 键进入界面 H,再按” C” 键进入界面 I 按” A” 键进
入停机位置设置,按” A” 增加或减少数据量.按” S” 键返回.
20. 分切位置设置: 界面 A 按” S” 键进入界面 B,按” C” 键进入界

面 E,按” D” 键进行数据锁定密码设置,按密码{C-B-A-C}键进入界面 E 再按” D” 键进入界面 H,再按” C” 键进入界面 I 按” D” 键进入分切位置设置,按” B” 增加数据,按” C” 减少数据.

21. 系数设置: 界面 A 按” S” 键进入界面 B,按” C” 键进入界面 E,按” D” 键进行数据锁定密码设置,按密码{C-B-A-C}键进入界面 E 再按” D” 键进入界面 H,按” C” 键进入界面 I,再按” C” 键进入系数设置,按” B” 增加数据,按” C” 减少数据.按” A” 键数字移位,按” S” 键退出设置,通过系数的设置,可调整实际走袋长度和设置的长度相等.

22. 螺杆下料设置: 界面 A 按” S” 键进入界面 B,按” C” 键进入界面 E,按” D” 键进行数据锁定密码设置.按密码{C-B-A-C}键进入界面 E 再按” D” 键进入界面 H,再按” D” 键打开或关闭开关,按” S” 键退出设置.

23. 袋长设置: 界面 A 按” S” 键进入界面 B,按” D” 键进入界面 F,按” A” 键进入走袋长度设置,按” A” 数字移位,按” B” 增加数据量,按” C” 减少数据量,按” S” 键返回退出.

24. 走袋速度设置: 界面 A 按” S” 键进入界面 B,按” D” 键进入界面 F,按” B” 键进入走袋速度设置,按” B” 增加数据量,按” C” 减少数据量,按” S” 键返回退出.

25. 下料重量设置: 界面 A 按” S” 键进入界面 B,按” D” 键进入界面 F,按” C” 键进入下料重量设置,按” A” 数字移位,按” B” 增加数据量,按” C” 减少数据量,按” S” 键返回退出.

26. 下料速度设置: 界面 A 按” S” 键进入界面 B,按” D” 键进入界

面 F,按” D” 键进入下料速度设置,按” B” 增加数据量,按” C” 减少数据量,按” S” 键返回退出.

27. 光眼自停设置:界面 A 按” S” 键进入界面 B,按” B” 键进入界面 D,按” D” 键进入界面 G,按” C” 键进入光眼自停设置,按” B” 键数据加,按” C” 键数据减.当数据为” 1” 时,光眼 1 包故障自动停机;光眼为” 2” 时,光眼 2 包连续故障自动停机(必须光眼开关开时),也可以从主界面{界面 A}直接按” C” 快捷键进入{看界面 A}界面 G,按” C” 进入设置,按” B” 键数据加,按” C” 键数据减.

28. 没膜自停设置:. 界面 A 按” S” 键进入界面 B,按” B” 键进入界面 D,按” D” 键进入界面 G,按” D” 键进入没膜自停设置,按” B” 键数据加,按” C” 键数据减.数据为” 2” 时,送膜接近开关,连续 2 包没动作时自动停机;数据” 0” 时,没膜自停关;也可以从主界面{界面 A}直接按” C” 快捷键进入{看界面 A}界面 G,按” D” 键进入,按” B” 键数据加,按” C” 键数据减.

六.故障排除:

(1) 故障描述

1. 走出的袋长与设置值不符.
2. 走出的袋长长短不一致.
3. 光眼跟踪时误差较大.
4. 拉膜步进电机不工作.
5. 每走几十袋或几百袋就有几包不正常.
6. 螺杆运转不正常,步进电机有失步声.
7. 螺杆不运转,步进电机没有动静.

8. 自动停机时显示” 接近开关” .
9. 按起动按钮后主机不动,电脑并显示” 接近开关” .
10. 起动主机后,按” 起动/停止” 键,主机无法停止.

(2) 故障原因

1. A 拉轮速比不同,B 拉膜轮直径误差.
2. A 拉膜轮打滑;B 拉膜轮卡步;C 纵封速度是否调太高,没调节好.
3. A 拉膜轮打滑;B 袋长设置有误;C 光眼灵敏度没调节好;D 纵封温度是否太高,没调节好.
4. A 驱动器无电源;B 无脉冲信号;C 驱动器坏.
5. A 接近开关与凸轮间隙太大;B 接近开关坏;C 光眼不正常.
6. A 步进电机失步,B 电机缺相.
7. A 下料开关没打开;B 驱动器无电源;C 无脉冲信号;D 驱动器坏.
8. 按起动按钮后电脑没检测到接近开关的信号.
9. 主机线路故障.
10. 接近开关没起作用.

(3) 排除方法

1. A 驱动器的细分值为 2 细分;B 调整系数.
2. A 检查导膜辊和成形器的阻力,B 调整拉膜轮的压力,C 调整纵封的温度.
3. A 拉膜轮打滑,参考故障 2;B 调整袋长值,停下机器,按” 测长” 即可;C 调整纵封的温度.
4. A 检查电源;B 检查脉冲信号;C 更换驱动器.
5. A 调整接近开关与凸轮之间的间隙;B 更换接近开关;C 调整好光眼.

6. A 降低下料速度;B 检查电机引线;C 更换驱动器.
7. A, 界面 A 和界面 F 的 2 个下料开关要同时打开;B,C,D,同故障 5.
8. A 主机没动:检查主机;B 接近开关坏;C 接近开关感应时间太短,加长凸轮.
9. 查看接触器,若按起动按钮后接触器不动,说明问题在电脑到接触器的线路上,否则在接触器到电机的线路上或触点有粉末.
10. 检查接近开关.

七.配附件好坏判断与分析

1. 位置接近开关的判断与分析.

A 当界面 A 左下角显示没接近开关时,停下机器用金属物去接触位置接近开关正面,查看接近开关指示灯是否闪动,同时查看控制器 L2 位置接近开关指示灯是否闪动.

<1>接近开关指示灯没有闪动,则接近开关损坏.

<2>接近开关指示灯有闪动,控制器 L2 不闪动,则接近开关与控制器的连线没接好.

<3>接近开关指示灯与控制器 L2 指示灯都有闪动,则接近开关与凸轮之间的间隙太大,没有完全触发接近开关内部触点.

2. 送膜接近开关与送膜电机的判断与分析.

B 当界 A 左下角显示没送膜或送膜电机不转时,停下机器查看是否有包装膜.

用金属物接触送膜接近开关,正面查看接近开关指示灯是否闪动,同时查看

控制器 L1 送膜接近开关指示灯是否闪动.

<1>接近开关指示灯没有闪动,则接近开关损坏.

<2>接近开关指示灯有闪动,控制器 L1 不闪动,则接近开关与控制器的连线没接好.

<3>接近开关指示灯与控制器 L1 指示灯都有闪动,则送膜电机损坏或固态板继电器损坏.

3. 光眼的判断与分析.

C 当界面 A 左下角显示光眼故障时,C1 用深色物件去接触光眼上方所照射出来的亮点上查看,光眼正面的指示灯是否闪动,同时查看控制器 C3 光眼指示灯是否闪动.

<1>光眼指示灯没有闪动,则光眼灵敏度没调好或光眼损坏.

<2>光眼指示灯有闪动,控制器 L3 不闪动,则光眼与控制器的连线没接好,或控制器后面的深色标与浅色标转换开关没调好.

<3>光眼指示灯有闪动,控制器 L3 有闪动,则启动机器时光眼与包装膜之间有晃动,包装膜不好.

4. 后振光电开关与后振动器判断与分析.

D 当界面 A 左下角显示缺料或没料后振动不振动时,用物体与照料光电开关正面接触.查看光电开关后方的指示灯是否闪动,同时查看控制器 L4 与固态板上的后振指示灯是否闪动.

<1>照料光电开关指示灯不闪动,则光电开关损坏.

<2>照料开关指示灯会闪动,控制器 L4 不闪动,则光电开关与控制器的连线不好.

<3>照料开关指示灯会闪动,控制器 L4 会闪动,固态板指示灯不闪动,则

控制器没信号输出,或后振动大小调节太小.

<4>照料开关指示灯,控制器 L4 固态板指示灯都会闪动,则后振动调节太小或后振动线圈损坏.

5. 温控仪的判断与分析.

E 温控仪两个都不亮或一个亮,一个不亮.

<1>温控仪两个都不亮时,检查控制器界面 D 的温控开关是否打开,检查固态板上温控指示灯是否亮,如果温控开关与温控指示灯亮时,则保险管断或固态板与温控仪接线不好.

<2>一个亮,一个不亮时则温控仪损坏.

6. 充气不足,气量不够与充气电磁阀的判断与分析.

<1>当机器开启时,检查控制器界面 C 充气开关与充气量大小,同时检查固态板上的充气指示灯是否闪动.如果充气开关打开,充气量调到最大时,固态板指示灯不亮.充气电磁阀与控制器之间连线不好或控制器保险管损坏.

<2>充气开关打开,充气量调到最大,固态板指示灯亮.则充气电磁阀损坏或空气调节阀没调节好,空气压缩机气压不够.

7. 分切不动,时间太短与分切电磁阀的判断与分析.

<1>当机器开启时,检查控制界面 C,分切开关是否打开,分切的数量调整对否,固态板分切指示灯是否闪动,如果分切指示灯不闪动,则控制器与固态板之间的连线不好或保险管损坏.如果固态板分切指示灯闪动,则分切电磁阀损坏或固态板与分切电磁阀连线不好,或没气压到分切气缸.

<2>分切时间太短,则调整界面 I,分切位置调节为 1.

8. 前振动不振,振动力太小与位置不对,前振动线圈的判断与分析.

<1>当机器开启时,检查控制器界面 C,前振开关是否打开.控制器后方前振大小调节如何,固态板上的前振指示灯是否闪动.

<2>当控制器界面 C,前振开关打开与控制器振动大小调节最大,固态板指示灯不闪动.则控制器与固态板连线不好或保险管损坏.

<3>固态板前振指示灯会闪动,则前振动线圈损坏或保险管坏.

<4>前振时间不对,则调节控制器界面 F 数据改变,振动位置改变.

9. 螺杆下料不转,螺杆下料驱动器的判断与分析.

<1>当主机电源开启时,查看下料驱动器电源指示灯是否亮,不亮则电源没通电或驱动器损坏.

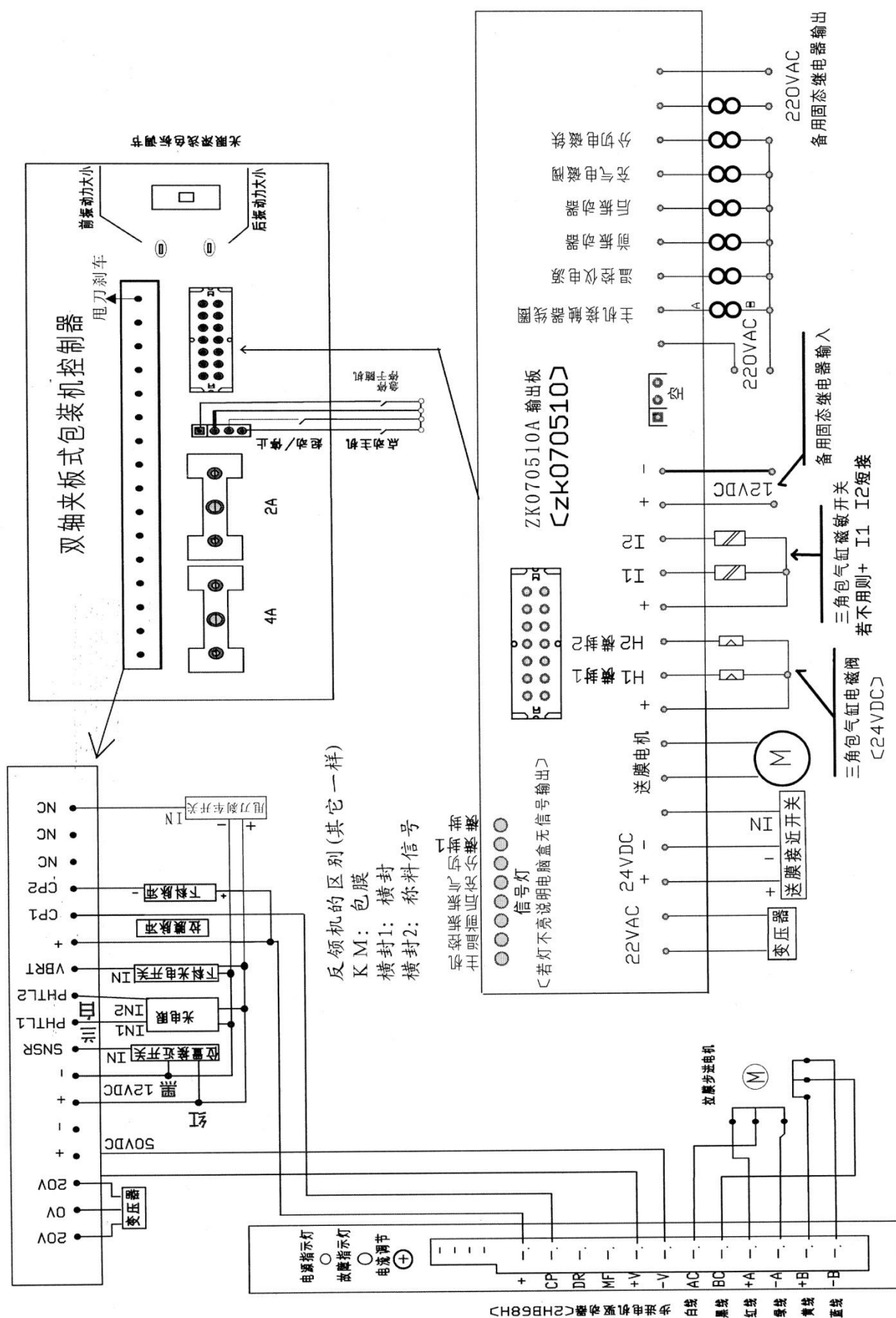
<2>当主机启动时,下料电机不转,查看控制器界面 G,螺杆下料开关是否打开,查看界面 A 下料开关是否打开,并同时查看固态板 H2 指示灯是否闪动.如果下料开关都在打开的情况下,固态板 H2 指示灯不闪动,则控制器没信号输出.如果 H2 指示灯有闪动,下料电机不转,则驱动器损坏或电机与驱动器之间连线不好.

10. 三角包误动作与三角包电磁阀判断与分析.

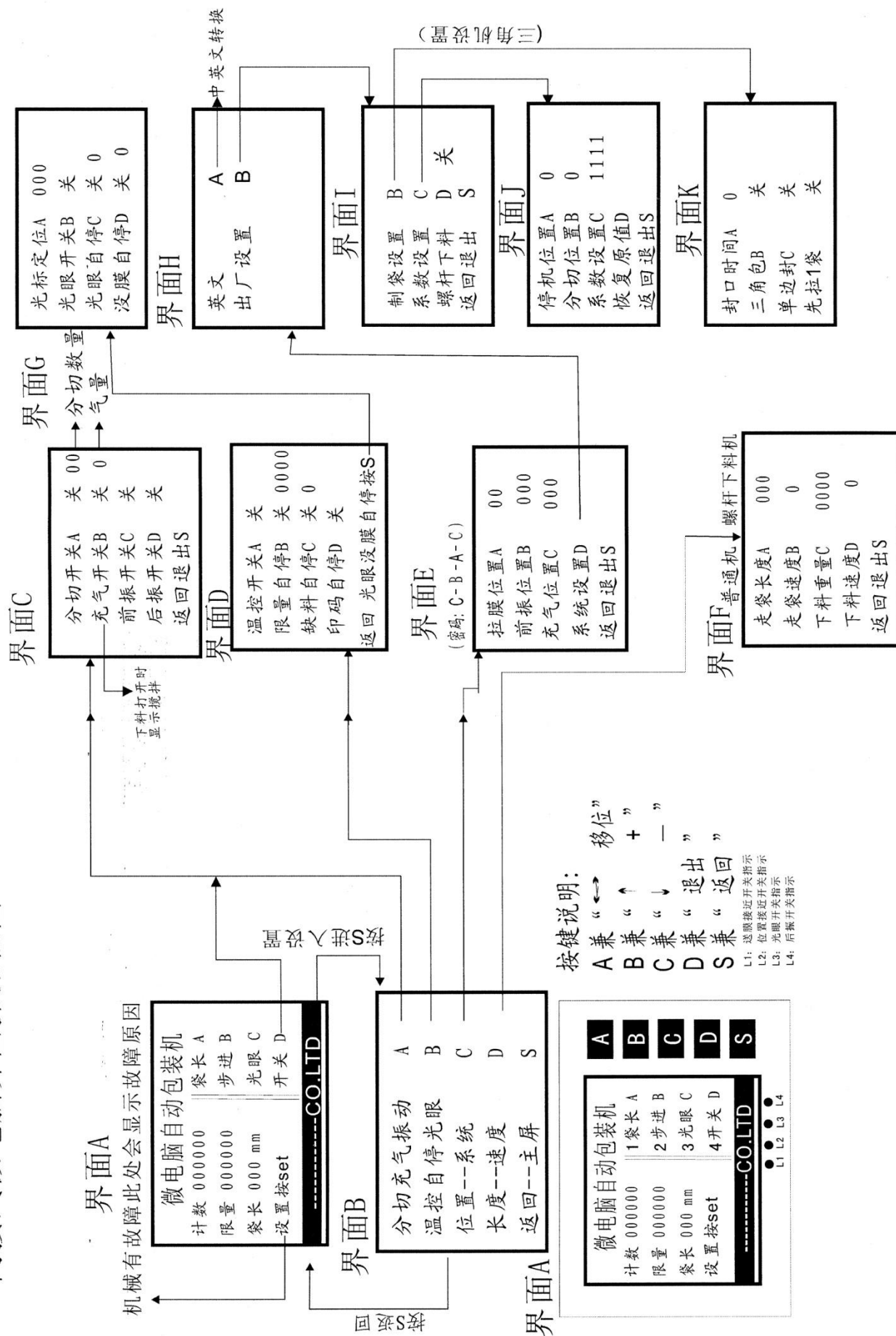
<1>三角包有时同时封气或有时一对不动作.或两对都不动作.查看控制器界面 J 三角包功能是否打开,拉膜位置是否调太大,拉膜速度是否调太慢,固态板+,I1,I2 三点是否短接好.

<2>当机器开启时查看固态板 H1,H2 指示灯是否轮换转动,闪动是否正常,如果 H1H2 指示灯闪动不正常则控制器数据没设定好或+,I1,I2 三点没连线好.如果固态板指示灯闪动正常则三角包电磁阀损坏或气压不稳定.

间接式微机包装机控制器接线图(2SP508-SAC/D/F)



间接式微电脑界面操作流程图





添合包装机械全系列产品选型目录

背封包装机系列产品



- [背封颗粒自动包装机](#)
- [背封翻斗自动包装机](#)
- [带卡头袋自动包装机](#)
- [背封粉剂自动包装机](#)
- [玩具自动包装机](#)

三角封包装机系列产品



- [三角封颗粒自动包装机](#)
- [三角封饮料自动包装机](#)

三边封包装机系列产品



- [三边封颗粒自动包装机](#)
- [三边封粉剂自动包装机](#)
- [干燥剂自动包装机](#)
- [三边封液体自动包装机](#)
- [三边封翻斗自动包装机](#)
- [冲剂自动包装机](#)

四边封包装机系列产品



- [四边封颗粒自动包装机](#)
- [四边封液体自动包装机](#)
- [麻辣熟食自动包装机](#)
- [巧克力自动包装](#)

果冻条包装机系列产品



- [果冻条自动包装机](#)
- [酸奶自动包装机](#)
- [饮料自动包装机](#)
- [酱油自动包装机](#)

酱料包装机系列产品



- [四边封酱料自动包装机](#)
- [辣椒酱自动包装机](#)
- [洗发液自动包装机](#)
- [三边封酱料自动包装机](#)
- [背封酱料自动包装机](#)

枕式包装机系列产品



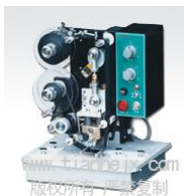
- [THZ-280 枕式包装机](#)
- [THZ-320 枕式包装机](#)
- [THZ-400 枕式包装机](#)

给袋式包装机系列产品



- [THY-660 给袋式自动包装机](#)
- [THY-660 给袋式自动包装机](#)

热打码机系列产品



- [HP-24A 热打码机](#)
- [HP-24B 型打码机](#)
- [HP-12A 移印打码机](#)

捆扎机系列产品



- [KTP-DB18A 低台半自动捆扎机](#)
- [KTP-GB18A 高台半自动捆扎机](#)
- [KTP-GQ18A 高台全自动捆扎机](#)