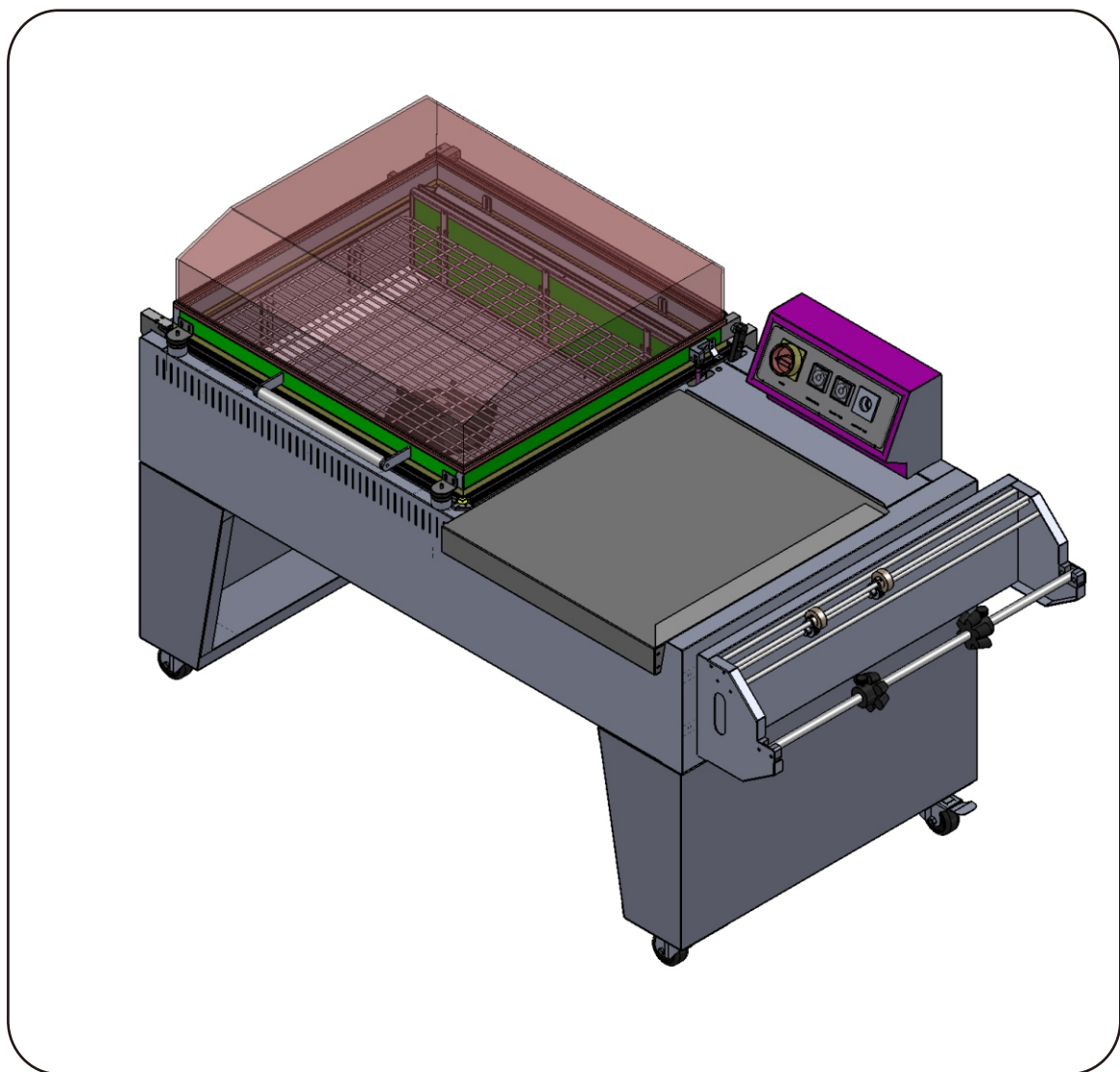


# FM 系列包装机

## 操作及维修保养手册

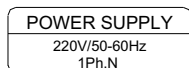


※使用机器前，请仔细阅读本手册  
※如有技术变动，恕不另行通知



## 防 危 标 识

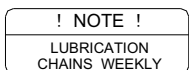
使用本机时，请注意以下标志:



电源规格须为  
单相AC220V 50/60Hz



注意高温危险



每周应润滑链条



有电危险  
非电气专业人员请勿打开此处



# 目 录

一、前言 .....	1
二、机器的部件 .....	3
三、机器的技术参数 .....	12
四、机器的操作 .....	13
五、机器的保养 .....	15
六、机器的电路 .....	16
七、机器故障的排除 .....	18
八、装箱清单 .....	19
九、联系我们 .....	20

---



## 一、前言

### ◆ 概述：

感谢您使用本公司的产品，您所使用的是一部安全、实用、高效的恒温收缩包装机。本机采用优质碳钢制作，结构合理，结合先进的运风技术重新改良设计，收缩效果佳。主要应用于包装卷材等行业。产品包装后外型美观、防潮、防尘，极大提升了产品和企业形象。

### ◆ 手册的使用：

- A) 使用本机器前，请认真阅读本手册；
- B) 手册是产品的全部说明，请将它与机器一起保存；
- C) 请勿对本手册进行删除或修改；
- D) 由于机器不断改进，本公司保留对手册修改的权利；
- E) 请严格遵守本手册中的操作规程，不正确的操作会导致机器的损坏或人员的伤亡！



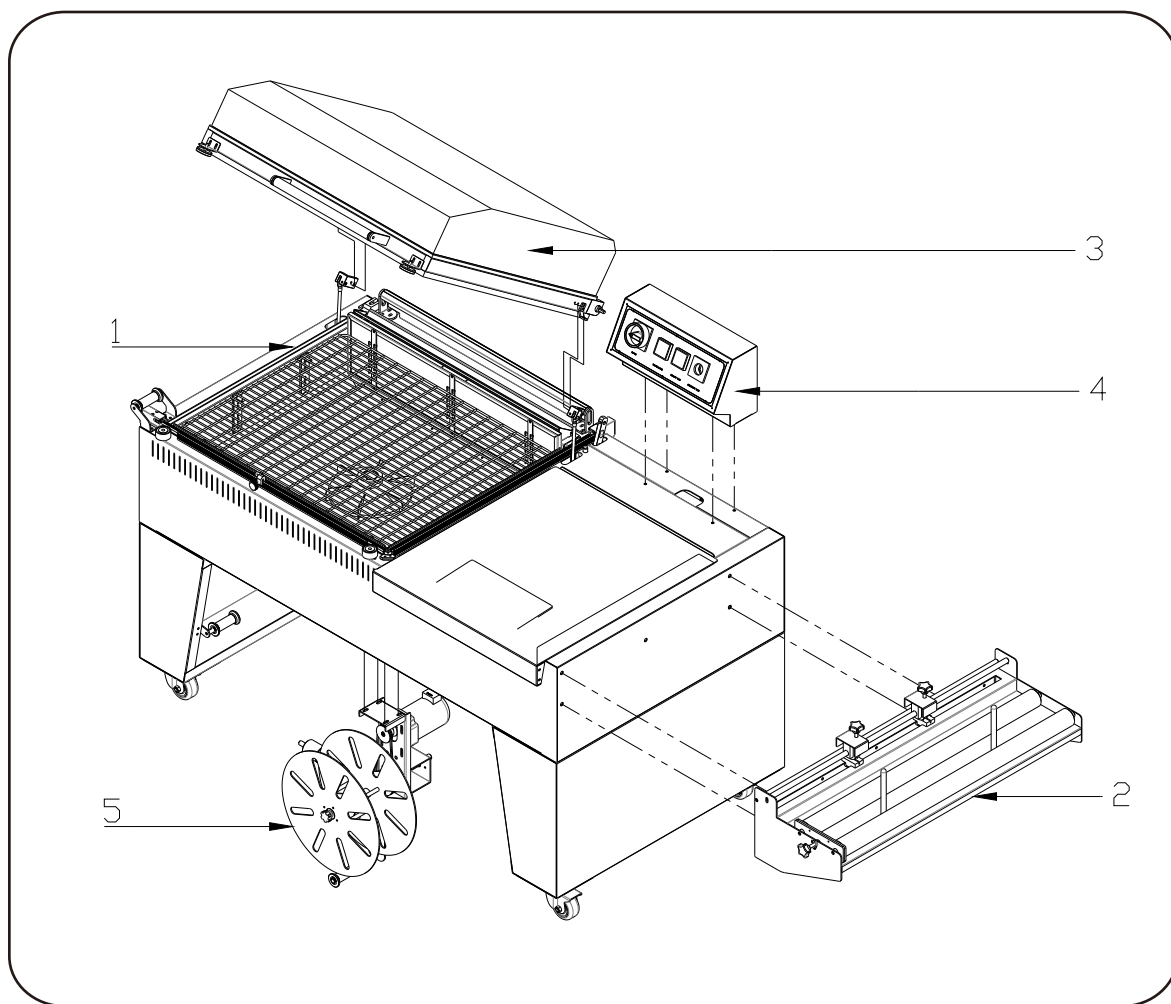
## 安全及使用注意事项：

- ⚠ 必须使用与本机器容量相当的断路器和电源线。使用较小容量的断路器或较小线径的电源线，将造成线路或元器件损坏；
- ⚠ 包装液状物时，应保证液状物不会滴漏。使用此机器为密封不良的液状物封口，将可能造成机器损坏或人身触电；
- ⚠ 不可在高度潮湿的环境下使用机器；
- ⚠ 在布满灰尘的场合，不可使用或放置此机器；
- ◎ 机器的使用将产生易损件（如发热管、炉杆等），应适量储备；更换零件时应先切断电源，并按照正确的步骤更换。



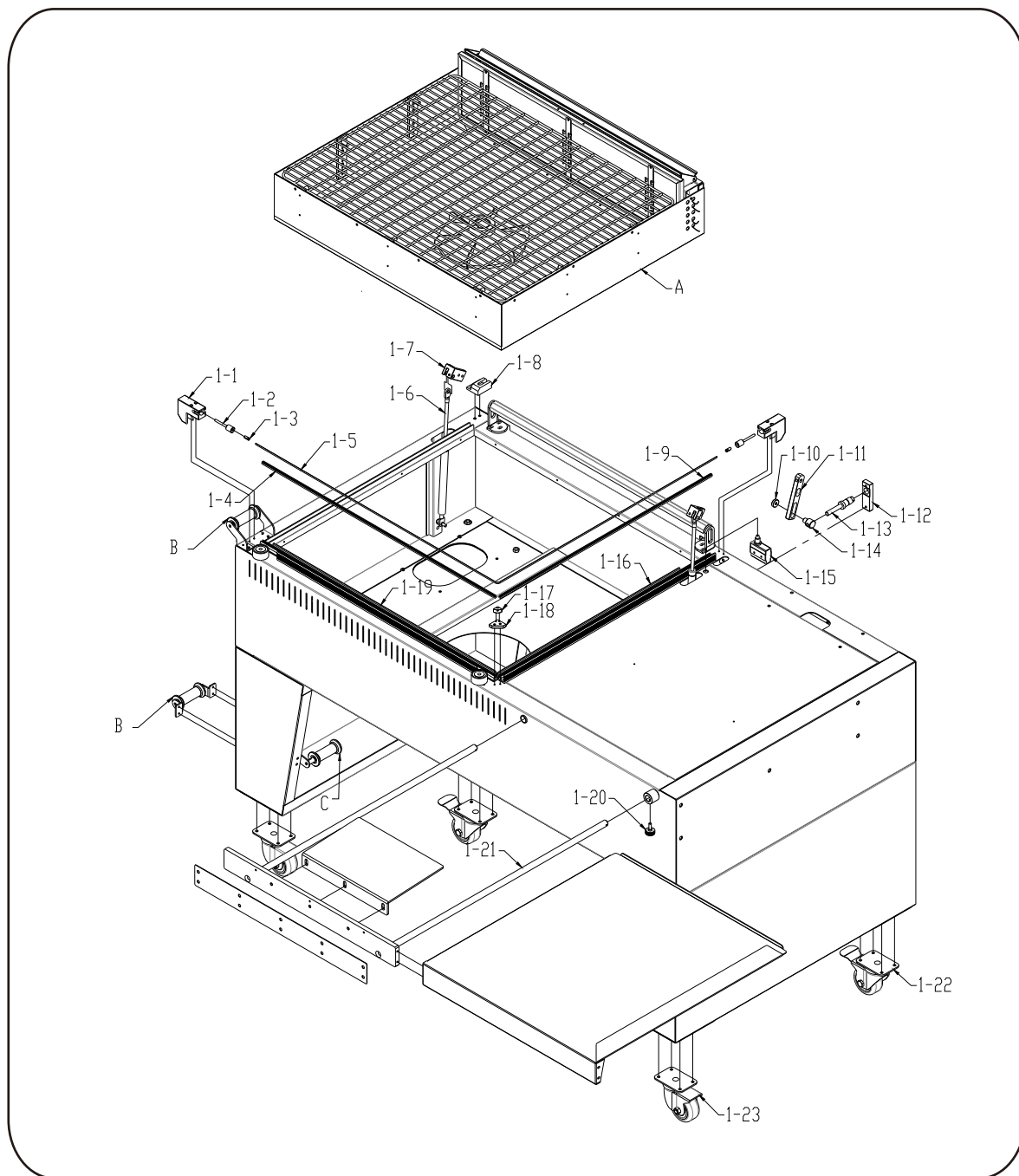
## 二、机器的部件

### ◆ 机器的总装图（标准型）

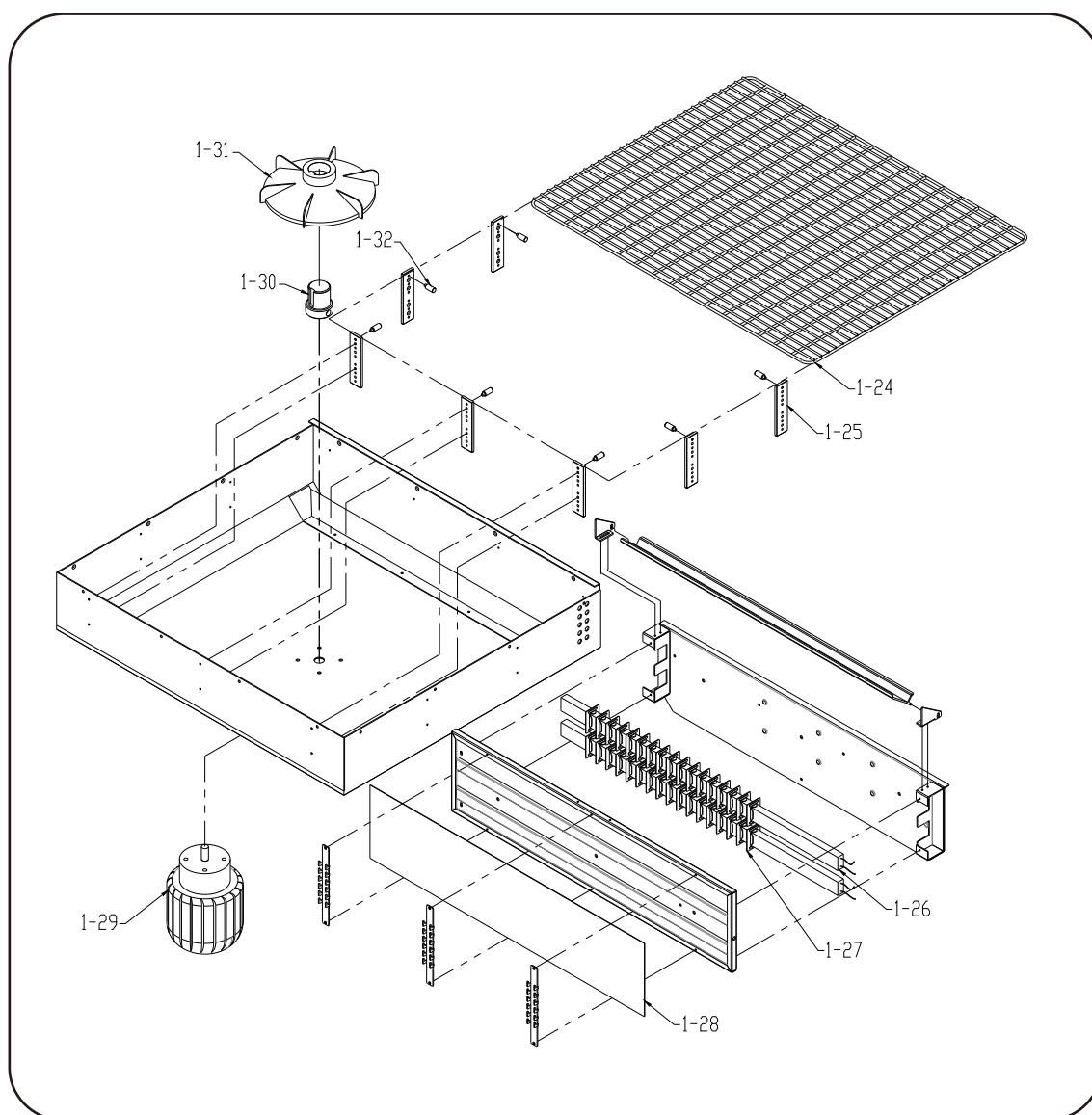


代号	名称	数量
1	机架及封切部件	1
2	送膜部件	1
3	封切辅助部件	1
4	电控系统	1
5	收膜部件	1

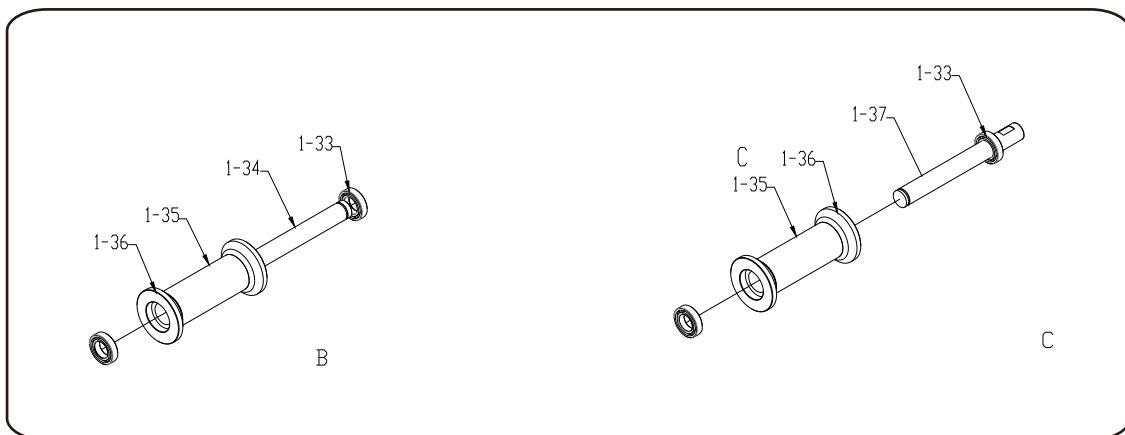
◆ 机器的机架和封切部件



序号	图号	名称	数量
1-1	/	刀夹头	2
1-2	FM01-07-030-A	刀夹头铜芯	2
1-3	FM01-07-031-A	刀夹头铁芯	2
1-4	25.5X28X823	石棉刀槽	1
1-5	0.5X4X1700	刀片	1
1-6	QD16-380X100X40N-GG	气弹簧	2
1-7	FM04-03-13-A	气弹簧固定架1	1
1-8	FM01-07-012-A	限位块	1
1-9	25.5X28X744	石棉刀槽右	1
1-10	FM01-07-027-A	调节挡圈	1
1-11	FM04-07-025-A	调节摆杆	1
1-12	FM01-07-028-A	扭力摆角调节座	1
1-13	FM01-07-029-A	扭力摆角调节杆	1
1-14	FM01-07-026-A	摆角调节螺母	1
1-15	SD-7310	微动开关	1
1-16	FM04-07-007-A	刀槽	1
1-17	FM01-07-009-A	刀夹头转角	1
1-18	FM01-07-010-A	铜转角垫块	1
1-19	FM04-07-006-A	刀槽1	1
1-20	BM6X22X20	直纹把手B型	2
1-21	FM04-07-001-A	工作台配件	2
1-22	2-3688-52	带刹车脚轮	2
1-23	2-3689-52	不带刹车脚轮	2

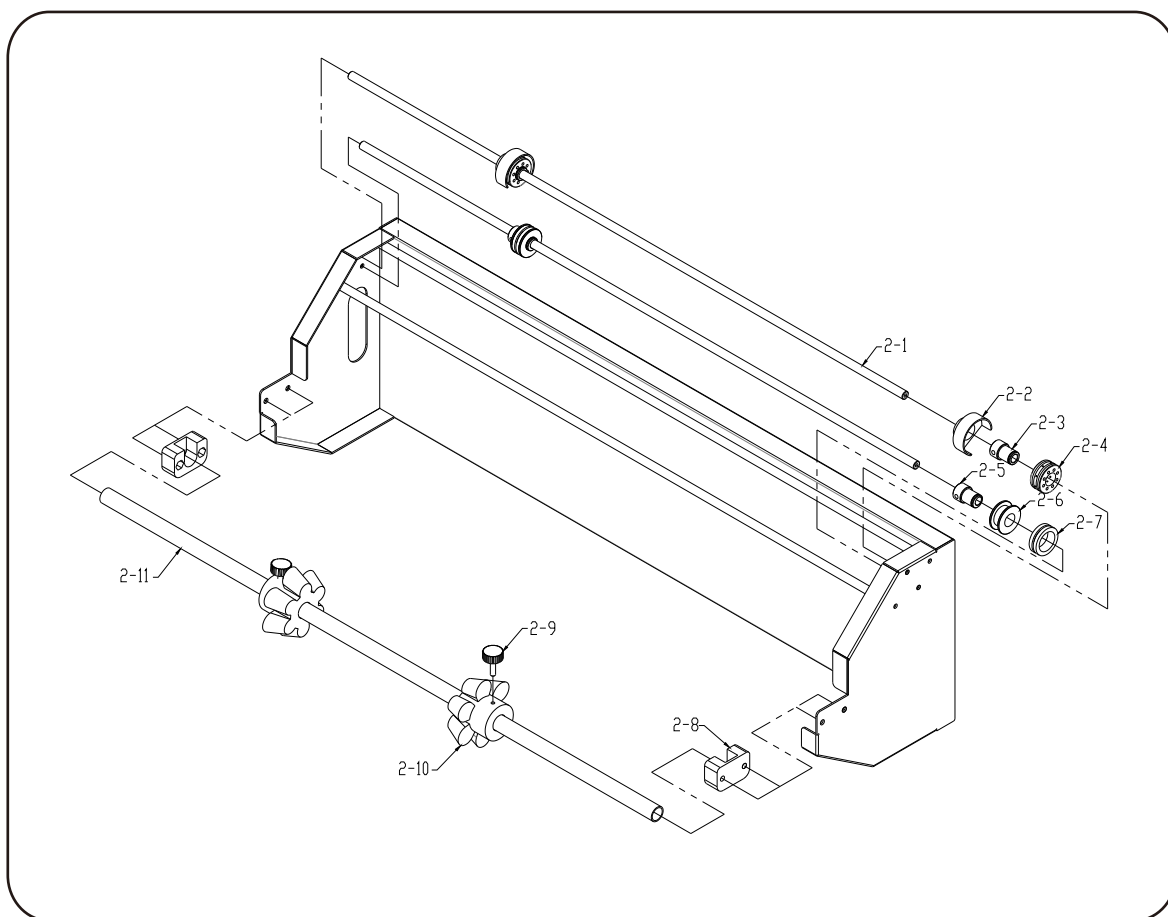


序号	图号	名称	数量
1-24	FM04-06-005-A	网式工作台	1
1-25	FM01-06-009-A	网架架板	7
1-26	FM04-06-013-A	发热管	2
1-27	FM01-06-012-A	散热片	34
1-28	763X176X1.5	隔热板	1
1-29	370W, 2800	运风电机	1
1-30	FM01-06-008-A	运风风扇轴	1
1-31	YL9225HSL	风叶	1



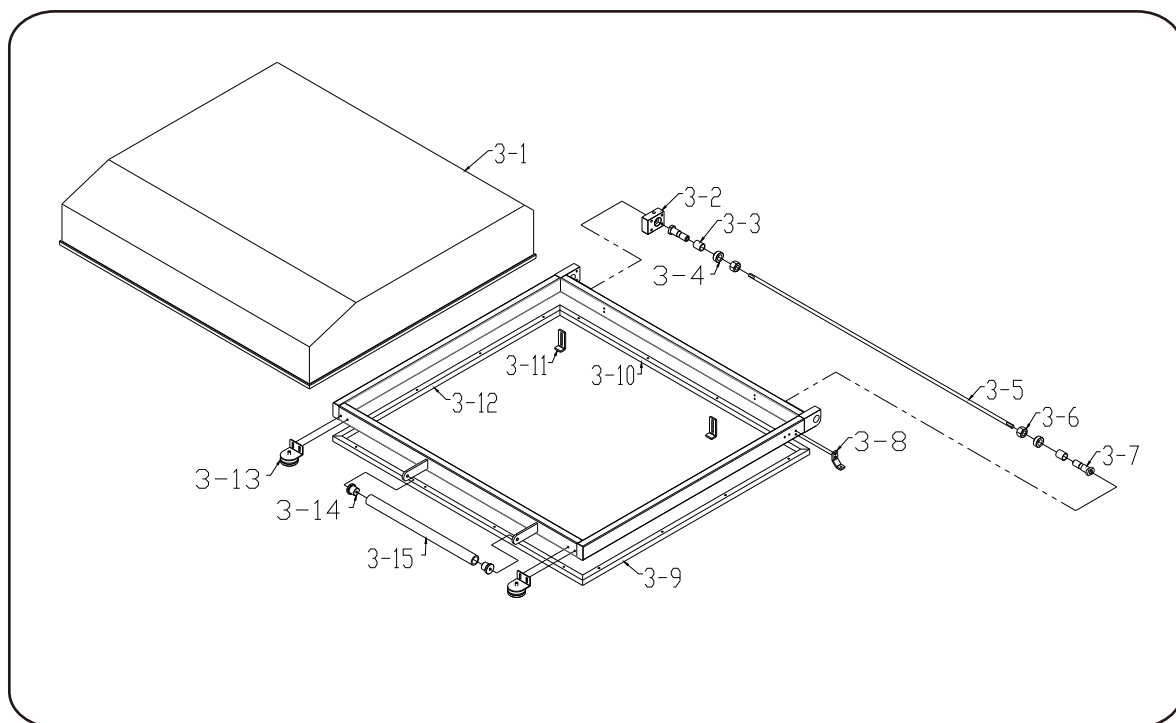
序号	图号	名称	数量
1-32	FM01-06-010-A	网架架板螺栓	7
1-33	6801	深沟球轴承	6
1-34	FM8062-08-39-2-A	滚轮轴III-2	2
1-35	FM8062-08-21-01-B	收膜轮	6
1-36	FM8062-08-21-02-B	收膜轮端盖	3
1-37	FM8062-08-39-1-A	滚轮轴III-3	1

## ◆ 机器的送膜部件



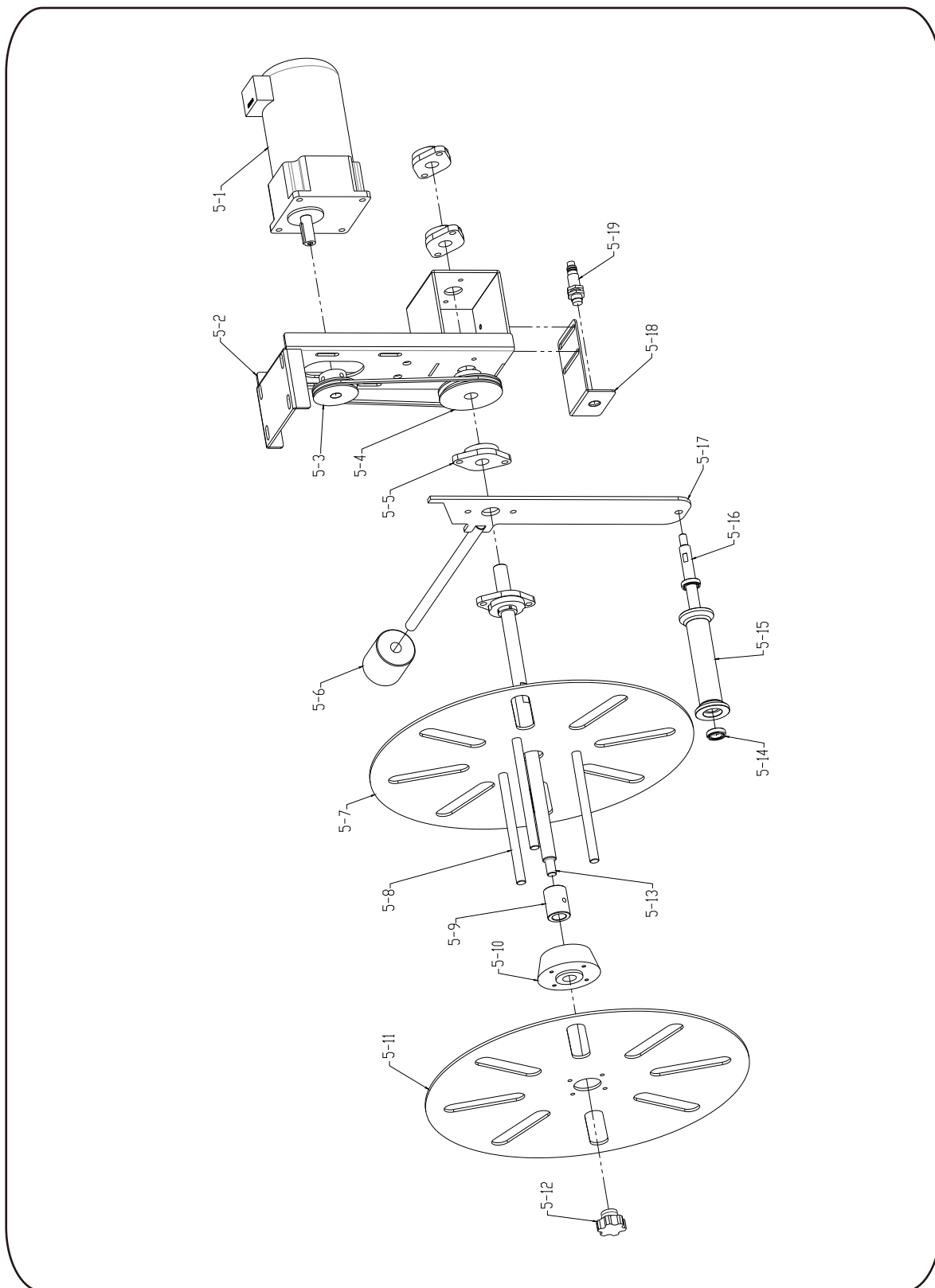
序号	图号	名称	数量
2-1	FM04-04-004-A	打孔器轴	4
2-2	/	打孔器护罩	2
2-3	FM01-04-007-A	压轮轴心	2
2-4	FM01-04-008-A	打孔器轮	2
2-5	FM01-04-010-A	压轮轴心(偏心)	2
2-6	FM01-04-009-A	压轮	2
2-7	φ35X11	压轮中胶轮	2
2-8	/	支架块	2
2-9	BM6X22X20	托膜头螺钉	2
2-10	FL02-02-009-A	托膜头	2
2-11	FM04-04-006-A	料杆	1

## ◆ 机器的封切辅助部件



序号	图号	名称	数量
3-1	FM04-03-002-A	PC透明罩	1
3-2	FM04-07-017-B	扭力杆紧固块	1
3-3	FM01-07-023-A	铜套	2
3-4	FM04-07-024-B	垫套	2
3-5	FM04-07-021-B	扭力杆	1
3-6	M14	六角螺母	2
3-7	FM04-07-022-B	通心螺丝	2
3-8	FM01-07-018-B	电源开关压片	1
3-9	FM04-03-006-A	压胶铝槽2	1
3-10	FM04-03-005-A	压胶铝槽1	2
3-11	FM04-03-010-B	开合压片	2
3-12	FM04-03-006-A	压胶铝槽2	1
3-13	36VDC/φ40*25	电磁铁	2
3-14	FM01-03-008-A	把手套	2
3-15	FM01-03-009-A	把手	1

◆ 机器的收膜部件





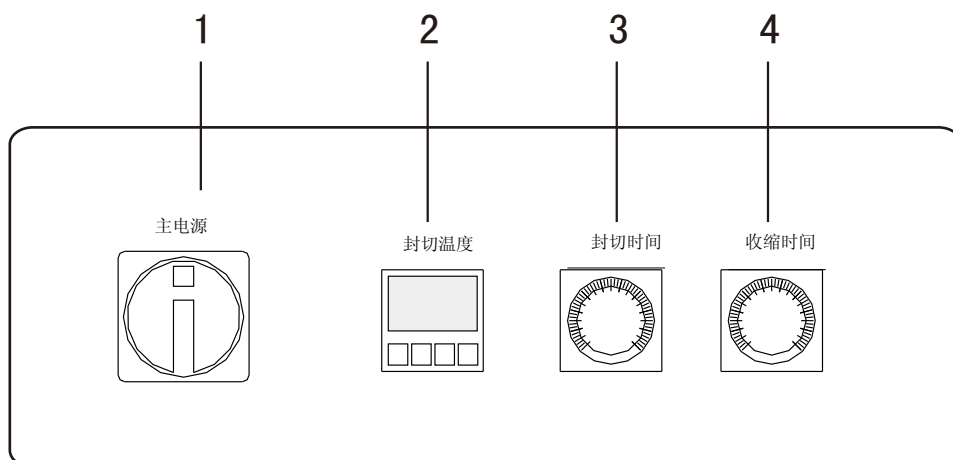
序号	图号	名称	数量
5-1	GV12-0045-15A	收膜电机	1
5-2	FM8062-08-03-00-A	收膜电机安装板	1
5-3	FM8062-08-28-A	皮带轮II	1
5-4	FM8062-08-27-A	皮带轮I	1
5-5	UFL002	带座轴承	4
5-6	FM8062-08-40-A	配重块	1
5-7	FM8062-08-05-01B	收膜后料盘-1	1
5-8	FM8062-08-05-02B	收膜后料盘-2	3
5-9	FM8062-08-05-03B	收膜后料盘-3	1
5-10	FM8062-08-26-2-B	料盘连接块	1
5-11	FM8062-08-26-1-B	料盘B	1
5-12	AM10X50	塑五星把手	1
5-13	FM8062-08-25-B	收膜中心轴	1
5-14	6801	深沟球轴承	2
5-15	FM8062-08-22-01-B	收膜轮3	1
5-16	FM8062-08-39-3-A	滚轮轴III-3	1
5-17	FM8062-08-43-00-B	摆杆	1
5-18	FM8062-08-38-A	收废膜接近开关支架	1
5-19	P1-32/EA/SVB	接近开关	1

### 三、机器的技术参数

规格	型号	FM-5540	FM-8062
电 源		1PH AC220V 50/60Hz	
功 率		4KW	4.2KW
适用薄膜		POF PE	
收缩温度		0~300℃可调	
重 量		110Kg	130Kg

## 四、机器的操作

### I 机器的操作面板



代号	名称	功能
1	电源开关	开关机器的主电源
2	温控器	设置收缩温度
3	时间继电器1	设置封切时间
4	时间继电器2	设置收缩时间

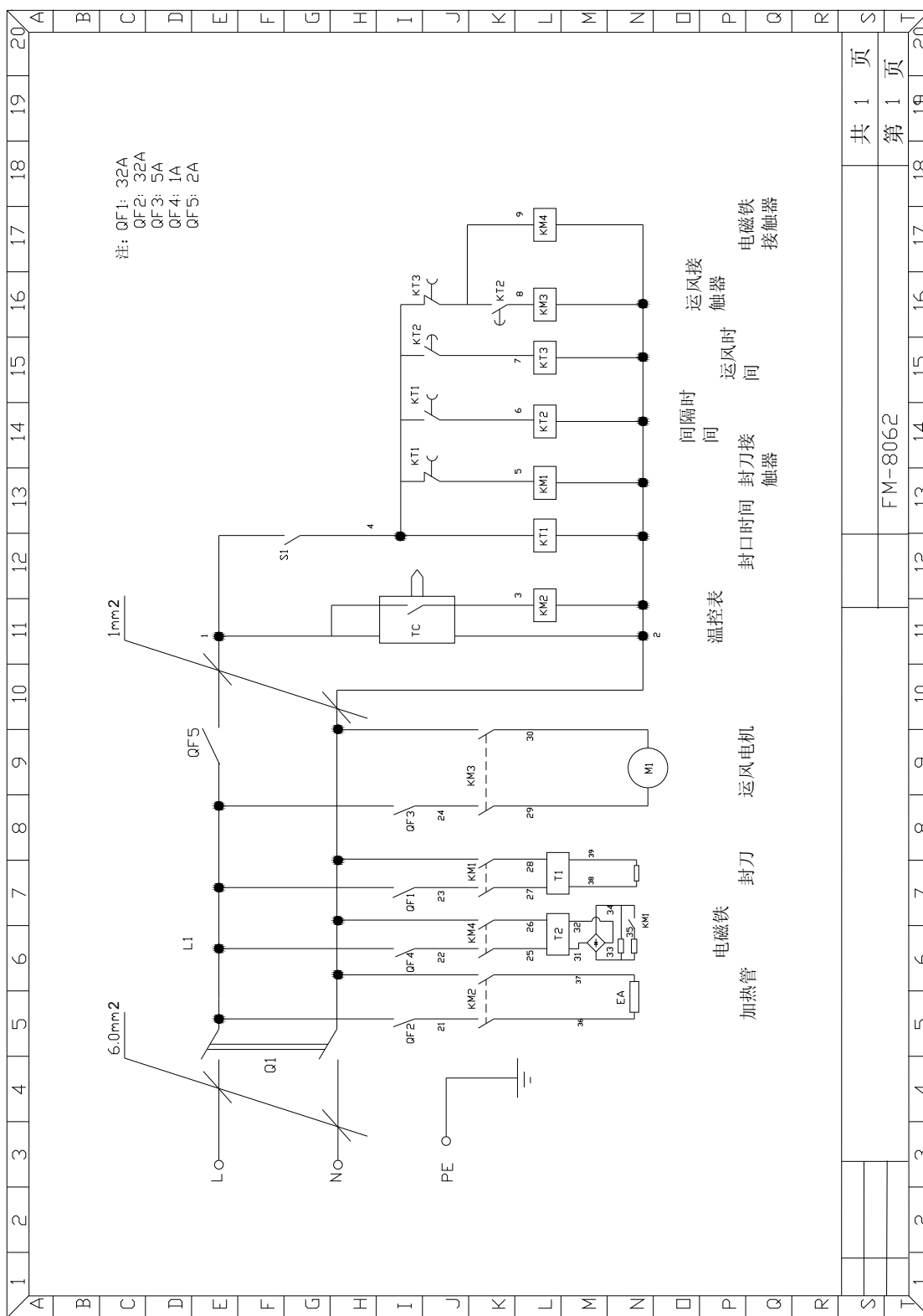
## 11 机器的操作

- 1、 开机:顺时针旋转电源开关至ON位置接通机器总电源;
- 2、 设置收缩温度: 根据收缩膜的材料及厚度调整收缩温度, 通常设定为200℃-300℃, 根据收缩效果微调设置;
- 3、 设置封切时间: 根据收缩膜的材质及厚度设定时间, 通常设定为0.8-1.5秒; (封刀时间以能切断薄膜且封口效果好为宜, 时间过长容易烧坏刀片、刀槽或高温胶布, 过短将影响封口效果或切不断薄膜。刚开机时由于刀片未贮存任何热量, 要将封切时间设定稍长一些, 在连续工作几次后, 刀片贮存了一定的热量, 封切时间可设定短一些; )
- 4、 装膜: 将套膜轴穿入薄膜料筒, 移动套膜头至薄膜筒中心, 并锁紧螺丝; 将套膜轴置于料架上, 放置时注意将薄膜的开口边对着操作者; 将薄膜穿过打孔器, 上下两层分开, 并分别穿过工作台上下两边;
- 5、 试封切: 调整置物网架的高度, 使包装物的中心线与封刀平齐; 将薄膜向左拉入封切区域, 进行第一次试封切;
- 8、 包装作业: 将产品放入收缩膜之间, 包装物边缘距封刀应保持1/2产品高度, 以留有收缩余量; 将薄膜和物品一起向左移入封切区, 按下上盖把手进行封切, 经过约1秒的延时后, 自动进行运风收缩; 运风结束后, 上盖自动弹起完成包装作业。

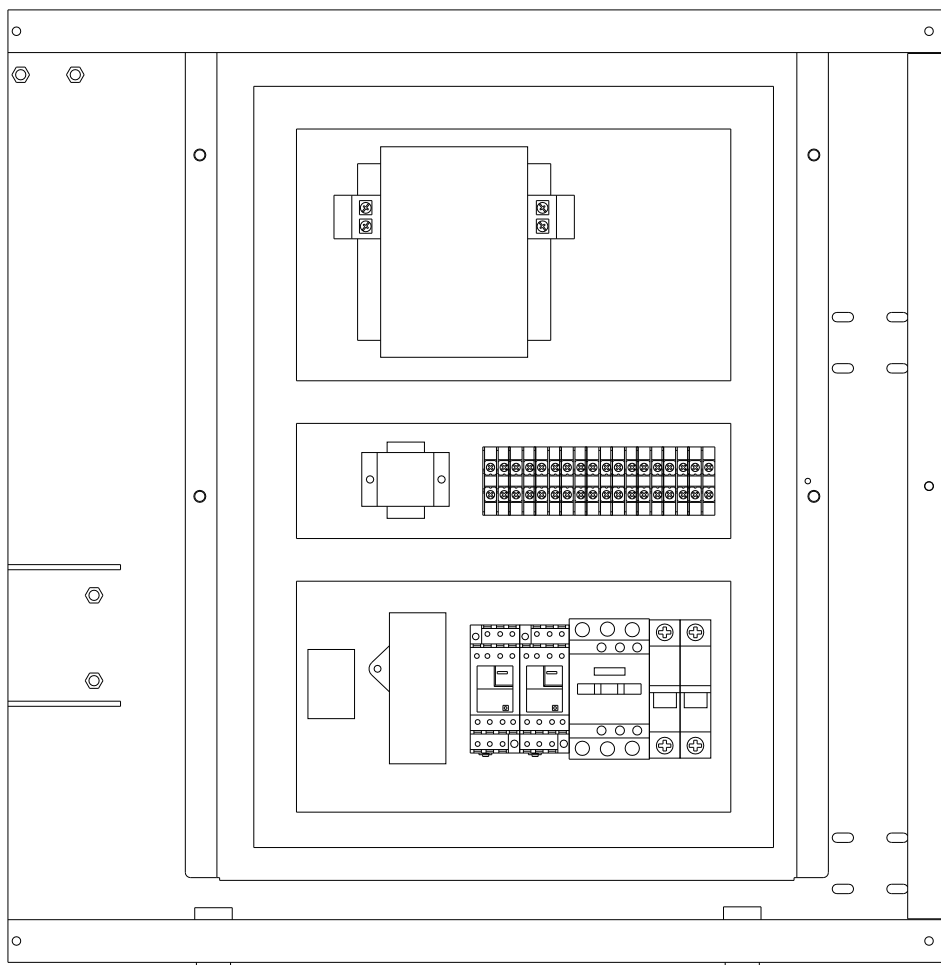
## 五、机器的保养与维护

- ◎ 定期清洁封刀：封刀要用干燥的棉布及脱膜剂进行清洁，切忌用金属硬物刮封刀。
- ◎ 运转部件(链条、轴承等)每周补充润滑油。
- ◎ 定期检查电线、电缆和配电箱电气，并清除内部灰尘、杂物。
- ◎ 每月对机器的整体性能作一次全面检查。

## 六、机器的电路图



◆ 机器电控排布



## 七、机器的常见故障排除

故障现象	故障原因	排除方法
封刀不加热	断路器跳开	检查电路，合上断路器
	封刀损坏	更换封刀
	变压器损坏	封切过程中测量变压器输出，如无54V输出，则更换变压器
切不断薄膜	封刀有局部损伤	更换
	封刀上有异物	用干燥的棉布和脱膜剂清洁封刀
	高温胶布损坏	更换
	耐热胶条损坏	更换
但收缩效果不佳	固定刀槽的螺丝松动，刀槽不平	重新调平刀槽，并锁紧固定螺丝
	收缩温度设定太低	加高温度
封切不动作	运风时间设定过短	延长运风时间
	检测封切上框下降到位的微动开关位置是否调好，或开关失效	使封切上框到位时微动开关动作，如开关损坏，更换微动开关



## 八、装箱清单

序号	名称	数量	备注
1	主机	1台	
2	操作及维修保养手册	1本	
3	工具箱	1个	
4	呆扳手	1个	
5	内六角扳手	1套	
6	活动扳手	1把	
7	十字螺丝刀	1把	

## 九、联系我们

苏州市盛百威包装设备有限公司

厂址：江苏省苏州市高新技术开发区浒关工业园浒杨路26号

电话：（TEL）（86-512）-66166671；66166672；转 842分机

传真：（FAX）（86-512）-66166673                      P. C. : 215151

E-mail: [sbwpack@sbwpack.com](mailto:sbwpack@sbwpack.com)

网址: [www.sbwpack.com](http://www.sbwpack.com)

手机: 15250466032