

# 全自动卫生纸包装机使用要点

## 一、全自动卫生纸包装机机器安装

### 3. 1. 安装要求

该机应安装在平整而坚固的地面上，机器四周应保留足够的操作维护空间。

### 3. 2. 环境条件

- 1) 温度：正常的环境温度须在  $0^{\circ}\text{C} \sim 40^{\circ}\text{C}$ 。
- 2) 湿度：30%~90%。
- 3) 远离油气、化学物、酸性、碱性及爆炸物或易燃物。
- 4) 环境照明：300 LUX 以上。
- 5) 避免太阳直接照射。
- 6) 远离产生震动的机器设备。
- 7) 避免风扇直吹。

### 3. 3. 安装步骤

- 1) 首先确定主机摆放位置，并以工作平台为基准，分别调节四个水平螺杆，调平定位主机。
- 2) 安装进料输送机，使与主机左端用螺栓固锁，并通过调节进料尾架两水平调节螺杆，调平定位。要求与主机相连处，送料槽底平面与主机台面平齐。
- 3) 安装推指链条。先放松进料输送机左端手轮（见图三）然后安装并连接推指链条，调节手轮，使推指链条松紧适度。
- 4) 配接电源线。本机使用 220V 单相，50HZ 的电力，严禁连接 380V 或其它不符合要求的电源，请使用者特别注意！为保证安全，连接工作须由电气专业人士完成，随机配有连接线。如自配电源插头，须用 1.5m<sup>2</sup> 三芯电缆，正确连接火线(L)、零线(N)和地线(E)。

### 3. 4. 接电测试

- 1) 确定供应电源正确（用试电笔测试进电源 L、N 正确）。
- 2) 合上控制箱中各断路器，并观察控制面板上各仪表、电源信号灯是否正常。
- 3) 点按点动按钮，观察机器运转是否正常。
- 4) 通过按动人机界面，设定包装速度为 40 包/分，再按动启动按钮(绿色)正常运转机器 3~5 分钟，在确定机器正常后，按下停机按钮(红色)。此即完成了机器的正确安装。

## 二、全自动卫生纸包装机机器调整

### 4. 1. 进料机构

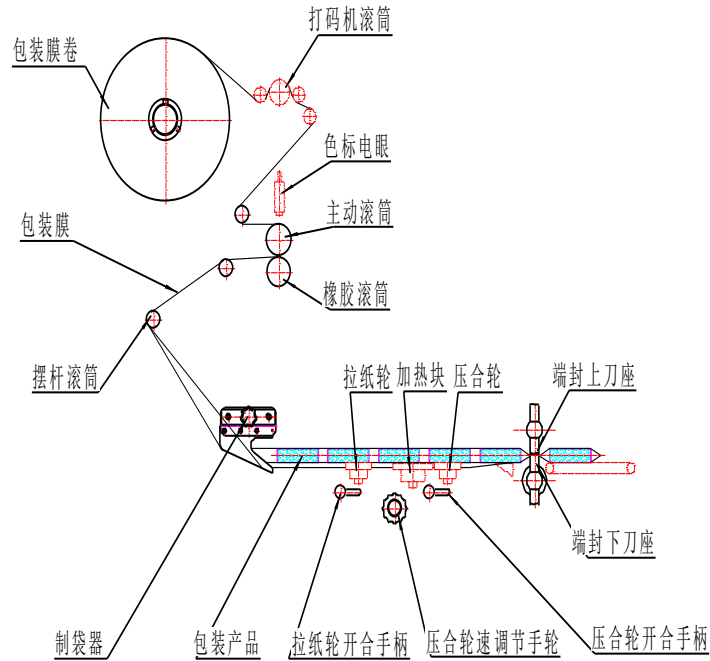
本机进料机构上配有推指链条，推指链条的张力，是通过进料机构左端两个“推指链条松紧调节手轮”调整的。当被包物确定后，首先调整进料机构导料槽的宽度，使被包物能在导料槽中顺畅移动即可。

### 4. 2. 送纸机构

#### 1) 包装膜绕行路径

包装膜卷安装在具有自动对中夹紧的辊筒上后，薄膜必须按照一定的路径绕行。薄膜绕行的路径因打码机是否安装而略有不同。

包装膜绕行路径按图四。



图四、配打码机时包装膜绕行路径

当薄膜进入制袋器后，打开中封开合手柄，使包装膜穿过拉纸轮，中封加热板，压合轮，然后合上开合手柄，点动运行，使包装膜穿过端封刀座，至此完成装膜。

#### 2) 包装膜张力及对中调节

包装膜在经过制袋器时，如果包装膜张力不均——两边紧中间松或两边松中间紧，都会造成走纸不顺，须通过调节摆辊位置（见图二）或摆杆角度，来改变摆辊与制袋器之间的相对位置，达到包装膜张力均匀的要求。

如果出现包装产品中封不齐，则须调节“包装膜对中调节手轮”（见图二），每次调节量不宜太大（因为效果不是马上反映出来），直至中封两边对齐为止。

#### 4. 3. 制袋器

制袋器的宽度尺寸宜以被包物的宽度，再略加上约 5 mm 余隙为宜。

制袋器高度尺寸宜以被包物的高度，再略加上约 10mm 余隙为宜。

#### 4. 4. 中封机构

中封机构主要由拉纸轮、加热块、压合轮、开合手柄、压合轮速调节手轮等组成，当包装膜经过拉纸轮、加热块、压合轮时，如果在拉纸轮和压合轮之间有积纸或拉纸现象，应通过“压合轮速调节手轮”调整。

中封的效果应是封口牢固及纹路清晰，否则就应调整，调整要求如下：

1) 用两张白纸中间夹着一张复写纸，在两啮合的中封轮上转一周，打开看其痕迹要清晰，均匀，否则须调整两轮啮合位置，再进行压痕观察，反复调节，直至痕迹清晰均匀为止。

2) 在啮合正确，温度合适的前提下，若封口质量还是不理想，可调节定位螺钉来限定封轮啮合压力，直至封口美观。

机器出厂前中封部件已调整合格，一般情况下不需调整。

#### 4.5. 端封机构（回转式）

##### 端封刀座及切刀的调整

刀座在出厂前已经认真调整并严格检验，正常情况下无需调整，若确需调整刀座，首先用两张白纸中间夹着复写纸观察压痕纹路，如果压痕均匀纹路清晰，则刀座位置正确，无需调整，否则需对刀座进行调整，先松开（不要完全松离）刀座上M10螺钉，然后调节横向调整螺丝来修正刀座的偏移，直至调整理想为止，最后拧紧M10螺钉。刀座的调整须在无加热的条件下进行。