FXJ-6050**上下驱动封箱机**

**使用说明书**

名 称： 上下驱动封箱机

型 号： FXJ-5050

尺 寸： L1020mm×W850mm×H1450mm

重 量： 100KG

**序言**

感谢您购买本公司的左右驱动封箱机

本手册就其基本结构、使用方法及操作注意事项加以说明，以利于安全、正确地使用机器，并提高机器的使用寿命，请在使用机器前详细阅读此手册，请确保把手册交到最终用户手中，如果因技术更新导致本手册内容有所变动，恕不另行通知。

JP系列封箱机是以OPP带为主要材料，对名类纸箱进行封贴的机器。本机结构简单，操作方便，易于维修，广泛使用于各行各业，达到美观、高效的理想效果。

**安全事项**：

.1操作本机台前，操作员必须详细阅读使用操作说明；

.2操作人员在操作本机时，不得将身体部位置于机器运转位置；

.3维修人员在维修保养前亦必须在进行详细阅读本使用操作说明；

.4装卸胶带及正常保养或维修时，请务必关闭电源、气源，以策安全；

.5非经受训练过之人员，请勿随意靠近或触碰本机器；

**目 录**

1. 本机特性··············································1
2. 设备主要组成部件······································2
3. 设备安装··············································2
4. 设备调试··············································3
5. 封箱机常见故障及排除方法······························7
6. 电控原理图············································8
7. 机芯易损件目录表······································9
8. 机架易损件目录表······································12
9. 升降系统易损件目录表··································14
10. 传动系统易损件目录表··································16
11. **本机特性**

本机是全自动封箱机功能的系列之产品，单机操作，经济而又高效，是较为理想的封箱设备，主要参数如下：

封箱宽度：150mm~500mm

封箱高度：150mm~500mm

封箱长度：150mm~＋∝mm

台面高度：580mm~780mm

外形尺寸：L1020 mm ×W850 mm ×H1450 mm

封箱速度：0-20m/min

适用电源：220v 50HZ

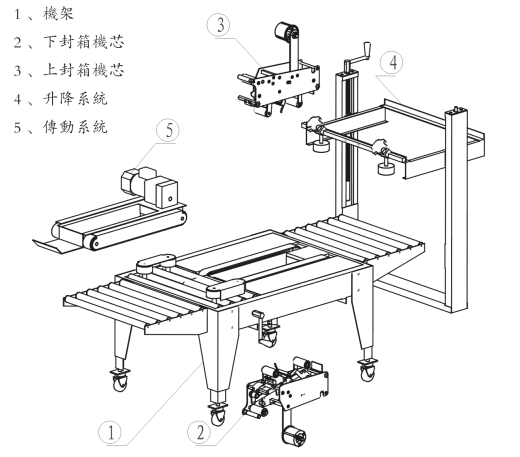
适用胶带：W（60~72）mm×L1000y

机械重量：100kg

注意事项：

1. 带塑料膜敷层的纸箱不能使用。
2. 纸板箱必须干燥（潮湿纸板箱不能使用）。
3. 纸板箱表面不能有灰尘和垃圾。
4. 变形的纸板箱不能使用；封口上有波纹的纸板箱不能使用。
5. 芯孔变形及外形变形的胶带卷不能使用。
6. 布制胶带卷不能使用。
7. 宽度和厚度不一致、边缘有毛刺的胶带卷不能使用。
8. 出厂半年后的胶带卷最好不要使用。
9. **设备主要组成部件**

如图一所示，封箱机组要由机架、升降系统、上下皮带传动系统、上下封箱机芯、电控系统等部件组装成。

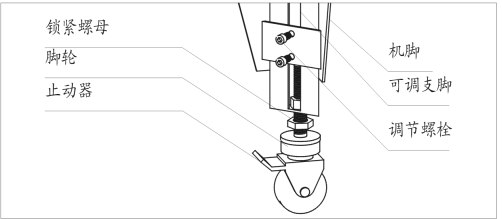


图一

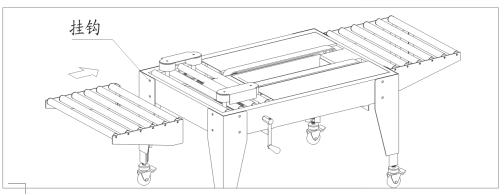
1. **设备安装**

机器在投入使用前应安装好并试运行。

1. 将机器安装在工作位置并调节可升降支脚使其达到要求高度，进一步微调高度校正工作台面水平度，达到要求后按下四个脚轮的止动器固定机架，如图二
2. 按要求接通电源。
3. 调节机器输送通道尺寸，使其符合输送纸箱。
4. 安装输送滚筒台面，将滚筒台面靠近机架，将其挂钩螺丝锁紧。如图三。



图二



图三

1. **设备调试**

（1）宽度调节，如图四。

a、调节上下导向压辊额间距，使其适合所封纸箱的宽度，如果导向压辊的宽度不合适，可能会导致胶带粘贴位置有偏差。

b、将纸箱放在工作台面上，松开调节旋钮，将压辊移至纸箱侧面，紧固调节旋钮。

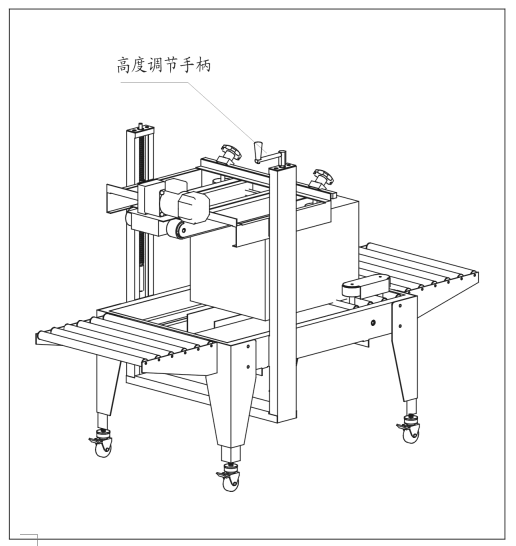
c、将纸箱放在工作台面上，摇动调节手柄，使压辊靠近纸箱。

（2）高度调节，如图五。

摇动高度调节手柄，直至胶带头高于纸箱高度，将纸箱放在工作台面上，摇动手柄将其固定在适当高度位置，已传送皮带能夹牢纸箱并能传输纸箱为原则。



图四

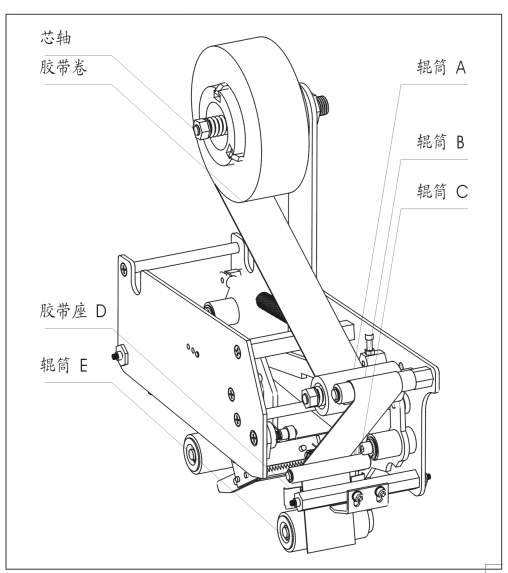


图五

（3）机芯及胶带操作与调整

首先将胶带卷装在芯轴上，如图六所示。拉出胶带，依次绕过辊筒A、B、C，再穿过胶带座D，从辊筒E前侧穿出。在穿胶带时一定要注意胶带的粘合面要朝外，如图七所示。

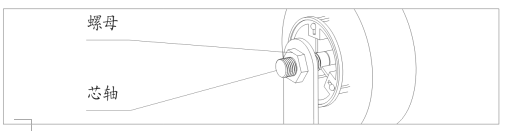
胶带在芯轴上可被调整至纸箱中心位置，如胶带不在纸箱中心位置参照图八调节，松开螺母，将带螺纹的芯轴转动，直至胶带移至纸箱中心线上。



图六



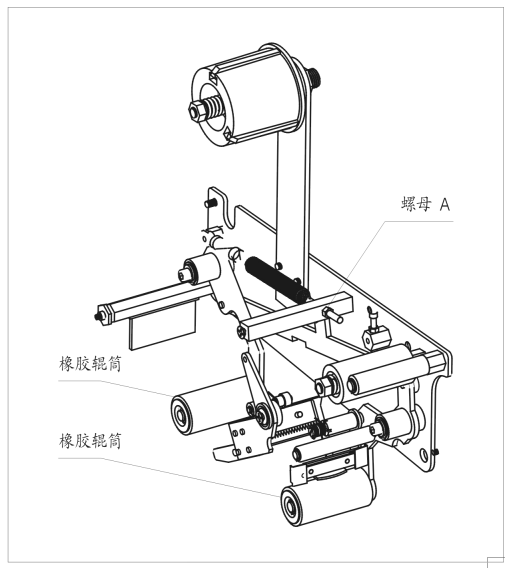
图七



图八

（4）橡胶辊筒拉力调整

如图九，当拧紧螺母A时，两个橡胶辊筒上的拉力会增加，反之会减小。此项调整目的在于确保贴在纸箱上的胶带牢固且无褶皱。



图九

**5、封箱机常见故障及排除方法，如表1**

表1

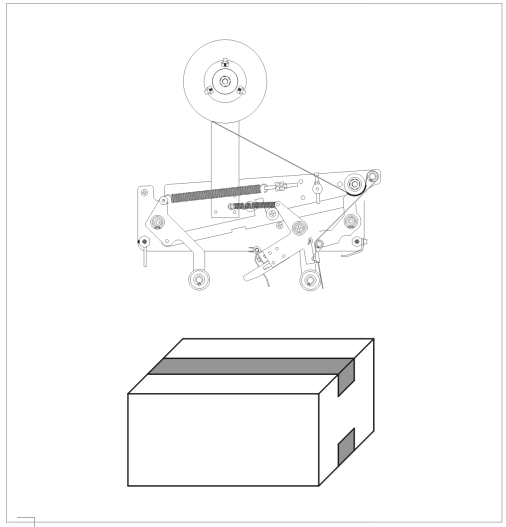


若胶带起褶皱，如图十，顺时针方向转动螺栓A直至螺栓开始下移。

注意：（1）在进行修理调整前，将机器关掉。

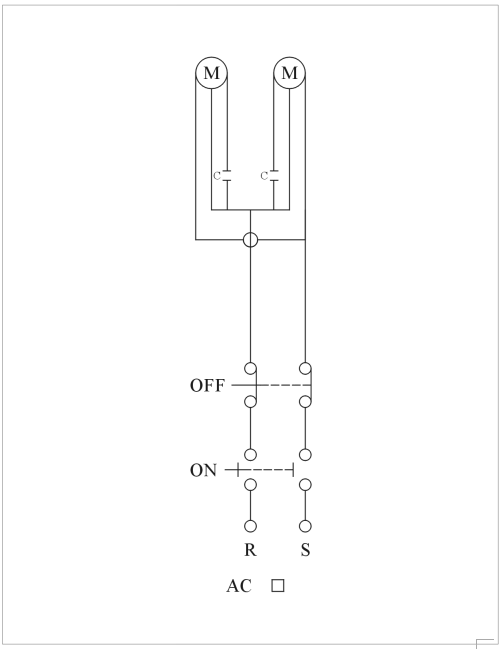
（2）刀片在使用前必须清洁并润滑。

（3）使用一段时间后，应调紧皮带张力。



图十

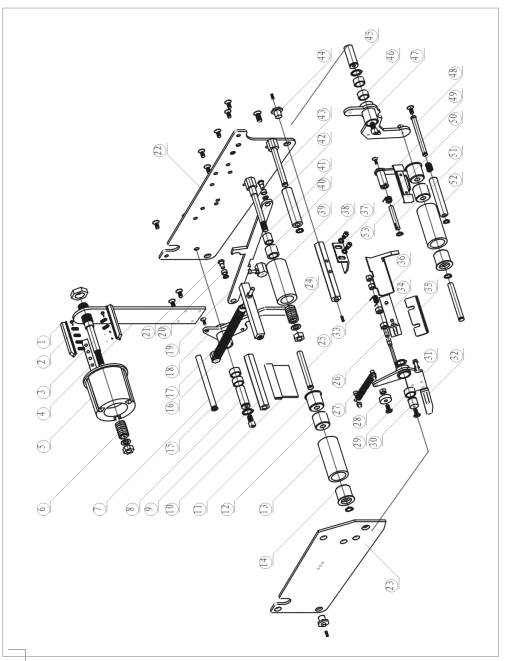
1. **电控原理图，如图十一。**



图十一

1. **机芯易损件目录表**

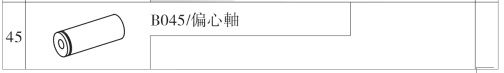
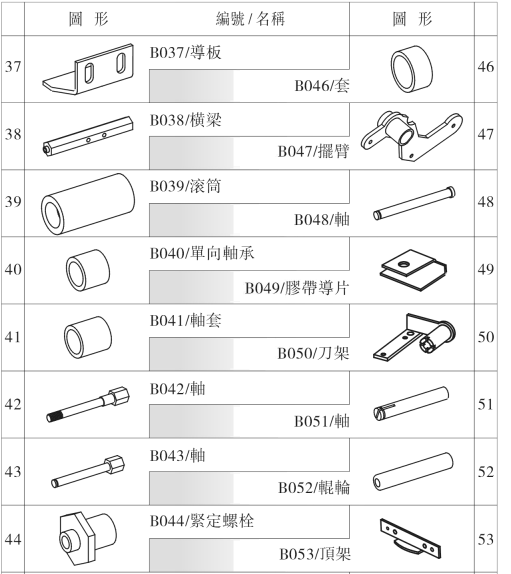
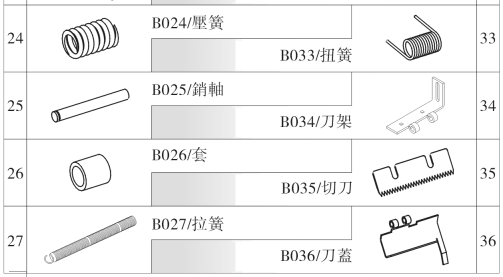
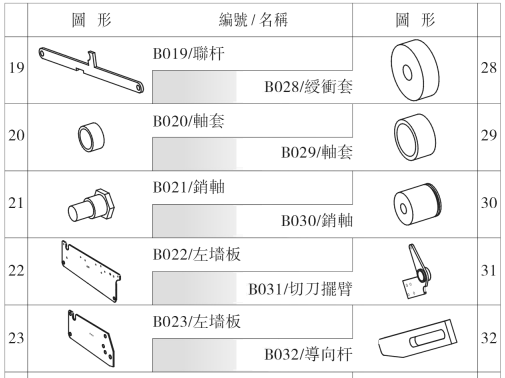
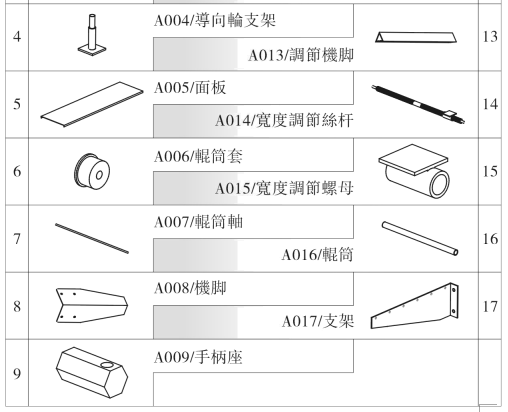
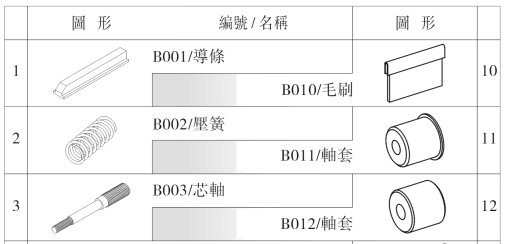
（1）机芯分解图，如图十二。



图十二

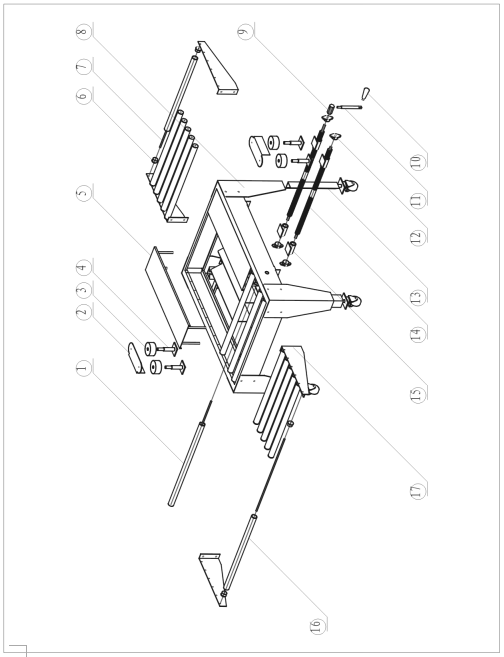
（2）机芯易损件目录表，如表2。

表2



1. **机架易损件目录表**

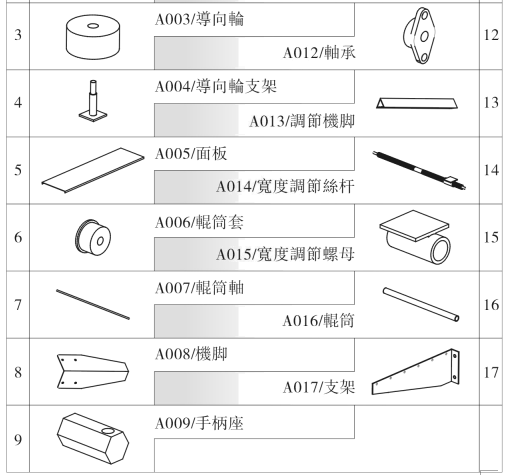
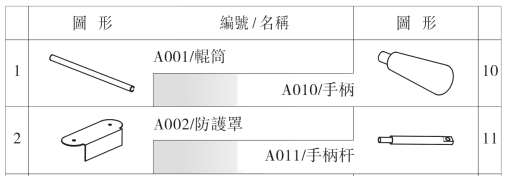
（1）机架分解图，如图十三。



图十三

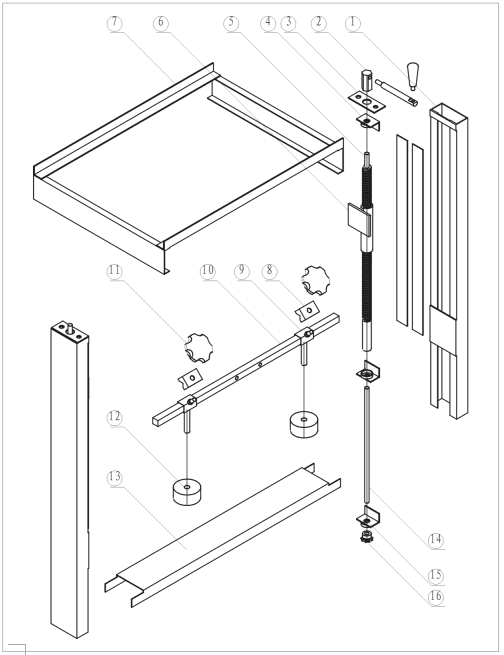
（2）机架易损件目录，如表3。

表3



1. **升降系统易损件目录表**

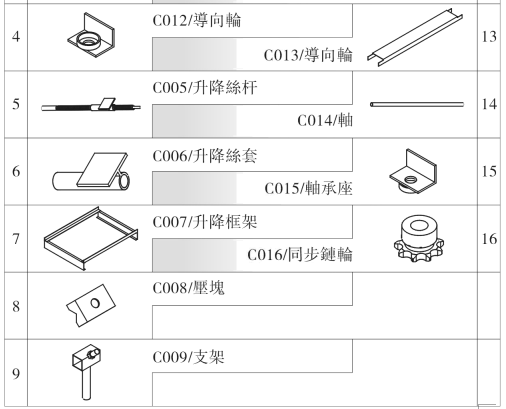
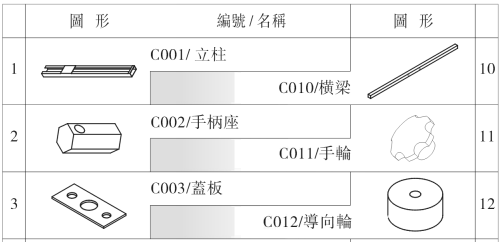
（1）升降系统分解图，如图十四。



图十四

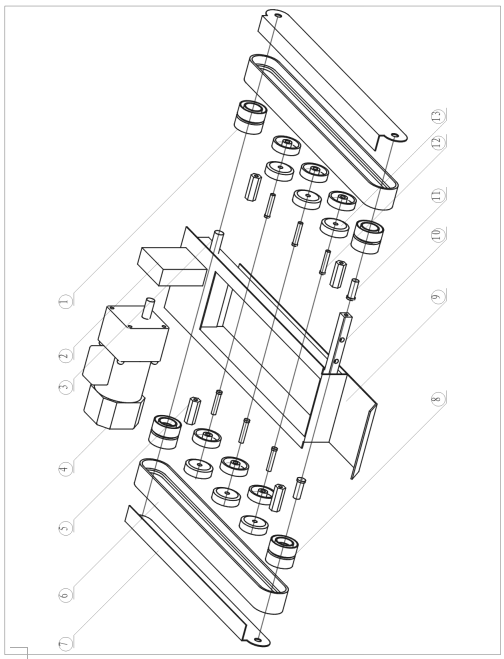
（2）升降系统易损件目录表，如表4。

表4



**10、传动系统易损件目录表**

（1）传动系统分解图，如图十五。



图十五

（2）传动系统易损件目录表，如表5。

表5

