

电动外抽（充）气自动包装机

使 用 说 明 书

一. 概述

非常感谢您的支持，因您的正确选择，使您拥有一部安全、实用、高效、新颖的外抽（充）气式真空自动包装机。本机器是对仪器、药物、土特产、电子元件、仪表元件、服装等进行真空包装机。最新开发的外抽（充）气式真空自动包装机还具有抽气功能，充气功能，抽充气功能。本机最大特点是不受包装物大小及体积的限制，任意进行真空或充气包装。适用范围广，经济效益高，使用十分方便。

本机适用的包装材料为各种复合薄膜如聚脂/聚乙烯、尼龙/聚乙烯、聚丙烯聚乙烯、聚脂/铝箔/聚乙烯、尼龙/铝箔/聚乙烯等复合材料。本机包装的物品具有防潮、防霉变、防虫蛀、防污染、防氧化、省容积、省运费、延长储存期、保证物品质量的特点。机器具有结构紧凑、体积小、重量轻、耗电省、灵敏度高、操作维修方便等优点。整机主要由机身、电路系统、气路系统、真空系统四大部分组成。工作过程由单片机自动控制，热封的温度和物品包装所需真空度均可调节，是目前内抽式真空包装机所无法替代的新型真空包装机。

二. 主要技术参数

1. 本机参数

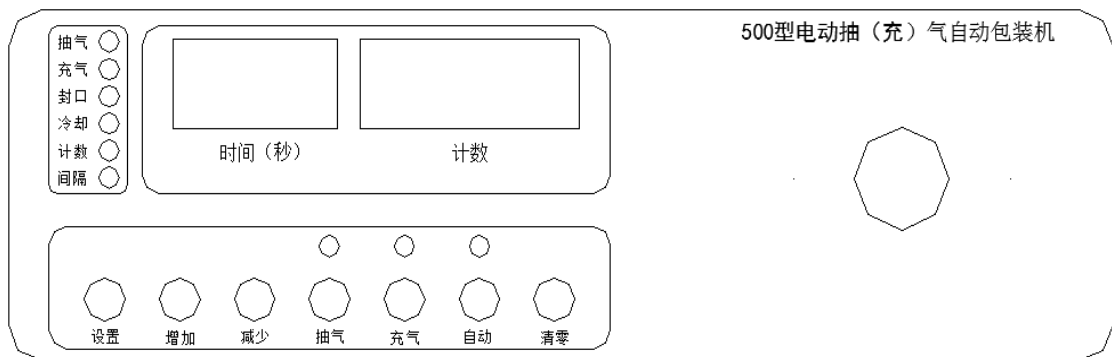
型号 名称	500 型	600A 型	600B 型
电 源	220V/50HZ	220V/50HZ	220V/50HZ
电机功率	0.18KW	0.3KW	0.9KW
抽气速率	4.3m ³ /h 72L/min	6.5 m ³ /h 108L/min	620 m ³ /h 330L/min
充气速率	0.8Mpa	0.8Mpa	0.8Mpa
封口尺寸	500mm×8mm	600mm×8mm	600 mm×8mm
外型尺寸	600 mm×340 mm×30mm	700 mm×450 mm×50mm	700 mm×450 mm×50mm
重 量	40Kg	60Kg	80Kg

2. 技术指标

1. 抽气时间范围: 0-200秒, 误差: < 0.1%
2. 充气时间范围: 0-200秒, 误差: < 0.1%
3. 热切时间范围: 0-8秒, 误差: < 0.1%
4. 冷却时间范围: 0-50秒, 误差: < 0.1%
5. 自动间隔时间: 0 100秒
6. 预设值: 0 999次

五. 操作快速入门

1. 面板操作说明



图二 (1) 数码管 (2) 功能键 (3) 增加键 (4) 清零
(5) 减少键 (6) 抽气开关 (7) 充气开关 (8) 急停键

① 开机时数码管显示“0000”表示待机状态。

② 按一次设置键, 数码代码 P01, 此时可根据包装物作大小来选择增加键 4 或减少键, 设定所需抽气时间的秒位值, 同时打开抽气开关, 抽气指示灯亮。

(2) 充气时间设定

按二次设置键, 数码代码 P02, 此时可根据包装物作大小来选择增加键 4 或减少键, 设定所需充气时间的秒位值, 同时打开充气开关, 充气指示灯亮。

(3) 热封时间设定

按三次设置键, 数码代码 P03, 此时可根据包装物作材质和厚度来选择增

加键或减少键，设定所需封口最佳时间。

(4) 冷切时间设定

按四次设置键，数显代码 P04，此时可根据色装袋封口效果来选择设定冷切时间。

(5) 自动间隔时间设定

按五次设置键，数显代码 P05，此时可根据操作人员的熟练程度来选择设定操作时间。

(8) 计数清零

按清零键，计数数显表示计数已清零 0000。

功能设定完毕后，本机处于待机状态。本机有记忆功能，功能设定完成或每次工作完成关闭电源等，第二次开机都以第一次设定为准，计数器保持第一次工作次数。

四、工作过程

(1) 抽气，封口，冷切

在待机状态下，打开抽气开关，抽气指示灯亮，踩下脚踏开关，程序启动，真空泵开始工作。工作完毕，封口倒计，冷切倒计，工作完毕，回到待机状态（此工作状态适用于食品，电子，医药，工具，百货等行业真空包装）

(2) 充气，封口，冷切

在待机状态下，打开充气开关，充气指示灯亮，踩下脚踏开关，程序启动，电磁阀开始工作。工作完毕，封口倒计，冷切倒计，工作完毕，回到待机状态（此工作状态适用于怕挤压，防震，如一般食品，电子，电器等行业充气包装）

(3) 抽气，充气，封口，冷切

在待机状态下，打开抽气开关，充气开关，抽气指示灯和充气指示灯同时亮，踩下脚踏开关，真空泵开始工作，工作完毕，电磁阀常闭充气时间开始倒计（充气自定如氮气，氧气等）封口时间倒计，冷切时间倒计，工作完毕，回到待机状态（此工作状态适用于食品保鲜，怕挤压等物品的包装）

(4) 封口，冷切

在待机状态下关闭抽气开关，充气开关，踩下脚踏开关，封口开始倒计时，冷却倒计时，工作完毕回到待机状态（此工作状态适用于一般单独封口如文具，电器，药品等物品的包装）

(5) 急停使用

在工作时，若出现任何异常情况或想提前结束工作过程，只须按下急停按钮，本机控制板断电，机械归位。顺时针旋转急停开关返回待机状态。

五、常见故障及排除方法

机器运行中可能会出现一些故障，常见的故障原因和解决方案见下表：

问题	原因	解决方案
封口不理想	加热片，特氟隆胶布或硅胶污染	用布擦干净
	特氟隆胶布受损	更换特氟隆胶布
	硅胶受损	更换或清理
	加热电热片受损	更换加热片
	冷却时间太短	在加热灯熄灭后，调整冷却时间加长
封口不平整	硅胶受损	更换硅胶
加热丝经常破裂	加热时间太长	将时间调到仍能封口的最短加热时间
	冷却时间太短	在加热灯熄灭后，调整冷却时间加长
	胶带受损	更换胶布
	失效电热片	更换加热片
虽然加热灯亮，但加热刀片并未升温	加热电热片破损	更换加热片
	加热变压器损坏	与我们联系或我们的经销商联系，自己更换将有危险
虽然真空开始，但真空并未从口袋中排出	气嘴未置于口袋中	关闭电源并重新启动
	真空被口袋阻隔	让物件靠近气嘴
	气嘴、过滤器污染	清理气嘴和过滤器
虽然加热灯亮，而且压过脚踏开关，但压杆并未下移	脚踏开关失灵	在按动脚踏开关时检查归位信号是否有亮，（如果没有，则更换脚踏开关）

压动脚踏开关时， 压杆下移，但松开 脚踏开关后，压杆 马上上移	上位感应器	检查感应开关是否亮
	回缩气嘴感应器在真空 动作中错放到气嘴位置	检查感应开关是否亮
	推前气嘴感应器在真空 动作中错放到气嘴位置	当你选完真空并动脚踏开关时，气嘴往 前，同时检查归位信号是否亮
	中位感应器	当海绵接触袋子而且处于准备撩拔状态 时，检查归位信号是否亮
封口运行停止，(加 热灯未继续亮)	启动感应器	当加热开始时，检查归位信号有否亮

六. 设备维护及保养

当你打开一些盖子时，小心不要被它的边角伤害到。

清理空气过滤器

位于气泵和大气之间的空气过滤器，盖子上可能藏有一些掉进去的异物(少量的液体、粉末和颗粒)，每不要检查和清理盖子。

清理出入口空气过滤器

真空泵经空气过滤器吸进外部的空气，如果盖子及过滤网上沾有灰尘和脏物，则真空泵的效果不会理想，因此，每周要清理空气过滤器的盖子一次和过滤网一次。

清理空气管

如果您推动气管的同时压动释放环，您就能轻松取下气管。

更换特氟隆胶布

当特氟隆片磨损，被烧或封口污损时

1. 松特氟隆架的四个固定螺丝。

2. 转动特氟隆旋杆，将毁坏的特氟隆片往前或后卷起当特氟隆胶布粘到加热电热片上时，卷动前将它切除。换加热电热片。

如果加热电热片烧坏，封口污损或不均匀时，请更换加热电热片

1. 加热电热片位于特氟隆之下，移开胶布后，取出加热片。

2. 电热盖固定在侧面，用螺丝刀将螺丝放松，然后取下盖子。

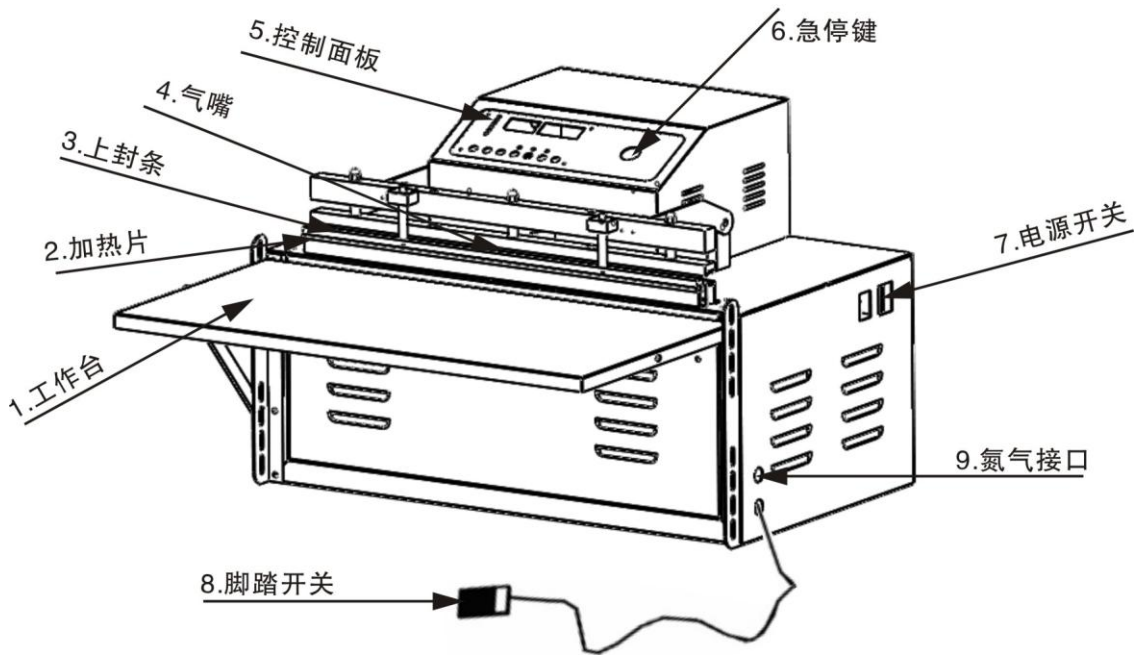
3. 将电热盖抬起，放松加热片，用螺丝刀将固定螺丝放松。

安装加热片

将加热片安装入电板棒，手指按紧加热片端口的同时，用螺丝刀旋紧螺丝，这样它就不会滑出夹头。如果特氟隆损坏或无效，请更换特氟隆带，更换胶带和特氟隆胶布；如果加热片之下的硅胶条或特氟隆胶布烧坏，加热时可能造成短路和熔化，并导致封口不佳，一定要及时检查，并在必要时进行更换。

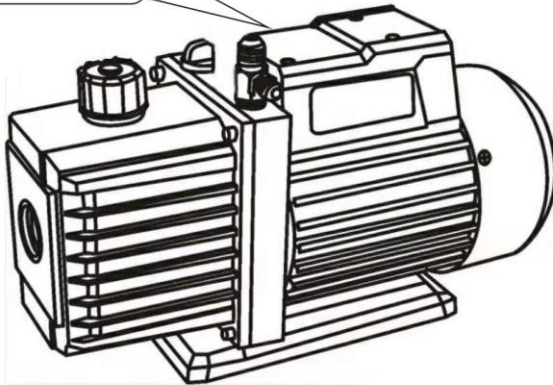
七. 机器结构

1. 工作台
2. 加热片
3. 上封条
4. 气嘴
5. 控制面板
6. 急停键
7. 电源开关
8. 脚踏开关
9. 氮气接口



真空泵

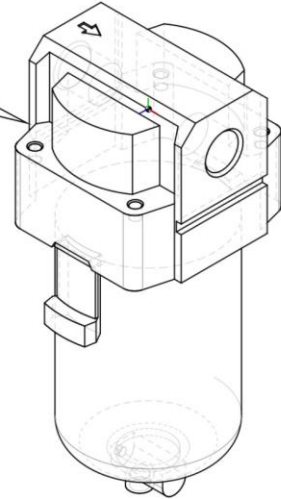
采用工业级大真空泵
抽真空快/真空度高特点



加大过滤器

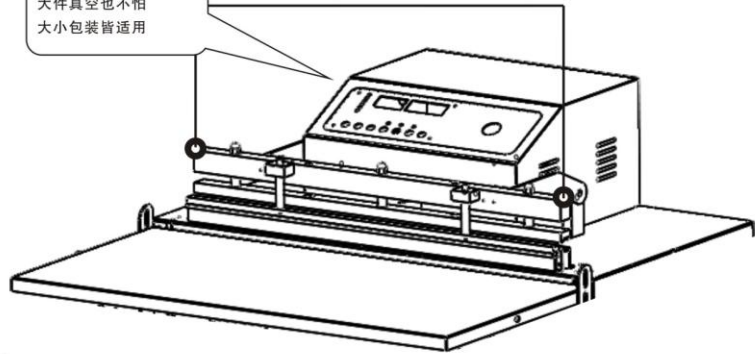
使用市面上较先进技术

过滤器新升级
采用油水过滤技术
体积加大
过滤效果好



50CM加长封口条

大件真空也不怕
大小包装皆适用



智能操作面板

采用优质控制芯片
你想要的总能一键触达

抽气 ○
 充气 ○
 封口 ○
 冷却 ○
 计数 ○
 间隔 ○

时间 (秒)

计数

设置

增加

减少

抽气

充气

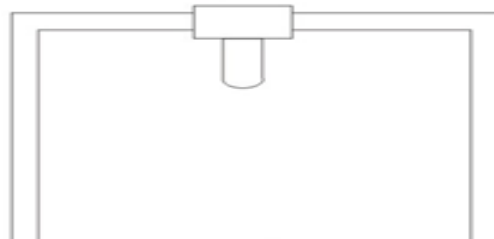
自动

清零

500型电动抽(充)气自动包装机

急停

过滤器



八. 装箱单

本机器的主件	1台	发热片	1条
工作台	1片	工作台支撑连杆	2条
使用及维护手册	1本	电源线	1条
脚踏开关	1只	5A保险管	2只

九. 保修须知及保修卡

保修期内的机器从购买之日起一年内有效保修内容具体如下:

- (1) 保修期内的产品在获取保修之前, 需提供保修卡及购买凭证。
- (2) 自购入之日起, 在正常使用情况下发生故障, 本公司无偿进行修理。

A 主控制系统

B 主电机

- (3) 在以下情况时, 即使在保修内, 也不可能提供无偿修理。

A 不能出示保修卡及购买凭证

B 因不正确操作及电源不稳定的情况下造成的故障

C 因灾害(地震、火灾、水灾、人为损毁等)所造成的故障

D 未经我公司认可而自行改装机器

E 机器转卖于第三方

F 机器经过不当存储

保 修 卡

购入者单位: _____

购入者地址: _____

电话: _____ 传真: _____

E-MAIL: _____

购入日期: _____ 经办人: _____

机器型号: _____

出厂编号: _____

其它记录: _____