

外抽式真空封口机

专利产品· 防冒必究

使用说明书

专业自动化包装解决方案服务

服务 咨询 ☎ 159-1877-2956



HGNLL恒尔
— ELECTRONICS —

(一) ⚠ 使用机器的安全注意事项:

- 一、安装和使用此机器前请务必阅读并充分理解使用说明的要求，请联系、
询供应商。
- 二、必作接好地电线，以防不测。
- 三、请勿用湿的手去触摸电源插头等电器部件，否则会造成触电事故。
- 四、请勿弄破电源线，或强硬弯曲、拉、捆等，另外勿将重物放在电源线上以
免电源线损，造触电。
- 五、此机器不能抽易燃、易爆、含氧量高的腐蚀性的气体。
- 六、机器不用时，请及时切断电源。
- 七、机器电气连接必须由专业人员操作，机器任何维护工作时都必须切断电源，
不能有任何意外接通电源的情况发生。
- 八、请绝对不要改造，当自行改造时，即不属于维修对象。
- 九、防止儿童和非本机操作人员接触或操作本机器。

(二) 产品概述:

系列型外抽真空充气包装机，采用微电脑程序控制系统，工作程序控制精确，参数定设直观，
用户可以根据需要预设 8 种抽真空、气体充填、封口等程序，使用时只需调出所
预设的一种即可、操作极为便利。

(三) 特点:

- 此机是目前国内最优秀外抽真空包装机之一。比目前市场上传统外抽真空包
装机的功能和性能有较大的区别，性价比很高。
- 特别适用于包装体积大或很重的产品包装，机体头部倾斜度及高度随意调
节。
- 本机设计的抽气嘴长短自如调整，将抽气嘴插入包装内，挤出内部空气，实
现真空。作业速度快，操作简便。
- 一机多用：真空、气体填充、封口等八种工作模式
- 本机采用不锈钢结构，可在潮湿环境下作业。
- 可采用油泵、无油泵和空压泵、适合无尘害作业，可以用于半导体产品的包
装。
- 配置精密真空感应器控制自由调整真空度。

（四）用途：

- 适用于食品、药品、土特产、水产品、化工原料、半导体、电子组件、五金、粮食等各种固体、粉状、颗粒等物品进行真空、气体填充包装、可有效地防止产品氧化、氧性细菌繁殖而引起腐败和变质，还到抗氧、防腐、抗霉、防潮、保质保鲜、保色保味，以延长储存作用。
- 本机具有设计合理、一机多用、功能齐全、性能稳定可靠、使用范围广、封口强度好、实用、维修方便是理想的选购之一。

（五）控制器面板示意图按键作用说明：

- ①【**电源开关**】 用于控制器电路开关。
- ②【**停止开关键**】 用于包装过程出现问题、按停止开关。也用于【**真空方式**】选择键，按住【**停止开关键**】可选择“时间”及“传感器”，“时间”表示抽真空时间设定，“传感器”表示真空度设定。
- ③【**设定模式键**】 用于操作程序模式设定，按此键时，显示屏上出现闪烁的状态时，表示进入状态，可以设定时间及数字等内容。
- ④【**上翻键**】 用于显示屏的工作程序翻上页或上行端进行设定。
- ⑤【**下翻键**】 用于显示屏内工作程序翻下页或下行端进行设定。
- ⑥【**“加”键**】 用于在时间或次数等设定时，按该键表示“加”数。（如长按住该键 6 秒钟时进入快速增加数字）
- ⑦【**“减”键**】 用于在时间或次数等设定时，按该键表示“减”数。（如长按住该键 6 秒钟时进入快速减数字）
- ⑧【**显示屏**】 显示工作程序状态及时间等功能。

（六）控制器显示屏页面，功能及设定说明：

一、【**真空方式**】

本机内配置精密真空感应器和时间计时器功能。用户可以选择使用（抽真空时间）或（真空度）进行作业。按【**停止开关**】键即可选择。真空方式选择后面短如设定【**传感器**】时，表示真空度设定（单位：KPA，范围：-1~ -92）如设定为【**时间**】时，表示：抽真空时间设定（单位：秒，范围：0-99 秒）

二、【操作模式存储】

最多可存储 10 种操作方式，可以根据不同产品的需要来存储配方参数，如用户想用那种参数时可以快速进行从 1-10 种中选择其中一种即可工作。

三、【真空程序模式】

用户可以根据产品要求选择设定以下 8 种模式真空及充填、封口等程序，使用时只需调出所预设好“代号数字”一种即可，操作极为便利。

模式代号：01.封口

02.真空→封口

03.气体充填→封口

04.真空→气体充填→封口

05.气体充填→真空→封口

06.真空→气体充填→真空封口

07.气体充填→真空→气体充填→封口

08.真空→气体充填→真空→气体充填→封口

四、【计算器】

用于包装工件进行计数，来表示产品已经完成了多少件，进行累计工作。方便用户工作，如关掉控制器电源从新开机计数器恢复到 0 数。（大显示数 9999）

五、【抽真空时间】

表示抽真空时间，用户对不同产品，不同包装大小设定时间也不同，取决于产品及用户的要求。参选：（一般抽真空时间设定时间于 5-30 秒之间）（单位：秒，范围：0-99 秒）

六、【充气时间】

表示包装物充填气体时间，用户为不同产品不同包装大小，设定时间也是不同，取决于产品及用户的要求。参选：（一般填充气体时间设定时间于 5-30 秒之间）（单位：秒，范围：0-99 秒）。

七、【热封时间】

表示包装封口时用的时间，用户对不同包装袋厚薄不同，材料不同设定时间也不同，取决于包装材料要求。（用户设定热封时间时应从低往高慢慢调节慢慢增加数封口以免烧坏胶木板及硅胶橡胶条，参选：热封时间 10-30 秒之间）（单位：秒，范围：0-99 秒）

八、【冷却时间】

冷却时间：指热封后包装封口处进行冷却，有利于包装封口平整，美观及加热系统的寿命，用户对不同包装袋厚、薄不用，材料不同设定时间也是不同，取决于包装材料的要求。（参选：冷却时间 15-35 秒之间）（单位：秒，范围 0-99 秒）

九、【真空度】

表示抽真空度位数，用户对不同产品设定真空度，取决于产品及用户的要求（单位：KPA，范围：-1~ -92）

十、【热封状态】

表示热封状态有三种【高温】、【中温】、【低温】，按用户对包装材料不同材料厚薄不同，取决于包装材料的要求（参选：一般设定于为【中温】即可）如不需要加热时可以设定【关】表示关闭热封状态。

十一、【充气次数】

表示气体充填次数，按用户对产品要求而定（如：复数抽真空+复数气体充填+封口）进行真空及气体循环进行置换率提高的方法（参选：一般气体充填设定于一次）（范围：1-10 次）。

十二、【背光灯】

表示显示屏背光灯，操作时直观看清显示屏内容（参选：一般设定为【开】）

（七）控制器面板操作，举例子作参考：

比如：我封一袋大米时，先打开显示屏第一页面时，先选择【真空方式】按住

【停止开关】键，就进入【时间】或【传感器】两种真空方式选择。

如选【时间】方式表示【抽真空时间】选好后按【设定模式】键，就进入【真空程序模式】后端■在闪动时，表示进入设定状态，接着按【+】或【-】键，选择 01-08 种模式。

如（其中选择 03 模式），表示（抽真空→气动充填→封口）模式选好后，再按【设定模式】键是，■后端不闪动，表示确认此模式。

接着按【▽】键，进入【真空方法选择】后端■在闪动时，表示进入设定状态，接着【+】或【-】键，再按【设定模式】键时后端■就不闪动，表示确认此模式。接着按【▽】键，表示翻下页。再按【设定模式】键时进入【抽真空时间】后端■在闪动，表示进入设定状态，接着按【+】或【-】键，选择时间设定（如选 15 秒钟）后。接着按【▽】键，进入下一行【气体填充时间】后端■在闪动，表示进入设定状态，再按【+】或【-】键，选择时间设定（如选 16 秒时间）后，接着按【▽】键进入下一行【热封时间】后端■在闪动，表示进入设定状态，再按【+】或【-】键，选择设定（如选 2.3 秒时间）后，接着按【▽】键，进入下一行【冷却时间】后端■在闪动，表示进入设定状态，再按【+】或【-】键，选择时间设定（如选 2.5 秒时间）后，接着按【▽】键，表示翻下页，再按【设定模式】键时，进入【气体充填时间】后端■在闪动，表示进入设定状态，再按【+】或【-】键，选择 0-09 次数（一般选 1 次）后，再按【▽】键，进入下一行【抽真空次数】后端■在闪动，表示进入设定状态，再按【+】或【-】键，选择 0-09 次数（一般选 1 次）后，接着按【▽】键，进入【热封状态】后端■在闪动，表示进入设定状态，再按【+】或【-】键，选择【高温】【中温】【低温】【关】，四种模式（一般选【中温】模式）后。以上操作设定完毕，再按【设定模式】键，表示返回首页状态即可工作了，如需要更正设定时间，按以上方式进行更正内容。具体选择模式或时间等内容设定，按用户包装物品及包装材料而定，以上内容只作参考控制器设定方法。

(八) 外形意图 (付图 2) 部分部件名称及功能作用说明:

⑦过滤器

工作时先把空压机气源管插入气泵接口即可, 调节气压大小在过滤器上端 (黑色塑料螺帽) 往上一拉, 就可以调节气压。AFR-2000 功能对气源进入机器内一部分的水滴进行过滤防止水滴进入气缸和机器的配管内, 水积蓄到一定程度, 它会自动排水装置, 向外排出或人工接住排水装置端排出水。AL-2000 功能在工作时一部分油污通过管道进入气缸内, 起到气缸润滑作用, 定时需要加入机油。

⑧充气调节器

AP-2000 功能, 用户如需要气体充填的功能时, 把气体、气管插入充气接口, 即可调节气体充填量大小, 在调节器上端 (黑色塑料螺帽) 往上一拉, 就可以调节充填气体量大小。

⑨粉尘过滤器

粉尘过滤器装置, 防止真空封口时把包装袋的物品从抽气嘴吸入粉尘等异物, 会损坏真空泵 注意: 用户必须定时检查过滤器内粉尘异物量, 及时清理干洁过滤器, 以免损伤真空泵。

⑩⑪调节角度手柄

用户先把松掉调节角度手柄及调节角度固定螺丝后, 即可调节, 按包装内物品及用户舒适度进行调整机体头部旋转角度 0-90 的范围, 调节好位置, 固定紧⑩⑪后, 即可。

⑫下机体固定支座

机体头部两侧有上下机体固定支座, 它的应用于如机体头部垂直设定的情况, 安装在上固定支座上, 如机体头部水平设定情况, 安装在下机体固定支座, 但具体安装在上或下支座上, 按用户或包装物品而定。(机体头部垂直上下调节距离 695-1410mm, 机体水平上下调节距离。)

⑬抽气嘴长短调节支座

是调节抽气嘴伸长短的作用，松掉⑬上螺丝，按包装袋内物品要求，来调节抽气嘴伸长与短，0-21cm 范围调节，调节好位置，锁紧螺丝即可。

⑭抽气嘴调节气缸

在机体头部内抽气嘴调节气缸上⑮和⑯2个节流阀，是调节抽气嘴伸上、伸下的速度快与慢调节作用，调上⑮是调节伸上快慢，调下⑯是调节伸下快慢。（一般出厂时，已调好速度，不需要更正）

⑰抽气嘴

抽气嘴是抽真空和气体充填作用

⑲急停开关

 发生异常时，及时按急停开关，电流断路关闭及电流中断，压臂支架返回初期状态，保护了人的安全。

⑳清洗开关

按住清洗开关是清洗抽气嘴内粉尘及异物积蓄。

㉑压臂支架

 注意在放包装袋或整理包装袋口，启动工作时，必须防止手指放在压臂支架内，会伤害到手指，及时注意手和脚踏开关之间的配合。

㉒前（带刹车）移动脚轮

机器前面两个脚轮，配置带刹车移动脚轮，使用户随时移动机器位置轻松自如，如工作时用户用脚踏住两个脚轮“NO”字样端，往下压机器就固定位置。

㉓升降气缸

升降气缸是升与降机体头部作用，如调节时先打开⑳电器箱前门，升降气缸有㉔和㉕2个节流阀是调节升降速度快慢作用，上㉔调节上升速度快慢，下㉕调节下降速度快慢作用（一般出厂时已调好速度，不需要更正）

㉖升降调节支座

是调节下降高度位置作用，松掉㉖上螺丝即可调节，按包装袋物品要求最低位置调节好后锁紧螺丝即可。



警告：在维护或停止工作时， 位置在气缸杆最下端  部位锁紧，防止气流量不够，机体头部滑落伤害到人体，严禁人站在机体头部下端，为了你们的安全，在下班时或不用试把机体头部放到机架最低位置。

（九）主要技术参数

电源：220V 50HZ(可选项：380V/60HZ)

热封功率：0.8~1.5KW（与封口长、宽有关）

油泵功率：0.75KW

封口宽度：8mm（可选项上下双面加热条）

要求空压：5-7KG/c m²

配真空泵：空压泵、无油泵、油泵（可选项）

重量：110kg（根据真空泵的样式不同重量可能有所不同）

注：具体技术参数：按机器上名牌参数为准

（十）操作说明：

一、开箱后查对随机附件是否与装箱单上符合，机器各部体螺丝及接线头有否松动，以防运输途中损坏。

二、检查一下电流电压是否符合，接地是否良好。

三、检查一下真空泵油位是否达到规定要求（注：具体要求，查看真空泵说明书）

四、先打开机器总电源开关，在点按控制器面板上“”键，显示屏被打开，可以进入状态设定。

五、控制器设定好即可开始工作，把包装袋放入封口支架中间并插入抽气嘴，用手把袋口两边拉直及平整，即可按一次脚踏开关，封口支架自动压紧袋口后，如包装袋物品少，按【下降开关】把机头部位降到适合位置后，【（只有抽气嘴接触到物品即可工作，这样就能提高抽气速度及效率）。（如果抽气嘴离物品太远，包装膜两侧粘在一起，直接影响抽真空时间。包装袋内空气难以抽出，效率不佳）】调整好包装物的位置后，再接第二次脚踏开关，机器开始工作。进入抽真空时间状态，待时间到后，抽气嘴自动往上缩回去，进入热封时间状态，加热气缸工作，顶出加热系统并封口，待时间到后进入冷却状态，待时间到后，有气缸恢复到初始状态、封口上支架打开抽气嘴往下伸出，一个工作循环完成。（注：选择真空程序模式不同，工作时进入状态不同）

六、当整个包装工作结束后，要把控制器面板上电源关闭，再关闭总电源，并切断总电源。

(十一) 维修保养

- 1、操作前必须熟悉调整和使用方法
- 2、按照真空泵说明书规定，对真空泵定期保养，加油。
- 3、经常检查上热封系统上封口漆布（聚四氟乙烯）上无异样，是否平整，保证封口产品强度。
- 4、经常检查机器内气管头是否有漏气及过滤器是否正常。
- 5、经常检查机器的接地线是否接触良好，保证安全用电。
- 6、包装前，选择热封温度及热封时间应从低往高调，以免烧坏漆布，胶布板或硅橡胶条，如漆布破损，须及时更换。
- 7、经常检查机器内部接线头是否接触正常，以免发生意外。

(十二) 易损件清单

序号	名称	单位	数量	备注
1	电热丝	条	1	易损件
2	高温胶布	条	1	易损件
3				
4				