

400
DZQ 500 型真空包装机
600

中文操作说明书

目 录

一、概述.....	1
二、用途.....	1
三、性能及结构特点.....	1
四、主要技术参数.....	2
五、结构与原理.....	3
六、面板操作说明.....	6
七、检查与调整.....	8
八、操作过程.....	8
九、常见故障及排除方法.....	10
十、维修保养.....	11
十一、用户意见征询书.....	16
十二、合格证.....	17

一、概述：

D z(Q) / D 2 P(Q) 系列真空包装机是一种新颖的包装机械，它是将包装袋内抽成真空后，立即自动封口，袋内真空度高，残留空气少，抑制细菌等微生物的繁殖，避免了物品氧化霉变和腐败，同时对某些松软的物品，经人包装后，可缩小包装体积，便于运输和贮存。

二、用途：

本系列真空包装机采用复合薄膜袋对各类食品、药 oop、特产、水产品、化工原料、五金及电子元件等各种固体、粉状、状、液体进行真空的热封包装，可有效地防止脂类品氧化和好氧性细菌繁殖而引起的物品腐败和变质，达到保质、保鲜、保味、保色，以利延长贮存时间，便于运输以及被包装物品的出口创汇。

三、性能特点：

(1)单室机盖采用全透明有机玻璃，包装过程一目了然。

(2)双室真空包装机有两个真空室轮流工作，使包装封 作与准备工作首尾衔接，大大提高了包装效率，而本机上、下工作室采用不锈钢材料制成，结构合理，气密性好，美观耐用，并符合食品卫生与防腐的要求。

本系列真空包装机具有真空、封口、印字一次完成之功能，

对于，不同的包装材料和不同的包装要求。设有真空度、热封温度、热封时间等调整装置，便于用户最佳选择和调整，以达到最佳包装效果。本机可根据用户的要求，配备换字方便、印字清晰的印字装置，即在封口的同时，在封口线上印制产品保质期、出厂日期、出厂编编号等文字，以符合国家食品标签法的规定。

本系列真空包装机具有设计先进、功能齐全、性能稳定可靠使用范围广、封口强度好、包装能力强、使用维修方便、经济效益高等特点。是目前较为理想的真空包装机械

四、主要技术参数

- 1、真空室最低绝对压强<1KPa(千帕)
- 2、真空室体积(长×宽×高):
 - 440×420×75mm(400 台式、单室)
 - 520×520×75mm(500 台式、单室)
 - 500×450×118mm(400 双室)
 - 570×540×118mm(500 双室)
 - 670×540×110mm(600 双室)
- 3、包装速度：13 次 / 分
- 4、电源：三相 380V 50HZ 单相 220V 50HZ
- 5、电机功率：1.5KW(500 型双室)、0.75KW(400 型双室、

单室)

6、热封功率：0.9KW(500型双室)、0.8KW(400型双室、单室)

7、抽气速率：11L/S(500型双室)、5.5L/S(400型双室、单室)

8、外型尺寸；(长×宽×高)：

520×480×410mm(400台式) 520×480×990mm(400单室)

630×560×630mm(500台式) 630×560×1000mm(500单室)

990×540×910mm(400双室) 1250×520×960mm(500双室)

1440×590×960mm(600双室)

9、重量：400型台式(60kg)、400型单室(75kg)、500型台式(110kg)、500型单室(140kg)、400型双室(180kg)、500型双室(215kg)。

五、结构与原理

整机主要由真空盖、真空工作室、机身、电气部分、真空系纬五大部分组成。真空盖内部设有一组加热装置，其中加热元件是镍铬带，装在热封支架上，它与真空室之间绝对绝缘，热封支架紧贴在气囊上，热封前气囊处于低真空状态，热封时，气囊通过热封电磁阀 YVI 动作与大气相通而产生压差，使气囊容积变大而使烫头(镍铬带)下压，压紧封口同时加热，而加热

温度和加热时间均可调节。真空工作室设有热压封口装置，与热封支架配合完成包装过程。

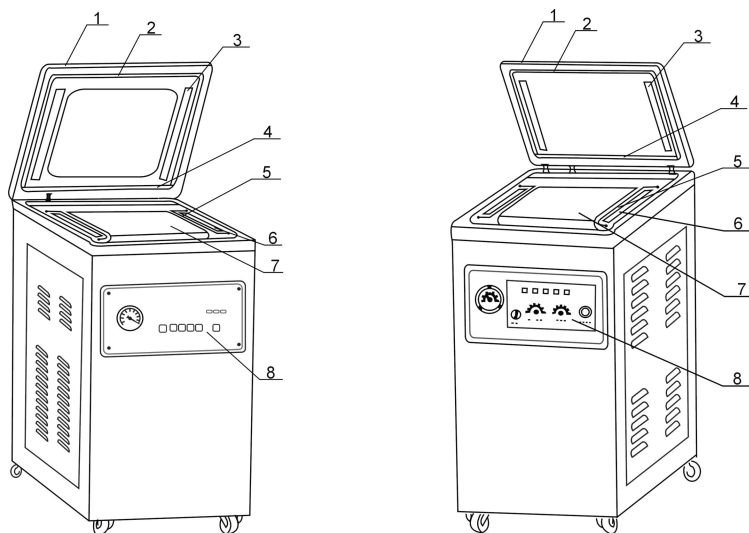
本机电源为三相四线制，采用有中线形式输入 380V、50HZ 的交流或 220V、50HZ 的交流电源。真空泵电动机：电压为交流 220V/380V、功率 $2 \times 0.75\text{KW}$ 、转速 2800 转/分。本机加热系统调压式，即热封变压器初级为交流 220V/380 V，次级有三档，通过面板上的形状来调节，可选电压为：28V32V、36V。改变次级电压高低，可改变热封温度，而热封时间由面板上键来进行调整。

单室真空包装机由热封电磁阀 YV1 用放气电磁阀 YV2 组成真空系统，作执行机构。双室真空包装机由热封电磁阀 YV1、放气电磁阀 YV2 组成真空系统。台式/单室充气真空包装机由热封电磁阀 YV1、气袋抽气电磁阀 YV3、充气电磁阀 YV4、放气电磁阀 YV2 组成真空系统。双室(平板)充气真空包装机由热封电磁阀 YV1、气袋抽气电磁阀 YV3、充气电磁阀 YV4、YV5、放气电磁阀 YV2 组成真空系统。

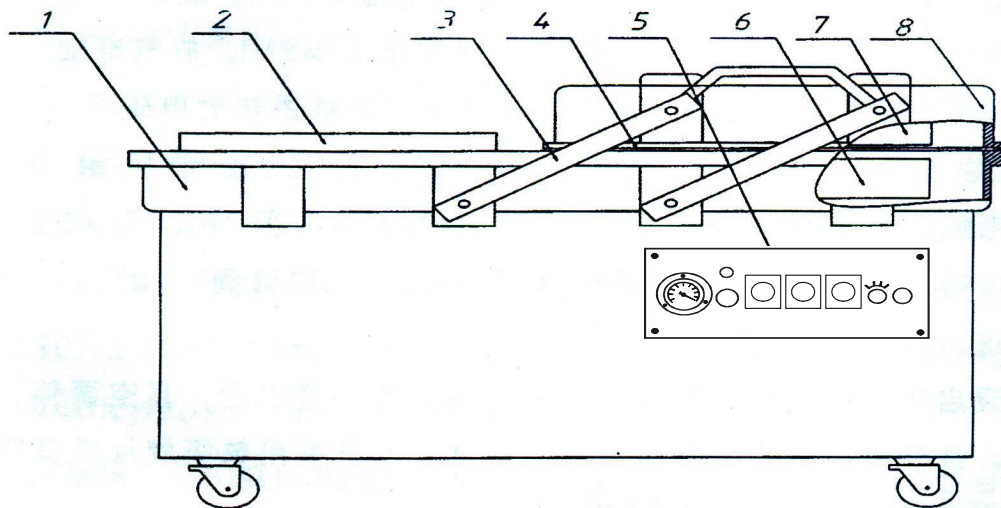
真空泵启动，即从真空室抽气，当达到预定的真空度，真空泵停止工作，且整个控制程序转向下一个程序。本机采用单级旋片式真空泵(有关泵的技术性能详见说明书)。

DZ(Q)/D ZP(Q)系列真空包装机机器结构详见第 4 页的图 1，

图 2、控制面板详见第 5 页的图 3、主电路图详见第 10 页图 4、
控制线路图详见第 11 页图 5、台式/单室真空系统原理详见第
12 页图 6，图 7、双室/平板真空系统原理图详见第 13 页图 8，
图 9。

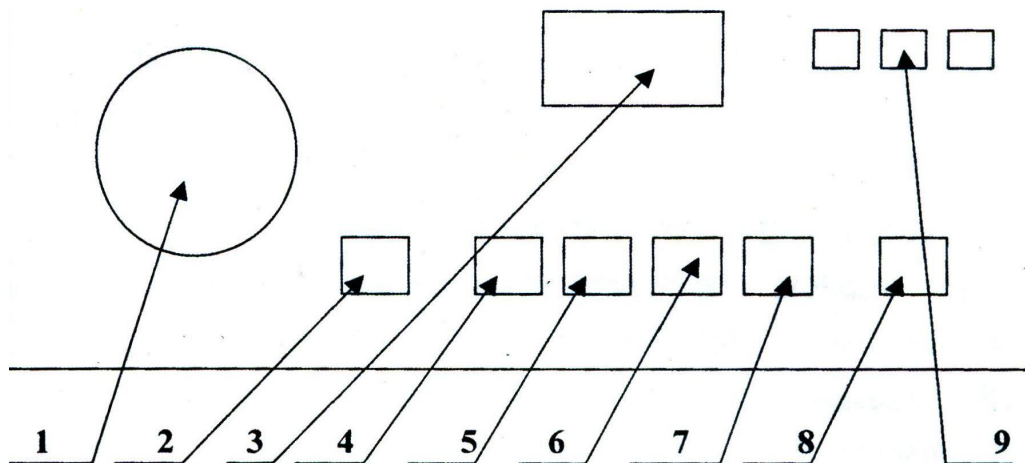


- 1、有机玻璃 2、密封条 3、硅胶条 4、微动开关 5、压条 6、热封装置
7、真空 8、操作面板



- 1、工作室 2、热封装置（平板） 3、连杆 4、密封条 5、操作面板
6、热封装置（双室） 7、烫头 8、真空盖

六、DZ (Q) /DZP (0) 系列电脑板真空包装机面板操作说明



- 1、真空表
- 2、急停键。在任何状态下按该键，将返回到待机状态。
- 3、时间和状态指示器。显示“一一”为待机状态；显示”口口“为放气状态；显示数字为抽气或热封(有小数点)状态。
- 4、抽气时间设定键。在待机状态下，按一次该键，十秒数字闪烁；按；次，秒位数字闪烁；按三次返回到待机状态。
- 5、热封时间设定键。在待机状态下，按一次该键，秒位数字闪烁；按；次，小数位字闪烁；按三次返回到待机状态。
- 6、“增加”键。在抽气或热封时间设定时，按该键，闪烁位数值加一。
- 7、“减少”键。在抽气或热封时间设定时，按该键，闪烁位数值减一。
- 8、热封温度设定键。按该键可改变热封温度设定值。
- 9、温度指示灯(有低温、中温、高温三档)。

（一）技术指标

- 1、抽气时间范围：0—9.9 秒， 误差：<0.1%
- 2、热封时间范围：0—9.9 秒， 误差：<0.1%
- 3、温度设定：高温、中温、低温、无。
- 4、保温：固定 2 秒。
- 5、放气：固定 2 秒。

（二）使用说明

1、抽气时间

①开机时数码管 3 显示“—”表示待机状态。

②按一次抽气键 4，显示原设定值，且十秒位闪烁，此时可用增加键 6 或减少键 7。设定所需时间的十秒位值，再按一次设定秒位，再按一次返回待机状态。

2. 热封时间设定

在待机状态下，按一次热封键 5，显示原设定值，且秒位闪烁，此时可用增加键 6 或减少键 7，设定所需时间的秒位值，再按一次设定 0.1 秒位。再按一次返回待机状态。

3. 热封温度

按 8 键。可设定所需温度值。

4. 工作过程

在待机状态下，当包装机盖闭合后，程序自动启动，过程是：

①抽气：数码管从 0 开始计数到设定时间值，时间到，转到②。

②热封：数码管从 0. 0 开始计数时间的设定值，时间到，转到⑧。

③保温 2 秒：数码管显示热封时间的设定值，时间到，转到⑧。

④放气 2 秒：数码管显示“口口”，结束后机盖自动打开，转到⑤。

⑤待机：显示！“一一”。

⑥如果是充气的真空机，还需在①和②之间加上一个步骤那就是在第一步之后在包装袋中加入氮气或其他气体，时间到，转到②。

5. 急停使用

在工作时，若出现异常情况或想提前结束工作过程，只须按一下急停键 2，即可恢复正常或停止工作，返回到待机状态。

七、检查与调整

1、开箱后，根据装箱清单查对随机附件是否齐全，机器各部位螺有否松动，单室真空机检查有机玻璃盖上下移动是否灵活；双室(平板)真空包装机检查真空盖左右移动是否灵活。

2、各活动部分及油孔、油嘴加注适量润滑油，按照真空泵说明书规定，对真空泵注入适量汽、机油，通过加油口注入 6 号汽机油窗高度的 3 / 4 处注意泵运转时的油位不得低于油窗高度的 1 / 4，最大油量不要超过油窗规定的高度 3 / 4。

3、调整

a、真空室真空度的调整

根据包装物品的需要，选择最佳的抽气时间，以获得合适的真空度，抽气时间越长，则获得真空度越高。

b、热封温度和热封时间的调整

根据包装袋的材料及被包装物品的不同，最佳选择面板上热封温度(1—3 档可调)和热封时间(0—9.9 秒)，以获得最佳的封 p 强度，调整时一般由低往高调定，调整到封口所需外观及强度为止。

八、操作过程

1、接通电源：开启电源开关，即电源指示灯亮。设定抽气时间、热封时间、热封温度。

2、将所需包装的物品装入包装袋(塑料复合袋或铝箔复合袋)，放入任一个真空室，提起压条，均匀地把袋口置于下热封架一L 排好，然后放下压条。

3、压下真空盖，面板上抽气(真空)指示灯亮。真空泵开始抽气，机盖即被自动吸引，抽真空时间可根据包装要求调节当时音。

4、当抽气达蜀设定的时间(即所要求的真空度)时，即抽气结束，指示灯随之熄灭，热封指示灯亮，此时电磁阀动作，即进 A 封。程序，面板上设有热封时间及温度调节按钮，以适应不同厚薄材料，调节时间及温度应注意一定根据所用的包装袋的规格来调整。

5、当达到设定热封时间时，热封指示灯熄灭。热封结束，些时放气电磁阀动作，大气进入真空室，真空盖自动抬起，至些真空充气包装过程全部结束，准备进行下次包装循环。

6、如果是充气的真空包装机，则必在抽完真空室的空气《后充 A 所需的气体(一般选用氮气)。然后进行热封，之后必须抽出残留在真空室中的气体(氮气)，最后放气电磁阀动作，包装过程结束。

九、常见故障及排除方法

1、不会抽真空或真空度不高。

a、检查真空泵是否反转，即旋转方向是否与电机箭头相符，如果一致则须及时调整相位。

b、新机使用时，可能由于真空盖密封圈与工作室平面未很好的密封，故需在真空盖上经稍加压力，使机盖与工作室完全密封。

c、检查单室真空包装机微动开关接触是否良好，双室真空包装机行程开关是否到位，如果不是则需调整微动开关或行程开关的位置。

d、放气阀关闭不严，产生泄漏，检查放气电磁阀，阀芯(橡胶)，有否磨损，污染或阀芯中心偏移，如有前面所说的情况出现，则必须及时维修或更换。

e、检查管路各部位是否有泄漏或松动。

2、热封质量不好

- a、检查包装袋口处是否洁，要避免封口处有污物。
- b、检查镍铬带是否工作正常，是否有短路、断路现象

3、主板故障部分

a、机内主板电路。应保质清洁、干燥，表面上不得有金属异物。以免使主板内部短路或程序混乱。

b、不抽真空或不热封，产生跳跃动作是相对应的开关座脚未插实，或按键损坏。

c、数显板显示缺划或动作指示不显示，是数显板座脚松动不实或数显板部分损坏。

d、热封高中低中某部不工作，相对应的高中低继电器插脚松动不实或继电器损坏。

十、维修保养

1、操作前必须详看说明书，熟悉调整和使用方法。

2、按真空泵说明书规定，对真空机定期保养，、加油、并严格注意不允许逆转，以免造成泵的损伤和泵倒转，真空油倒喷泵内到真空系。

3、经常检查机器接地线是否接触良好。保证用电安全。

4、经常检查热封支架封口染布(聚四氟乙烯)上有无异物，是否平整，确保封口强度。

5、发现故障时，应及时关闭电源，必要时，要按急停按钮，待放气后，提起机盖，然后关掉电源，检查原因，排除故障。

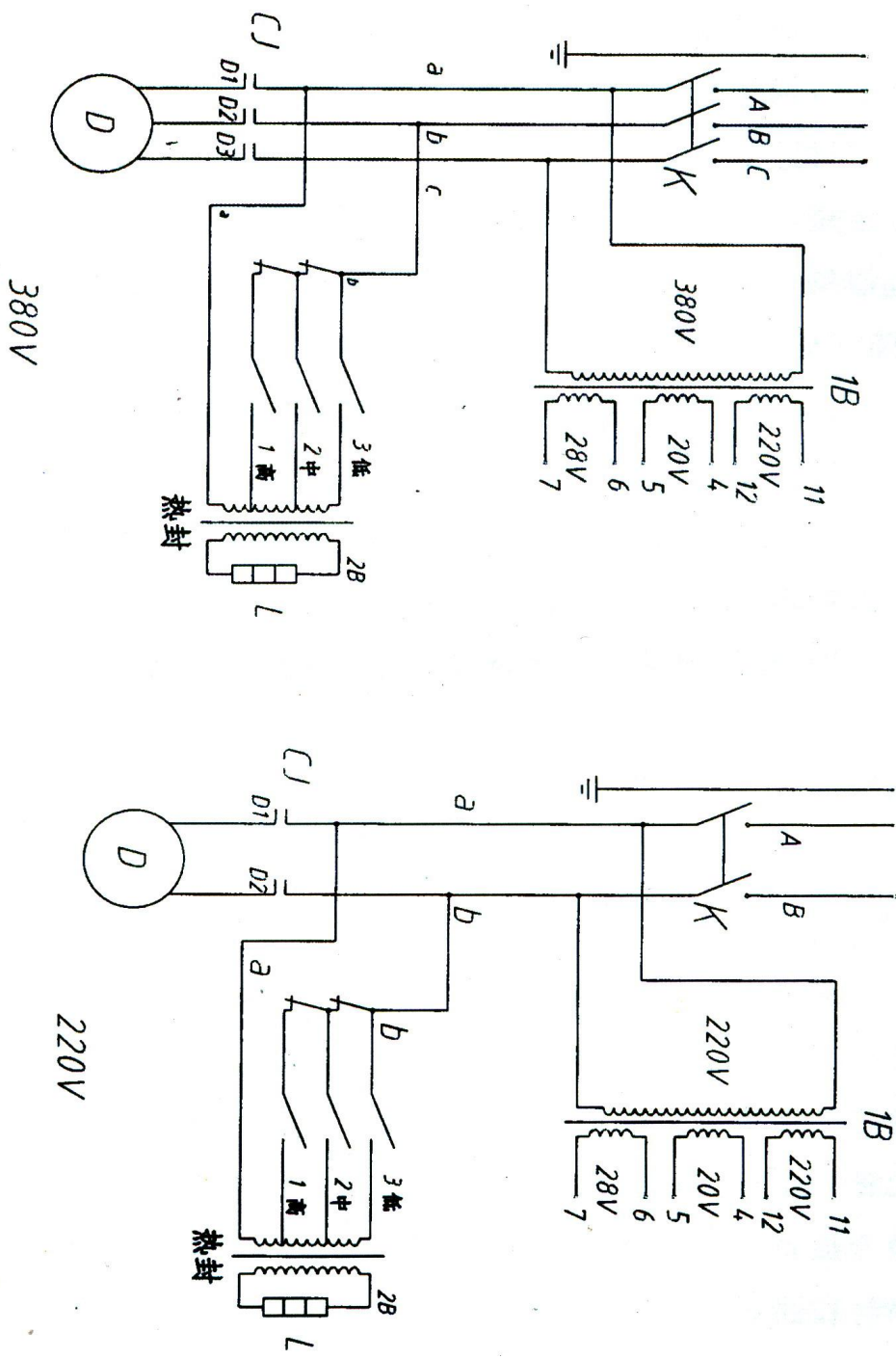
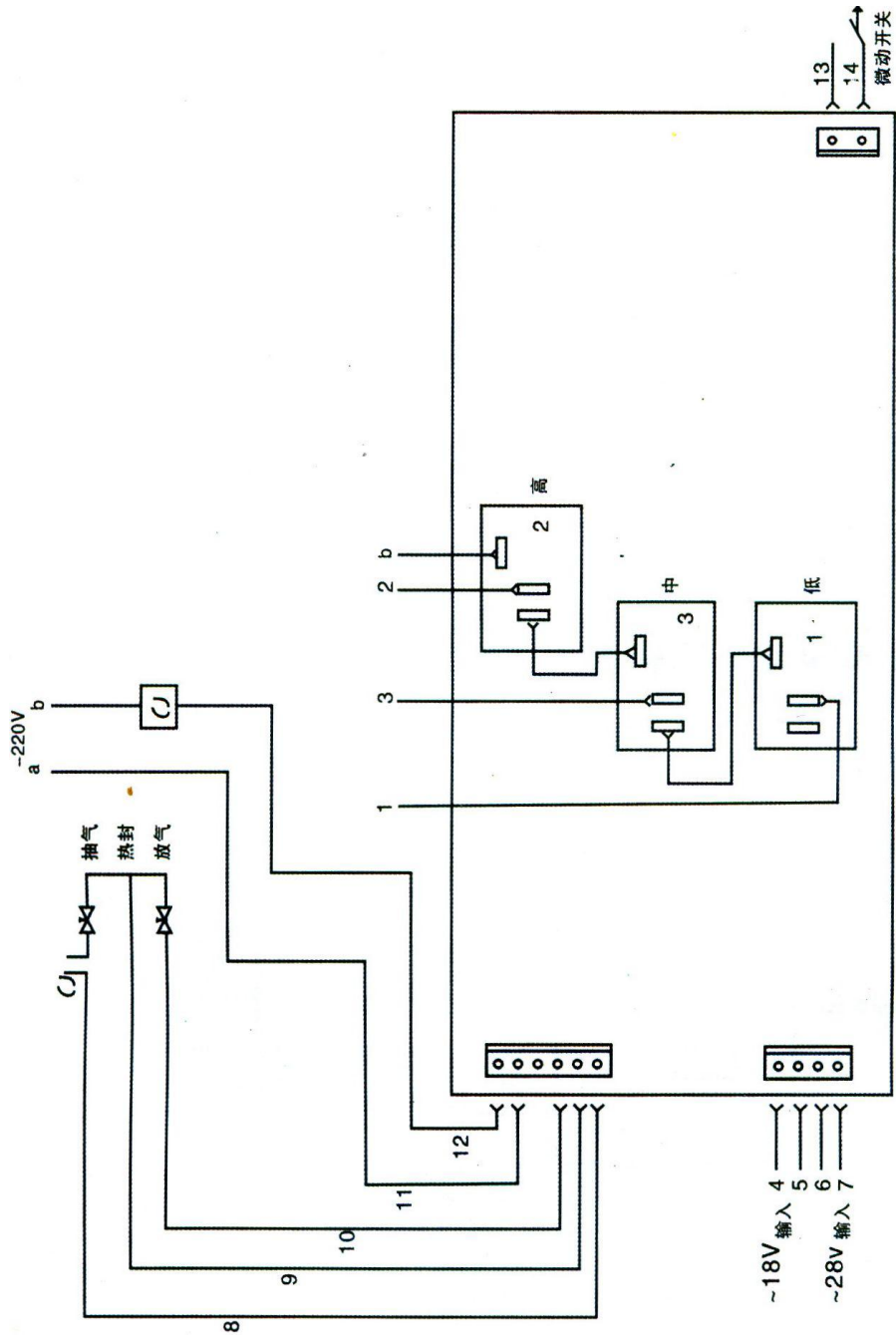


图4



b、红 1、黄 2、兰 3、白 4、5、细绿 6、7、细白 8、细黄 9、细橙 10、细棕 11、细兰 12、细紫 13、14、微动开关

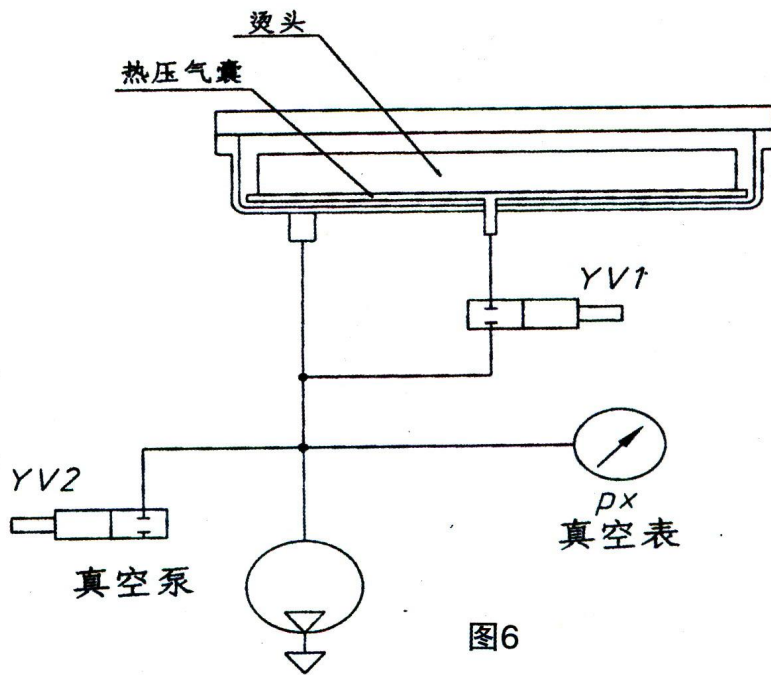


图6

台式/单室真空机真空系统原理图

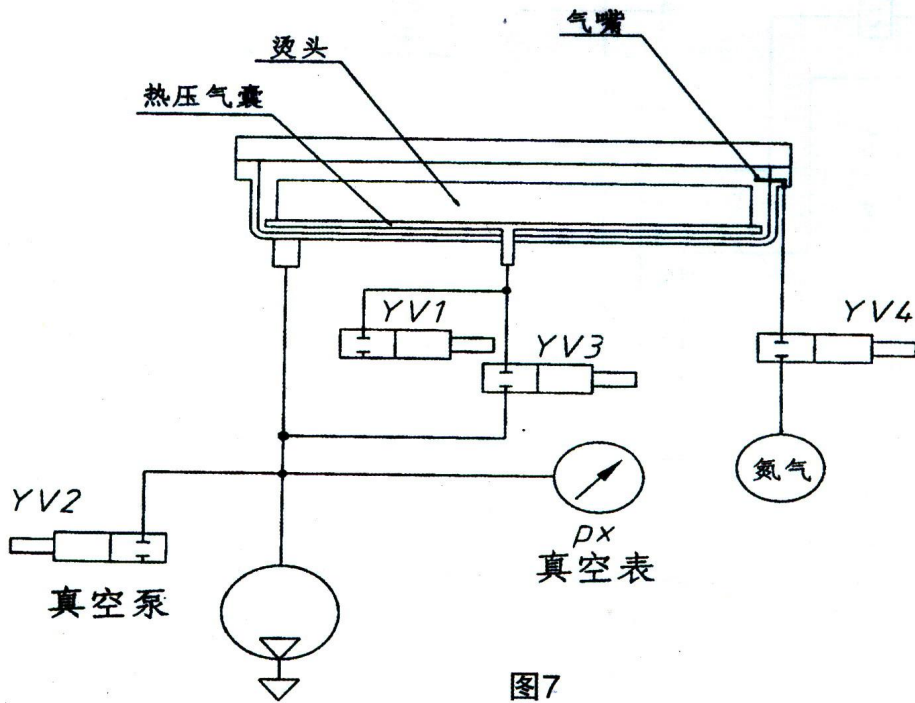


图7

台式/单室(充气)真空机真空系统原理图

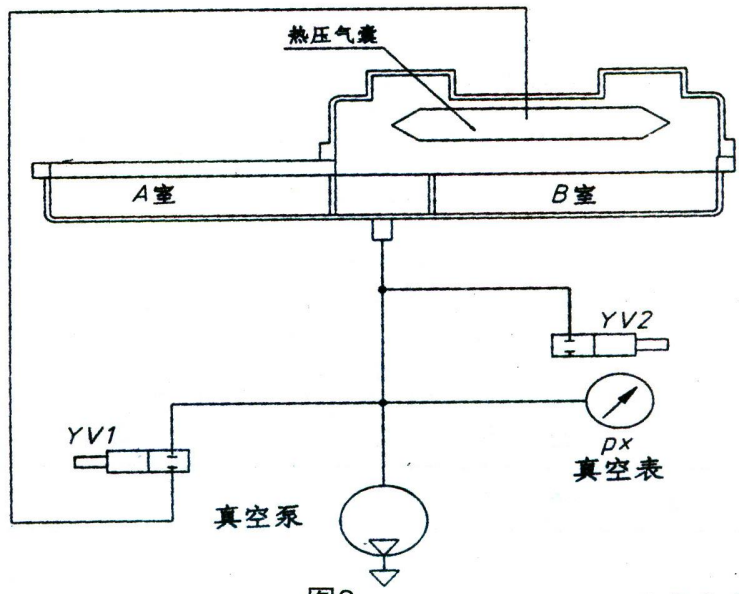


图8

双室/平板真空机真空系统原理图

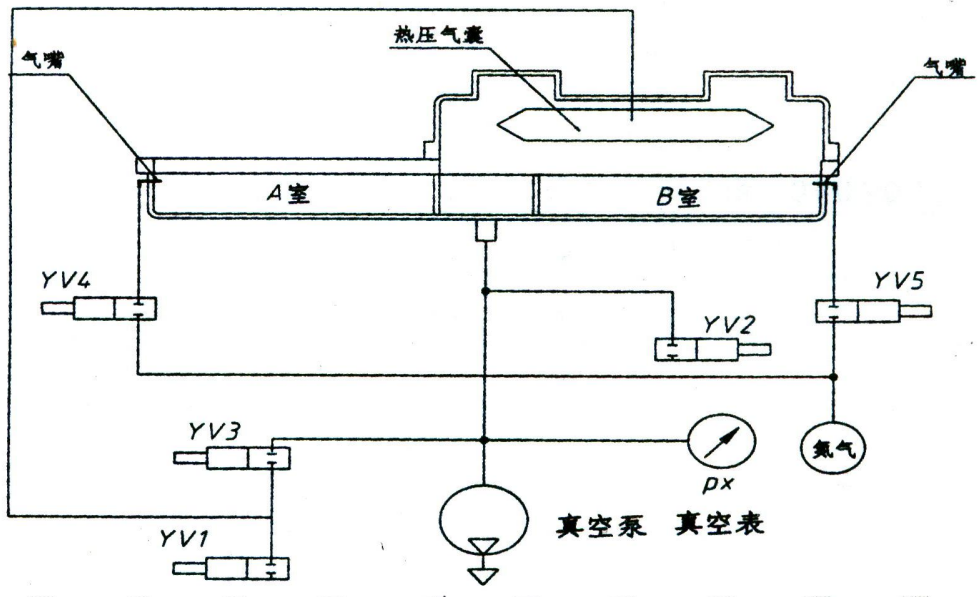


图9

双室/平板(充气)真空机真空系统原理图

用 户 意 见 书

1、产品型号

2、具体用途及使用情况

3、发现问题

4、其他意见，希望和建议

产 品 合 格 证

产品经检验合格，准予出厂。

产品名称： 真空包装机

型号规格：

出厂编号：

检 验 员 ： 科 长：

日 期 年 月 日

意 见 征 询 书

尊敬的用户：

为了使我们的产品能够更好地满足你们的使用需要，请你们将产品在使用过程中存在的各种问题（制造质量问题非制造质量问题），包括你们的希望和建议，填写在后面的附页内，并请邮寄给我厂，我们将认真地作出处理和答复，对你们真诚的帮助表示衷心的感谢！

此致

敬礼