

CJF3500-P-A

封盒机

说

明

书

东莞市长久热熔胶喷涂机械有限公司
Changjiu Hot melt adhesive spraying machinery

co.,ltd

TEL: 0769-85338166

<http://www.dgcjxx.com>

目录

一、用途	-1-
二、特别提示	-1-
三、技术参数	-1-
四、使用说明	-2-
I、设备的整体认识	-2-
II、设备局部标识	-2-
III、操作页面介绍	-5-
五、故障处理	-13-
六、随机工具配置	-15-
七、保修	-16-

CJF3500-P-A 封盒机

一、用途

CJF3500-P-A 连续喷胶式自动封盒机是我公司于 2008 年自行研发，经过多次改良后于 2014 年的较高端封盒产品，本产品适用于食品，医药，纸巾，玩具，电子等包装行业

本产品针对客户实际生产所需的意见加以设计制造，具有以下优点：

- 1、环保高效
- 2、纸盒规格通用性较高，转款高效方便快捷
- 3、热熔胶可实现点喷、线喷要求
- 4、人机界面操作，可预存 45 组盒规参数
- 5、设备外观精美

二、特别提示

- 1、本机使用 AC220V 工业电源，电压波动范围为±10%；
- 2、使用电源接口流量应大于 20A(安培)；
- 3、务请接入带接地端的电源接口；
- 4、维修时，请关闭供电源；
- 5、防止机械伤害。

三、技术参数

- 1、外形规格： 4000mm (长)×860mm (宽)×1900mm(高)；
- 2、电力消耗： AC220V， 3.7KW；
- 3、极限温升： 235℃；
- 4、提供气源： 0.8mpa 至 0.5mpa 之间为宜；
- 5、气源消耗： 约 5m³/h；
- 6、工作效率： 55-120 个/分钟
- 7、本产品生产纸盒规格： 最大： 280mm (长)×230mm (宽)×60mm(高)；
最小： 120mm (长)×25mm (宽)×12mm(高)；
- 8、供胶方式： CJSQ-50 热熔胶机(封闭式热熔胶加热模式)
- 9、喷胶系统： 原装西班牙喷枪(共两套)

四、使用说明

- 1、设备第一次使用时，请接好负载能力应大于 20A 并附有接地装置的供电电源
- 2、配备供气源确保压力在 0.5mpa 至 0.8mpa 之间；
- 3、打开电源开关，热熔胶机加热，温度按热熔胶性质设定为宜（样品为 180℃），实际使用时，可以适当调整温度，温度设定原则以最高 170℃为宜，温度过高会造成热熔胶机寿命减短，胶机熔胶缸积碳。温控器的使用请参照温控说明书。
- 4、设备部件功能请参照以下图例进行：

I、设备的整体认识



- 图 1；链条推板宽窄调节
图 2；平台宽窄调节
图 3；滚轮宽窄调节
图 4；人机界面
图 5；电控机箱
图 6；热熔胶加热箱

II、设备局部标识

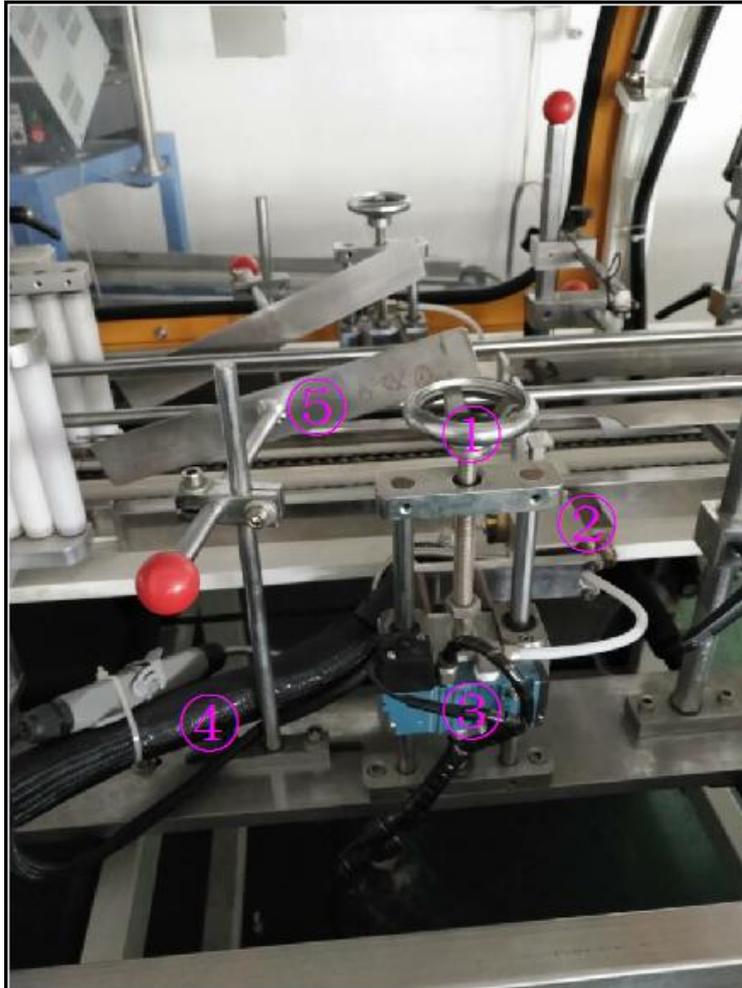


如图；

- ①、②；胶管加热显示 ③；胶桶加热显示
- ④、⑤；胶枪加热显示 ⑥；胶机压力调节【气压不得超过 0.2mpa】
- ⑦；胶机总气压调节 ⑧；胶机电源开关



- ①、急停感应
- ②、对射板
- ③、纸盒挡板调节
- ④、纸盒压杆调节



如图：

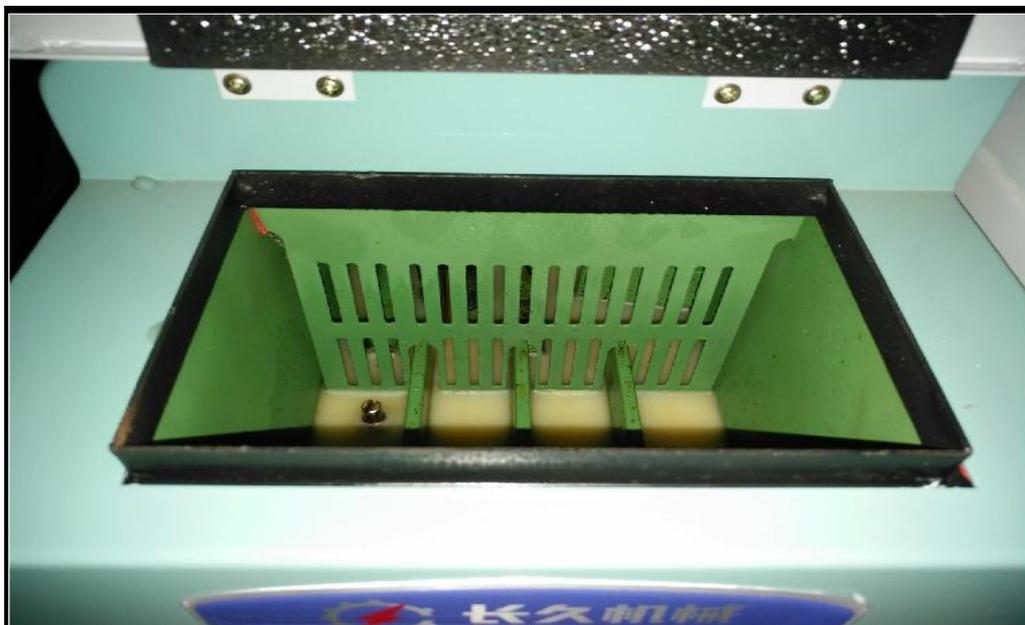
①、喷枪上下调节

②、喷枪

③、喷枪电磁阀

④、胶管

⑤、纸盒封边切刀



如图； 热熔胶加热箱

【注意；加胶八分满即可】

III、操作页面介绍



操作面板

打开电源开关【进入开机页面】

开机页面



点击中文键【如用英文点击英文键】随后点击进入操作显示工作页面

工作页面



清零；点击【加工计数置零】。 **设定产量**；点击【999999】设定要做的数量，数量达到后自动停机。**胶机关**；点击显示【胶机开】。**手动模式**；点击切换【自动模式】检查机器链条推板在没有有卡到情况下点击【启动】键机器进入自动模式。 **复位**；设备报警或紧急停机后，按此键解除、回复起始状态。**停止**；点击此键设备处于暂停状态，如继续开机点击启动键则又恢复自动模式状态。

开机页；点击进入【开机页面】

故障页；点击进入【故障页面】

手动页；点击进入【手动页面】

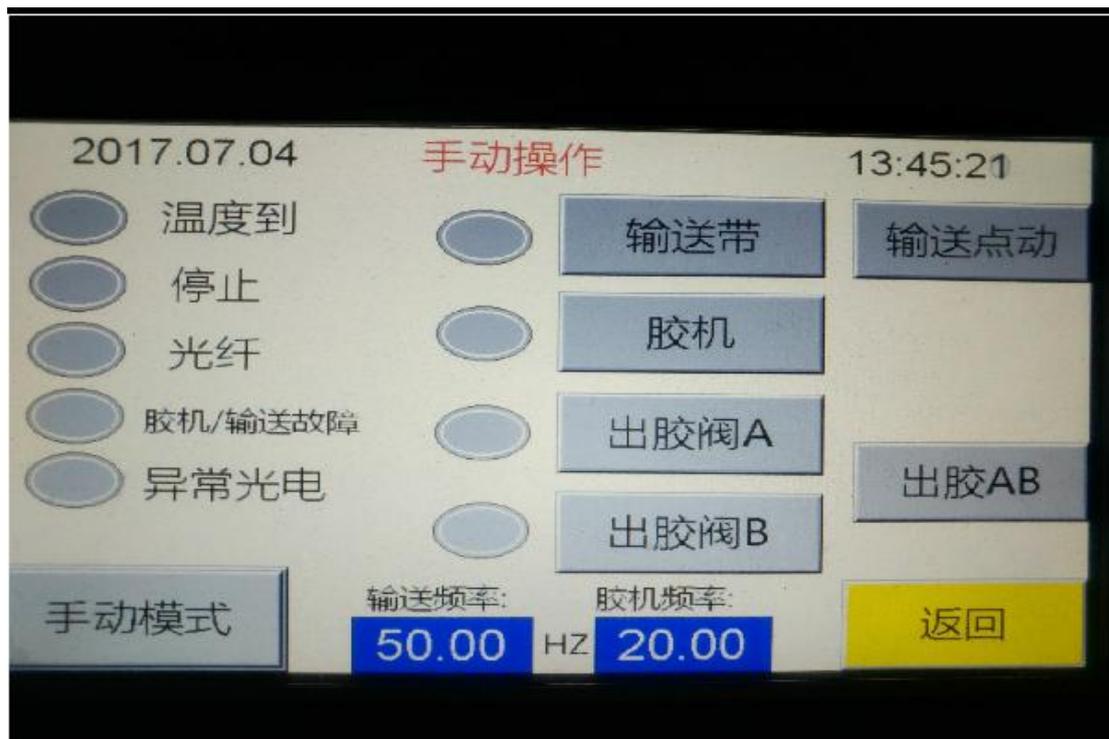
参数页；点击进入【参数页面】

正常开机工作流程

开机前请清理干净设备喷胶处、不锈钢导片和白色胶块上的胶，检查好设备上 有无影响工作的异物，胶机里是否还有胶料，确保工作正常。

开机进入工作页，先复位，开启自动模式，检查热熔胶化后，启动即可开始工作。

手动页面



输送带：点击此键输送链条处于运转状态，停止运转则需再点击一次

输送带点动：点击此键输送链条处于运转状态，手松开则停止运转

胶机：点击显示【胶机开】

出胶阀 A：点击 A 枪电磁阀工作

出胶阀 B：点击 B 枪电磁阀工作

出胶 AB：点击 AB 枪电磁阀同时工作

手动模式：手/自动模式切换

输送频率：调节输送链条快慢，频率越大输送链条越快，频率越小输送链条越慢，

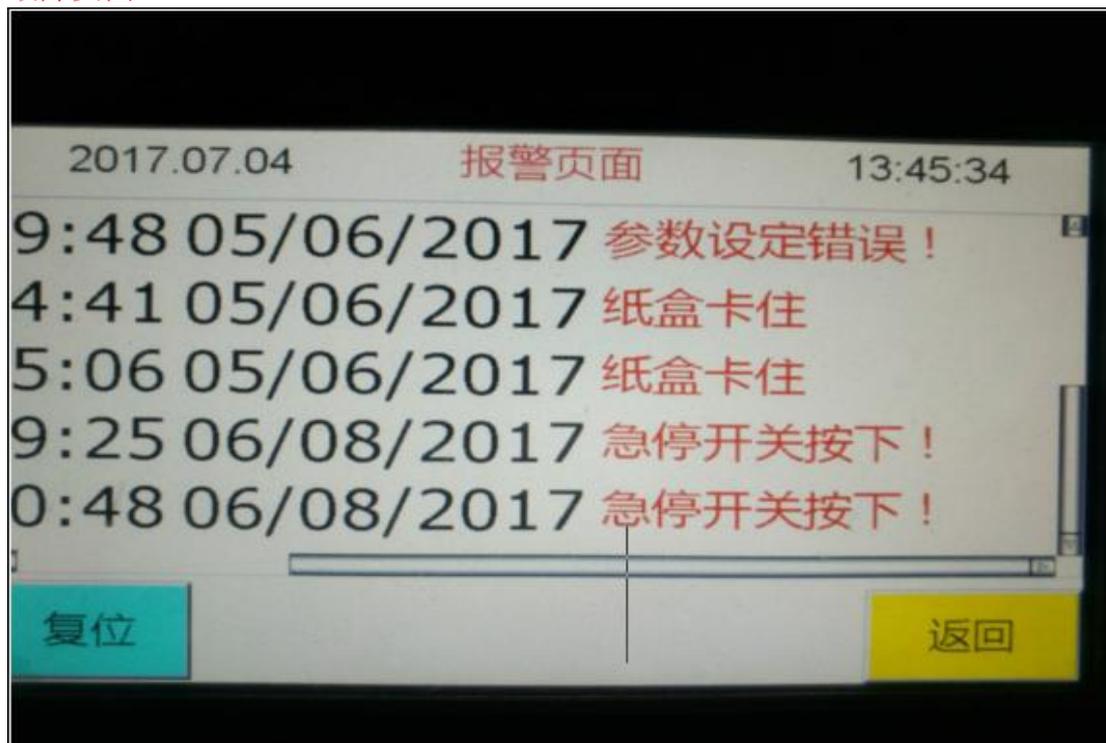
点击【50.00】设定

胶机频率：调节胶机泵快慢，频率越大胶机泵越快，频率越小胶机泵越慢，点击

【20.00】设定

返回：点击进入【工作页面】

故障页面



故障显示页面，过往故障都会显示在这里

参数页面【A 点胶参数页面】



光纤到纸盒距离：控制喷胶起始点位置，数值减小喷胶点越靠近纸盒头部，反之则越靠后打胶，点击【68.0】设定

间隔；控制喷胶起始点位置，数值减小喷胶点越靠近纸盒头部，反之则越靠后打胶，点击序号 1；【0.0】设定

打胶；控制喷胶长度，数值越大喷胶长度越长，数值越小喷胶长度越短，点击序号 1；【0.0】设定

序号 1、2、3、4、5、6；控制纸盒喷 6 点胶参数，根据厂商要求设定，如需喷一条设定序号 1 组即可。

输送频率；调节输送链条快慢，频率越大输送链条越快，频率越小输送链条越慢，点击【50.00】设定

胶机频率；调节胶机泵快慢，频率越大胶机泵越快，频率越小胶机泵越慢，点击【20.00】设定

开机提示；控制机器开启自动模式前报警提示，点击【2.00】设定

参数存取；点击进入【[参数管理页面](#)】 **厂家**；点击进入【[厂家参数页面](#)】

B 参数；点击进入【[B 点胶参数页面](#)】 **返回**；点击进入【[工作页面](#)】
参数页面【[B 点胶参数页面](#)】



间隔；控制喷胶起始点位置，数值减小喷胶点越靠近纸盒头部，反之则越靠后打胶，点击序号 1；【18.0】设定

打胶；控制喷胶长度，数值越大喷胶长度越长，数值越小喷胶长度越短，点击序号 1；【75.0】设定

序号 1、2、3、4、5、6；控制纸盒喷 6 点胶参数，根据厂商要求设定，如需喷一条设定序号 1 组即可。

A 参数；点击进入【[A 点胶参数页面](#)】 **返回**；点击进入【[工作页面](#)】
参数存取；点击进入【[参数管理页面](#)】

参数页面【参数管理页面 A】



存取编号：点击【1】设定你要存取的编号组数 1-15 组

存取名称：点击【400KE】设定你要存取产品的名称，设定要求只能是字母和数字

参数存入：待存取编号和存取名称输入后点击【参数存入】即可存入你所输入的存取编号组里，相对应的组里就会显示你所存取的存取名称

参数调出：输入存取编号【1】你所存取的组数，点击【参数调出】确认调出后页面上方【当前；】就会显示你所存取的名称

返回：点击进入【工作页面】

下一页：点击进入【参数管理页面 B】

参数页面【参数管理页面 B】

存取编号 (必须)	存取名称 (数字和字母)
1	400KE

存取编号；点击【1】设定你要存取的编号组数 16-30 组

存取名称；点击【400KE】设定你要存取产品的名称，设定要求只能是字母和数字

参数存入；待存取编号和存取名称输入后点击【参数存入】即可存入你所输入的存取编号组里，相对应的组里就会显示你所存取的存取名称

参数调出；输入存取编号【1】你所存取的组数，点击【参数调出】确认调出后页面上一页【当前；】就会显示你所存取的名称

上一页；点击进入【参数管理页面 A】

下一页；点击进入【参数管理页面 C】，参数管理 C 和 AB 参数管理一样，存取编号组数 31-45 组，具体参数说明请参照 AB 参数管理说明调整

厂家参数页面



请点击【参数页】里【厂家】进入，密码【66666666】

整延时停输送：是指设定的数量到达后延时停机，点击【3.0】设定
轮子周长：调整实际喷胶长度；例如现实喷胶长度 50mm，参数设定 100mm，没喷到设定的长度，则需调整轮子周长修正，点击【500.0】设定，数值越大实际喷胶长度越短，反之则越长。

编码点数：设定编码器点数，点击【2400】设定。此参数根据编码器设定

故障提示：机器故障异常时报警时间，点击【3.00】设定

调整亮度：屏幕亮度调整

调整时间：屏幕时间调整

气压检测无：点击可切换气压检测有

气压为常开接点：点击可切换气压为常闭接点

检测时间：检测气压时间，超过设定时间则异常报警，点击【1.0】可设定

极速打胶：点击可切换【正常打胶】

返回：点击进入【工作页面】

五、故障处理

1、加热异常

- 1) 不加热：电源开关及插座异常，空气开关脱扣，发热元件损坏；
- 2) 加热慢：电热元件损坏，万用表实测电热元件低于 $25\ \Omega$ ，逐一排查电热元件更新即可；
- 3) 温升过高：温控器失控，固态继电器击穿，更新固态即可。

2、热熔胶异常

- 1) 打胶拉丝：此现象为胶温过低所致，适当加高温度，以 5°C 递增为宜，20 分钟左右温度稳定后再试，可反复修正至达到要求为合；
- 2) 热熔胶变黄、碳化（黑点）：此为温度长期过高所致，适当减低温度即可。

3、喷胶小或不出

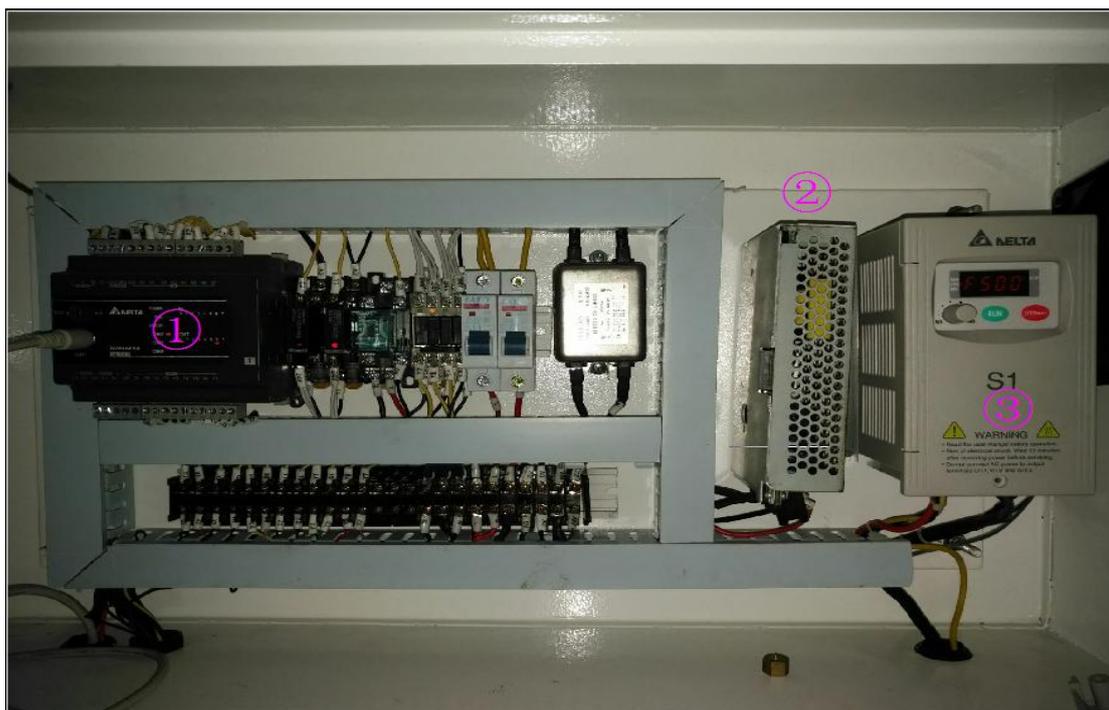
- 1) 喷胶小请先检查胶机压力，压力调大即可【注意：压力不得超过 0.2mpa 】
- 2) 喷胶不出枪咀堵了，卸下枪咀后点动喷胶，看是否有出胶来确认是否枪咀堵了（卸下枪咀喷胶时注意安全，防止胶流量过大而溅射烫伤）。
- 3) 枪咀卸下用加热风机加热后用气枪对准出胶孔对吹，反复直至贯通或用细铁丝或铜丝通穿，拆卸时注意不可摔落或撞击，枪咀出胶口变形将无法修复

4、气动异常

- 1) 检查总气压要高于 0.5mpa 以上
- 2) （自动状态）不自动上胶，请检查胶机是否开机或热熔胶是否熔化，气压是否正常
- 3) （自动状态）不自动上胶，请检查感应纸盒光电是否感应到或放个纸盒到光电处看光电是否有信号，检查信号可打开控制箱看 PLC 控制器上有灯闪否。
- 4) 变频器调节与故障排除：参照随机附变频器使用说明书
- 5) 温控器设置与故障排除：参照随机附温控器使用说明书

5、保养

- 1) 定期检查机器的运转情况，适时的检查调整使用参数，空机运转检查参数设定、急停、报警等是否正常，电磁阀是否工作正常等，以确保使用效果。热熔胶机由于属于高温加热，应定期检查是否有形成碳化物等杂质，及时进行清理，以免造成枪体等堵塞，致使打胶异常。具体保养事宜见附件。
- 2) 输送链条需定期打油润滑（黄油），正常工作（8 小时制）1 个月需打油一次
- 3) 所有轴承座内需定期打油（黄油），正常工作（8 小时制）3 个月需打油一次
- 4) 赛钢托板和不锈钢粘胶需清理干净，一天一次



如图：①、PLC 控制器 ②、24V 开关电源 ③、马达变频器



如图：①、胶机滤网，逆时针旋转扭出，定期清理（正常工作 3~6 个月清洗一次），
【注意：拆卸时胶机气压一定处于关闭状态】

封合机IO 表 16点主机(气压)				
输入点				输出点
X0	A相		Y0	点胶阀1
X1	B相		Y1	点胶阀2
X2	光纤		Y2	胶机
X3	异常光电		Y3	输送带
X4	胶机/输送ALM		Y4	
X5	温到		Y5	运行灯
X6	运行开关/气压检测		Y6	故障灯
X7	停止开关		Y7	蜂鸣器
注意:	UP0 UP1 接PLC +24V			
	ZP0 ZP1 接PLC 24G			
	S/S 接PLC +24V			

六、随机工具配置

1、六角匙 1 套;

2、12-14 开口扳手 1 件;

3、6 寸活动扳手 1 把

4、11-13 开口扳手 1 把

5、17-19 开口扳手 1 把

6、工具箱一个

7、钳子 1 把

8、一字螺丝刀 1 把

9、十字螺丝刀 1 把

10、8-10 开口扳手 1 把

七、保修

- 1、本设备自交付之日起，保修期一年，人为及自然灾害事故除外。
- 2、保修期内，非人为或自然灾害等所损坏的元器件均属免费更换。
- 3、保修期内，设备使用单位不得随意更改设备结构、线路等，否则不予保修。
- 4、保障与支援：珠三角范围内可以应实际问题与要求上门服务，超出此范围原则是交流与快递器材解决为主，经指导后贵司不能解决的问题，我司则会指定专门技术人员上门服务。
- 5、服务专线：
公司电话：0769-85338166
技术电话：13712972558 涂先生
15999718330 王先生