



# 气动灌装机 使用说明书

## 目 录

### 一、说明书

- ◆工作原理
- ◆技术参数
- ◆设备说明
- ◆安装调试
- ◆安全使用
- ◆设备保养
- ◆手动和半自动的操作
- ◆复位按钮的使用
- ◆各部件的名称
- ◆电气路控制图
- ◆常见故障及排除

# 气动半自动灌装机

## 说明书

### 一、工作原理

气动半自动立式转阀灌装机是本公司开发的气动半自动灌装机系列的一种对粘稠度较高的物料进行灌装的灌装机。它是通过气缸带动一个活塞的原理来抽取和打出流动物料，并以气控阀控制气缸的行程，即可调节灌装量及灌装速度。

本设备具有结构简便合理、操作简单易懂，精确度高特点。

### 二、技术参数

技术参数	内容	参数	
	电源	220V±5V	
	气源	空压机	
	额定气压	4-6kg	
	灌装速度	0-50 瓶/分钟	
	灌装精度	±1%--±2%	
灌装效果	设备型号	可灌装范围 (ml)	最佳灌装范围 (ml)
	-150	5-150	10-150
	-250	20-250	30-250
	-500	50-500	60-500
	-1000	100-1000	120-1000
	-2000	200-2000	240-2000
	-5000	500-5000	600-5000

### 三、设备说明

本设备主要适用于食品、日化、农药、医药及特殊行业的理想填充设备。本设备在工作过程中将受以下

因素的影响：

- 1、气动半自动立式转阀灌装机的灌装精度将受气压的稳定性、物料的均匀性、灌装速度等的影响。
- 2、气动半自动立式转阀灌装机的灌装速度将受以下因素的影响：物料的黏度，气缸的行程，灌装嘴的大小，操作者的熟练程度。
- 3、本机有脚踏和自动两种灌装方式可任意切换。
- 4、本机采用的转阀为耐磨、耐酸、耐高温的不锈钢材料，在清洗时不能随意的敲打、碰撞。

#### 四、 安装调试

- 1、将料斗接在转阀的上方，并以抱箍锁紧连接处。
- 2、安装灌装头，与转阀一方接头相连，并以卡箍锁紧。
- 3、安装工作台在灌装头下方，用五星螺丝锁紧。
- 3、接通气源并打开气源开关。

4、将工作模式切换到手动状态，以脚踏开关控制工作。

5、调节进料速度和出料速度，调出合适的抽料速度和灌装速度。为提高工作效率，可将抽料速度调快一点。灌装速度调慢一些（灌装速度太快会使物料或气泡冲出瓶口，影响灌装品质）

6、调整灌装量时，转动调节重量手轮，可直接读数至所需的灌装量。

7、调节压力：向上拉起调压过滤器按钮，旋转到压力表指示所需的压力，再按下按钮。

8、放入物料，正式开始工作。

9、工人熟练后可以将工作模式切换到自动（提高工作效率）

#### 五、 安全使用

本产品不仅适用于对粘稠度较高的物料进行灌装，对

液体，膏体，酱料都可适用。为确保生产安全，注意以下事项：

- 1、本机采用的气源为 4-8kg。
- 2、在拆洗本机前必须要切断气源。
- 3、拆洗本机时，不能用水直接冲洗机身，以免损坏设备内部的电气控制组件。
- 4、检修本机线路时，务必完全断开气源。

## 六、设备保养

- 1、本机机身为不锈钢外壳，在清洗时请勿用尖、硬的利器刮其表面。
- 2、可用酒精擦洗表面污渍。
- 3、气缸在出厂时已加好润滑，请不要拆开气缸或加任何润滑油。
- 4、本机的料缸、不锈钢转阀都能方便拆洗。
- 5、磨损的密封圈要及时更换。
- 6、及时排出滤水器中的水。

## 七、手动和半自动的操作

手动、半自动的选择开关，主要是为调试或计量而设置的。每当新机调试，或产品换型或灌装量的改变或设备清洗后，建议用手动档调试。当调试结束、产品装量正常时，用半自动工作。手动和半自动之间可随意切换，无需关气。

## 八、复位按钮的使用

当突然断电或操作不当引起气缸顶出不能退回时，请按点动开关切换，再按复位按钮使之复位。

## 九、各部件名称

- |         |          |
|---------|----------|
| 1、料斗    | 2、转阀     |
| 3、灌装头   | 4、吸料速度   |
| 5、出料速度  | 6、压力表    |
| 7、工作台   | 8、气源开关   |
| 9、机壳    | 10、自吸管接口 |
| 11、重量调节 | 12、复位开关  |

13、自动开关

14、脚踏开关

## 十、常见故障及排除

故障现象	故障分析	故障排除
活塞不能前后运动	1、检查空压是否打开	本设备采用空压机
	2、检查空压阀是否打开	打开空压机阀门
	3、气源开关是否打开	打开气源开关
	4、检查空压是否达到要求	通常使用 4kg-8kg/cm <sup>2</sup>
	5、检查转向阀是否安装正确	请正确安装
	6、检查活塞头 O 型圈是否有粘性，使得活塞头堵死	更换新的 O 型密封圈
	7、检查固定磁簧开关的位置是否移动	调整位置
灌装不均匀	检查物料的粘稠度和各部位密封是否泄漏	可减小抽料和打料的速度，密封圈磨损可更换
	检查供料桶是否有足够的物料	备料
物料从料缸后面溢出	检查活塞上的密封圈	换新
	如果你的物料特别稠	与本公司联系

