MGK-4045 高速开箱机
使用说明书

青岛麦格自动化设备有限公司

序言

感谢您购买麦格公司的高速开箱机

本手册就其基本结构、使用方法及操作注意事项加以说明，以利于安全、正确地使用机器，并提高机器的使用寿命，请在使用机器前详细阅读此手册，请确保把手册交到最终用户手中，如果因技术更新导致本手册内容有所变动，恕不另行通知。

MG 系列封箱机是以 OPP 带为主要材料，对名类纸箱进行封底的机器.本机结构简单，操作方便，易于维修，广泛使用于各行各业，达到美观、高效的理想效果。

安全事项：

.1 操作本机台前，操作员必须详细阅读使用操作说明；

.2 操作人员在操作本机时，不得将身体部位置于机器运转位置；

.3 维修人员在维修保养前亦必须在进行详细阅读本使用操作说明；

.4 装卸胶带及正常保养或维修时，请务必关闭电源、气源，以策安全；

.5 非经受训炼过之人员，请勿随意靠近或触碰本机器；

目录

1 本机特性.....2

2 机器操作调整……3

2.1 机械部分调整及操作说明……..3

2.2 电控部分调整及操作说明……..4

2.3 气控部分调整及操作说明…… …… ……8

3 检修及维护……8

1 本机特性：

本机是带有自动折盖及封底功能的全自动开封箱机系列之产品，单机操作，经济而又高效，是较为理想的开封箱设备，主要参数如下：

封箱宽度：150mm~300mm

封箱高度：100mm~300mm

封箱长度：200mm~380mm

封箱速度：40 箱/分钟

适用电源： 380v 50HZ

气压源供应：5.5~6kg/cm^2

适用胶带：W（48、60、72）mm×L1000y

机械重量：1200kg

外形尺寸：L3260m ×W1150 mm ×H1800 mm

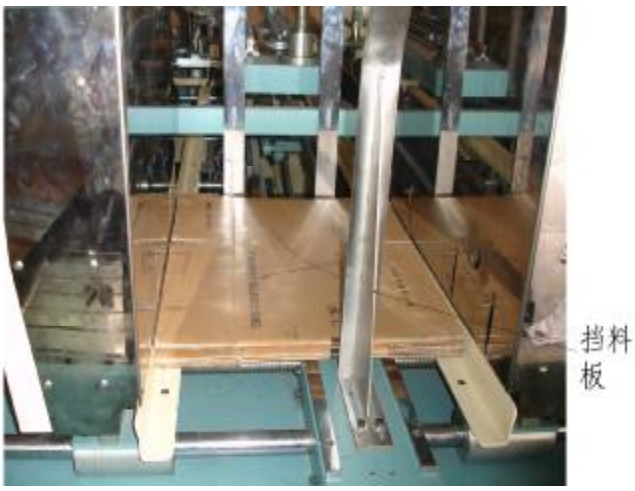
2. 机器操作调整

2.1 机械部分调整操作说明

1）取一个待开箱的纸箱板，通过调节手柄（左右）将纸箱板储料槽的宽度调节至与纸箱板相同的宽度。如图一所示：

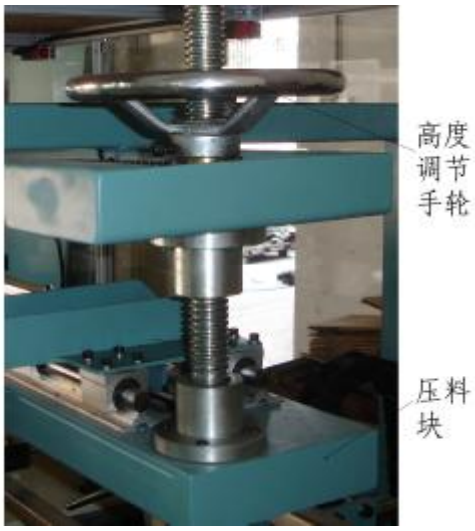
图一

2）根据纸箱板的尺寸将挡料板调节整至合适位置。如图二所示：



图二

3）转动高度调节手轮，将压料块的高度调节至与纸箱开箱后相同和宽度。如图三所示 ：



图三

4）通过调节板将挡板的宽度调节至与纸箱折底盖后高度相同的距离。如图四所示：

图四

5）松开螺钉，将折盖杆和导板调节至合适的高度。如图五所示 ：

图五

7）通过调节手轮将贴带器调节至合适的位置，如图六所示 ：

图六

9）最后将准备好的纸箱板加入储料槽中，至此已完成开机前的机械调节。

2.2 电控部分调整操作说明

1）确定高速开箱机已送入电源和气源。

2）打开电源开关，如图七所示 ：

图七

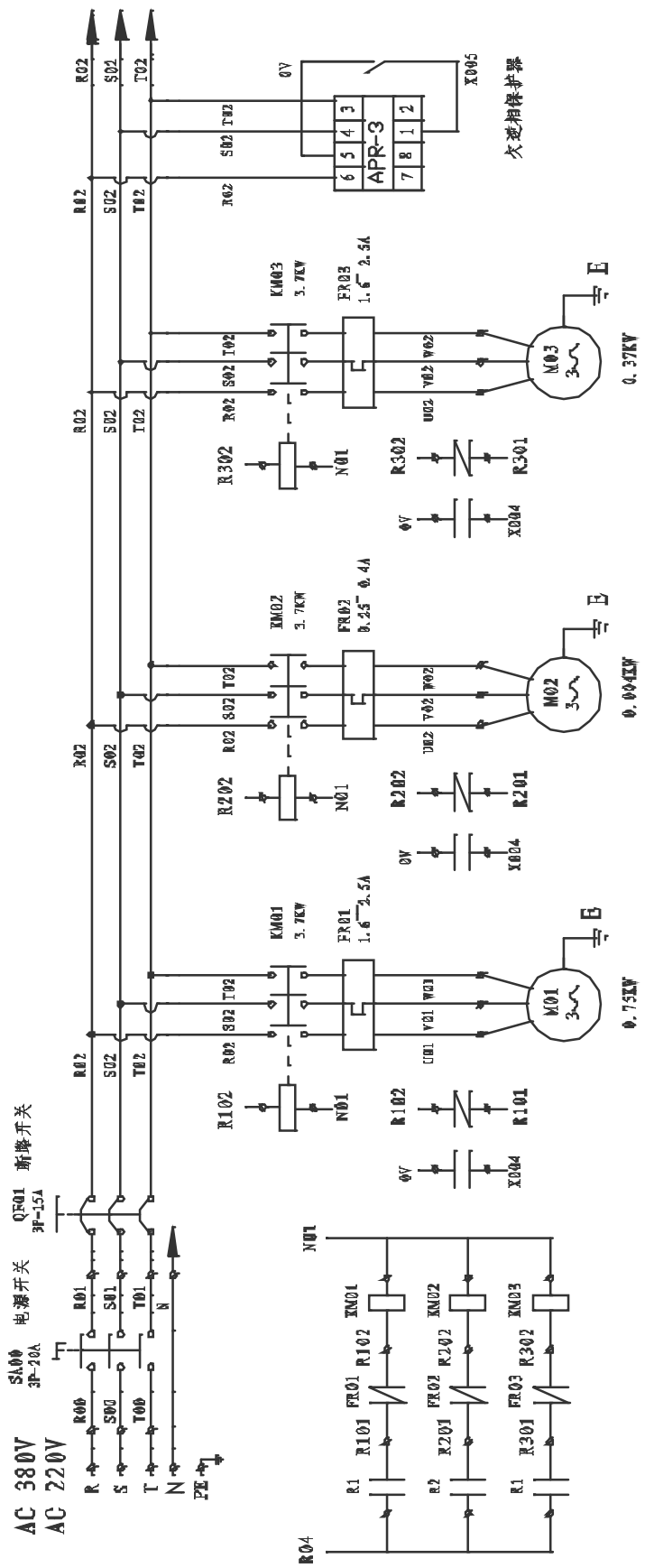
3）通过控制面板可对机器有相关参数进行设置， 如图八所示

图八

4）可通过移动控制开关来控制机器的启停。如图九所示：

图九

2）**电路图** 如图十所示：

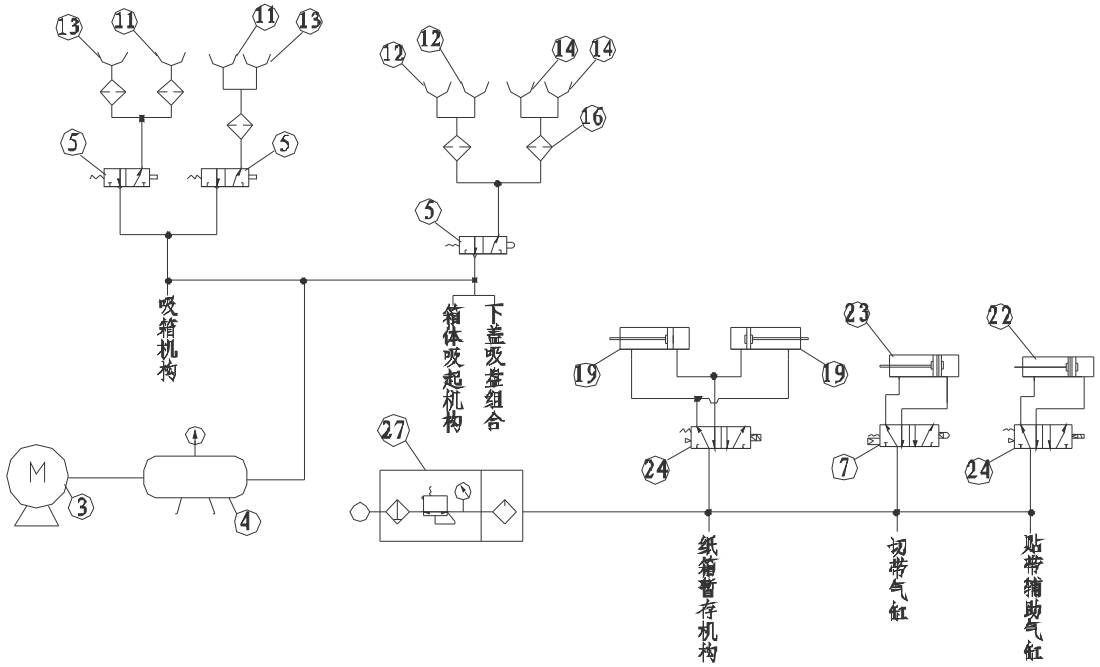


图十

地址：青岛经济技术开发区昆仑山北路 8 号 电话：0532-86109548 网址 http://www.qdmaige.cn

2.3 气控部分说明

1 气路图 如图十一所示：



图十一

2 注意事项

A、气压元件之使用与保养最重要的是气源的清洁度，故须时时维持气源的清洁。
B、 提供足够之气源，以确保元件动作，同时将压力设定在 5～6kg/c ㎡。
C、气压缸：经常擦拭动轴部，以防尘圾渗入活塞，产生漏气情况
D、气压管路保养：气压管路若需拆卸保养部位，待要装回定位时，必须注意氧管是否有折管情况，若有此状况时，请迅速将其导顺，以防阻气。
E、吸盘：保持吸盘清洁，避免沾附油渍。真空产生器须一星期清洁一次。

3 检修及维护

1. 一般性故障及排除方法

故障一：机器不能正常启动

原因：①电源没有正常接入	排除方法：	检查并接通电源
②急停按扭没有复位的		将其复位
③开启按扭失灵		更换新产品
④安全门没有全部闭合		将安全门重新闭合

故障二：吸盘故障

原因：吸盘损坏或气压不够

排除方法：更换新产品 或调整气压大小

2. 贴带器异常排除说明

异常状况	原因	排除方法
胶带切不断	刀片已不锋利或胶带膜卡住刀尖	更换刀片；擦干净刀片及上油
胶带已切断但拖一节	刀座被卡住，动作不灵活或弹簧不够紧	检查贴带器各部位螺丝，或调节拉簧弹力
胶带有切断但未贴合箱面	主拉簧太松，后轮反弹速度无法与皮带速度吻合	适度锁紧主拉簧螺丝
纸箱走至中间被卡住不动	主拉簧太紧，前轮被陷在中间	适度放松胶带轮主拉簧
胶带容易落	单向滚轮失去效能	更换新单向滚轮

3.气控部分的检修及保养

1）保养

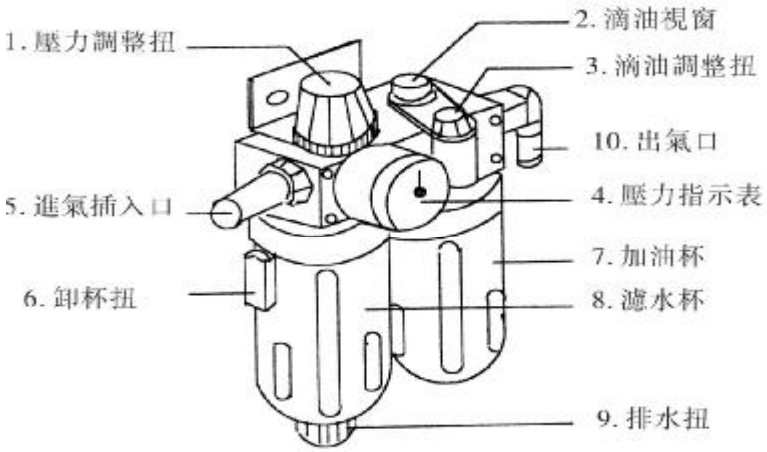
①三点组合

a　检查油量是否足够，若是不够时清添加，并采用气压专用油（透瓶油），浓度不可过浓。

★*请勿任意添加其它代用油，以防气路受阻或出现故障*

b 检查滤水杯，则需经常检视水量是否存积过多，若积水过多必须排水，以防积水过多至元件受损。

★*滤水杯每一星期排水一次为适当的保养*



②气缸：经常清洁轴部，以防尘圾进入活塞致气缸出现漏气情况。

③气路：气路中如有需拆卸保养的部位，待在装回时，必须注意气管是否有折管的情况，若有，请迅速将其导顺，以防气压受阻。

2）检修

①简介

a　一般性气控检修方法比较简单，但你一定在先了解高速开箱机的气控组的位置点及各部分功能。

b　本机气控组合的组成:三点组合、电磁阀、气缸等

②一般性故障点：

故障一：三点组合故障

原因：一般情况下是不会出现故障的，除非是外力损毁或使用太久没有保养所造成漏气的情况。

排除方法：更换新产品或进行保养。

故障二：电磁阀故障

原因：线圈烧毁或电磁阀的换气装置受损

排除方法：更换新产品

故障三：气缸故障

原因：活塞受损产生漏气

排除方法：更换新产品

※以上爲一般性排除方法，但是氣動元件最重要的還是油脂潤滑也是很重要的。

青岛麦格自动化设备有限公司
Qingdao Maige Automation EquipmentCo.,LTD.
公司地址：青岛开发区昆仑山北路 8 号（海尔大道往南）
总机：0532-86947016　86947017　86947018　86109548　86109759
传真：0532-86942612
邮编：266555
乘车路线：9 路车在松花江路西下