

缓冲气垫机 SM-02

使用说明书

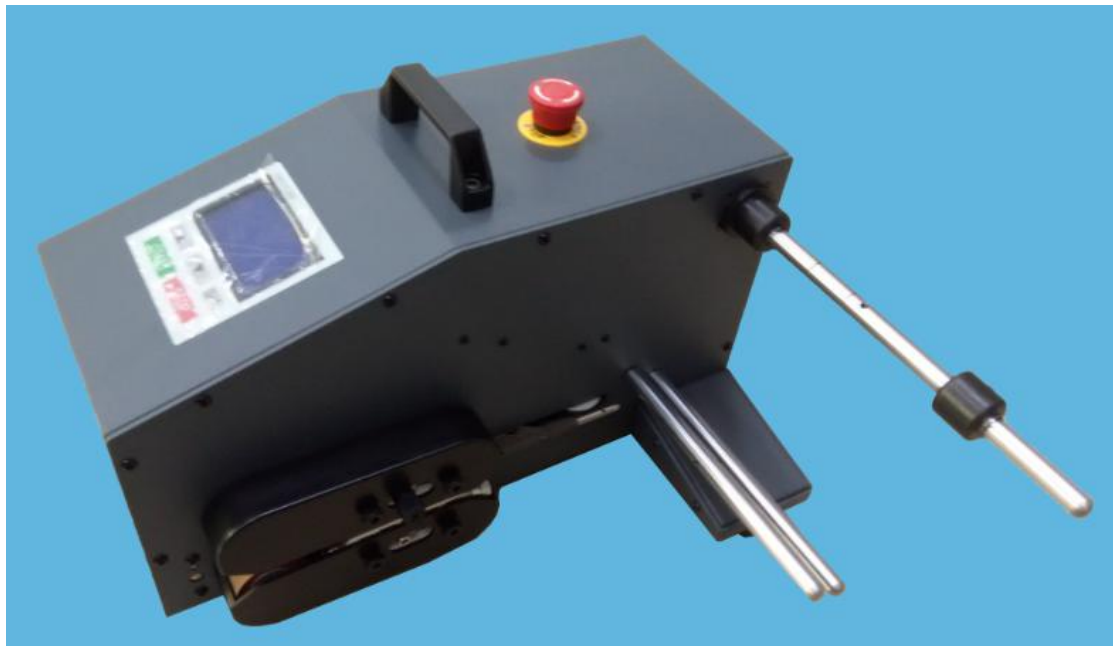


小而强大的缓冲气垫制造系统

缓冲包装领域的全能典范

概述

Air Cushion Machine 台式迷你型缓冲气垫机是由原始起泡机的基础上开发研制而成的，其相比于原始起泡机机身更加的小巧精致，外壳更加的坚固耐损。更拥有操作简便，无需另配气源，运行速度快捷等一系列特性，其各方面优良的特征使其更好地满足了工业生产的需求，先进的理念、卓越的系统及稳定的性能已获得广大用户的认可。



目录

1.0	公司概况	2
2.0	产品概述	6
2.1	气泡用途	7
2.2	优秀特性	9
2.3	技术参数	9
3.0	系统概述	10
3.1	系统说明	10
3.2	操作程序	10
3.3	系统配件	10
4.0	数字面板及操作	
4.1	控制面板图片	12
4.2	面板控制键介绍	13
4.3	操作说明	13
5.0	注意事项	
5.1	注意事项	32
5.2	保养与维修	15
5.2.1	预防性维护	15
5.3	维修程序	15
5.3.1	更改保险丝	16
5.3.2	更改加热丝	17
5.3.3	更换刀片	18

6.0 故障检修

6.1 制作充气袋相关问题.....18

7.0 联系我们.....23

1、公司概况

天津捷得科技是一家以工业技术为背景，秉承自主研发设计、承接加工、应用推广于一体的高科技电子自动化公司。

捷得科技是国内少数能同时提供信息服务、电子产品技术解决方案及配套服务的高新技术企业，业务遍及中国大陆、香港、台湾及欧美等地，成为国内多个国际性厂商的首选合作伙伴。一直以来，我们本着为客户服务的宗旨，设计研发以控制技术为核心的电子产品，以及配套产品的加工和销售工作，凭着不懈的努力和对客户的运营模式的深入理解，跟多家公司建立了良好的供求关系，并成为部分产品的指定供应商。

捷得科技的自动化能力是以强化品质为导向，以足够的实践经验为历练，以相宜的价格、快捷的服务、稳定的供应线提供给客户值得信赖性的产品。团队认真执行“第一次就做好！”的品质要求，注重现场 QC，使产品达到 100PPM、货品达到 100%交货、客户达到 100%满意。

2、产品

在先进科学技术的推动下，电子产品的相关技术日新月异，全球电子产品的发展朝小巧化、简洁化迈进。更加节约空间，更加易于操作越来越受到广大消费者的青睐。鉴于此，我公司在原始起泡机的基础上研发出了最新的起泡机 Air Cushion Machine。

Air Cushion Machine 于原始起泡机的基础上拥有更加小巧的体积，更加简洁的操作，更加稳定的性能，为此它具备了更适用于长期的生产工作，并且节约了生产工作中机器占用的有效空间等一系列优秀特性。



缓冲气垫包装系统用于包装现场, 根据现场需求即时将卷材制造成缓冲气垫, 即需即取, 消除了传统材料的运输和仓储问题. 放于桌面即可使用, 根据胶膜的不同可制造六种气垫. 它的轻便和齐全的功能将使您爱不释手:

- 省钱——和传统的缓冲包装方案相比, 系统节省了大量的成本和仓储空间
- 节约空间——小巧的机器可置于任何桌面或固定于墙壁, 节约了更多的空间
- 快速——每分钟可生产 25 米长度的缓冲气垫
- 万能——可生产多种不同的气垫以适合不同需求
- 操作——操作简易, 更换胶膜也仅需数秒
- 应用——适用范围广泛, 箱包填充、电子行业、邮购、网购、物流、直销业、汽车零部件、航空零部件、军用、模特衣架、电动工具、制药、美容化妆品、工艺品、陶瓷、玻璃、运输过程中所有易损品

2.1 气泡用途:



2.2 优秀特性

设计结构合理, 操作简洁

金属外壳, 不易损坏

数字面板可自由设置温度、风量、转速及定量

膜架设置人性化，便于单人装卸缓冲胶膜

机身设计小巧灵活，占用空间少，工作速度快捷，能适用大多数场所的工作需求

- ✓ **长寿命**：无刷电机，无使用寿命隐患。
- ✓ **超安静**：正弦波控制，减少噪音。
- ✓ **高稳定**：加热 PWM 调制，高效，稳定。
- ✓ **宽电压**：AC110-220 自适应电源。
- ✓ **智能型**：自动温度检测，智能温度控制。
- ✓ **更安全**：故障自动停机，避免安全隐患。
- ✓ **超高速**：速度高达每分钟 30 米。

2.3 技术参数

电源：AC 110V--220V 50--60HZ 300W

额定功率：300W

运行速度：0-30m/min

整机重量：12KG

外形尺寸：400*410*250mm（长 x 宽 x 高）

3.0 系统概述

3.1 系统说明

缓冲气垫包装系统用于包装现场，根据现场需求即时将卷材制造成缓冲气垫，即需即取，消除了传统材料的运输和仓储问题

3.2 操作程序

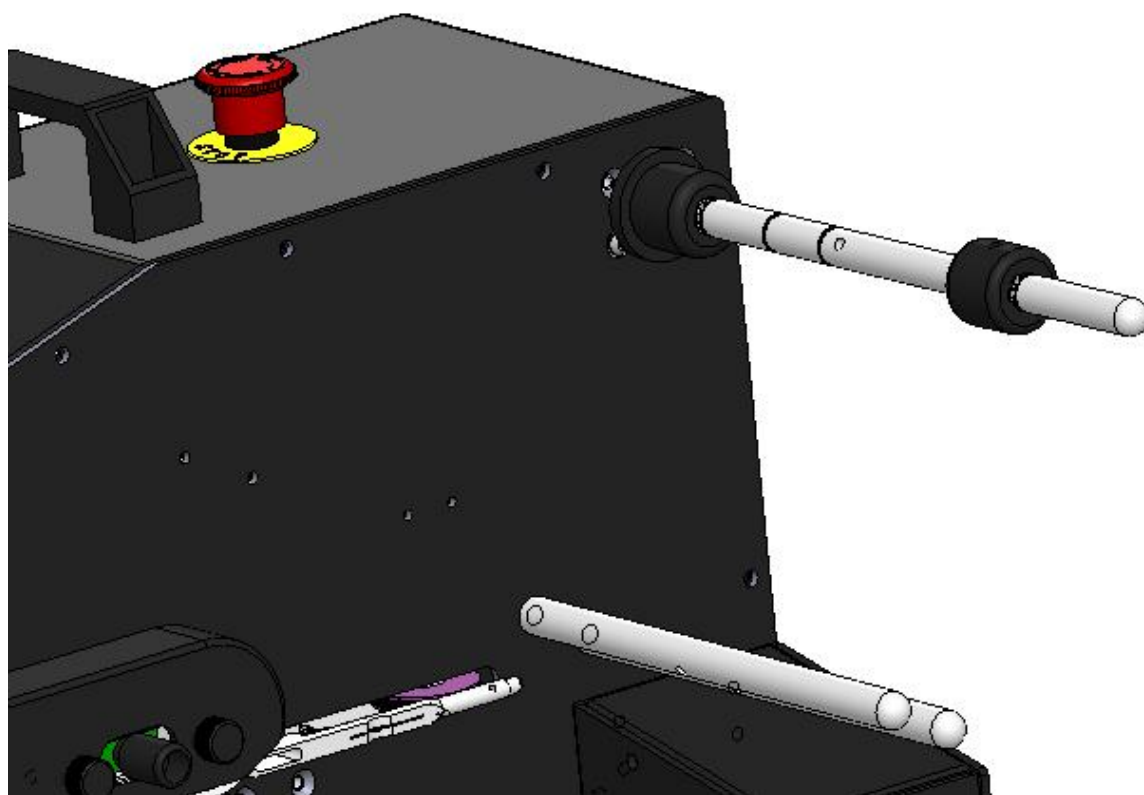
操作人员将材料卷装载到机器的托料轴上；

1. 接线上电，将开关旋转抬起；
2. 设置温度、风量等参数，按动 START；
3. 材料被传送、充气、密封，停止 STOP。

3.3 系统部件

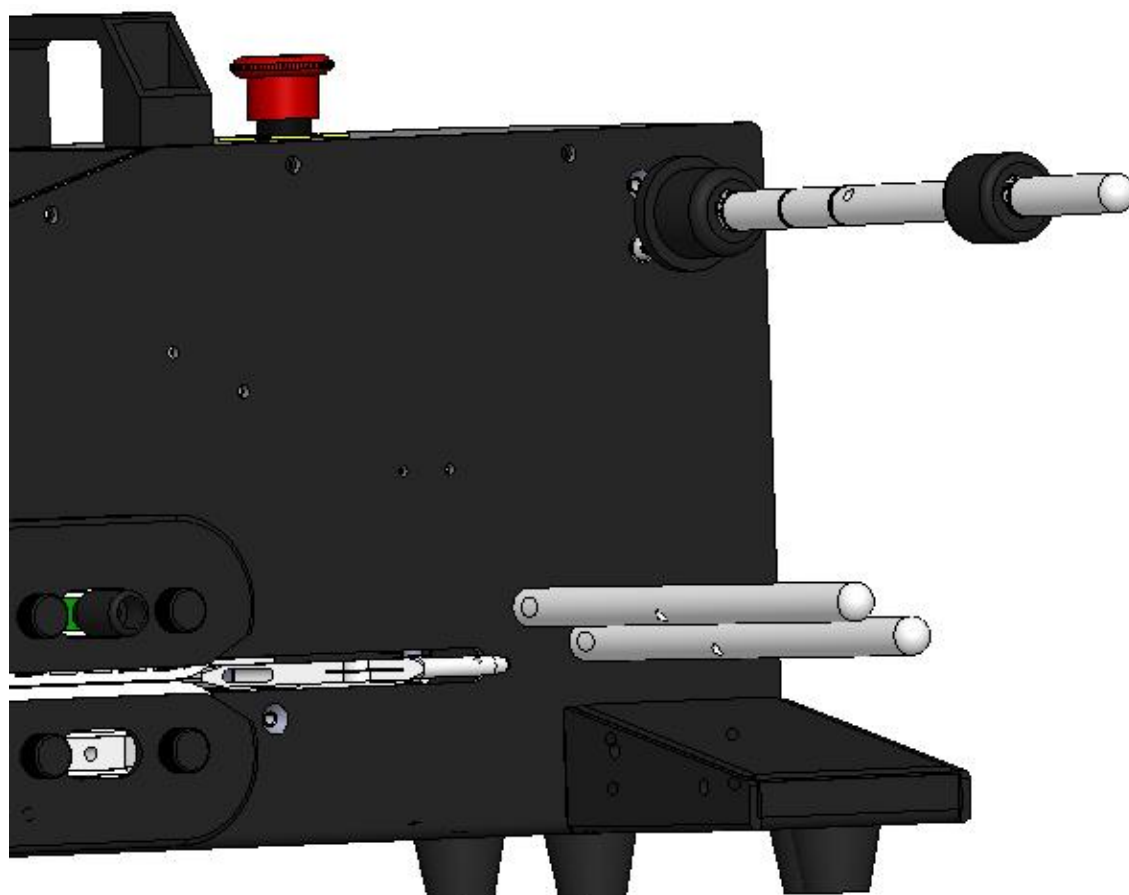
1. 托料轴及其附件

将托料轴安装到如下图



2. 导向轴

将导向轴安装在托料轴下方.



4.0 数字面板及操作说明

1、 控制面板图片



2、 面板控制键介绍

▲：增加按键

▼：减少按键

SET：设置控制按键

START：开始按键

STOP：停止按键

3、操作说明

(1)通电后，进入起始界面

(2)长按 SET 按键控制，待显示界面上的数字闪烁由▲、▼按键调节温度、风量、转速、定量、语言选项、保温时间、无膜停止设定各值，各项装换按 SET 键设置。

(3)调节完毕后，长按 SET 键保存

(4)保存后，按 START 键启动开始运行



(5) PRODUCT (0~2) :可定制多种参数并保存，也可以不设置

(6) LANGUAGE (0~1) : 0 表示中文操作系统

1 表示英文操作系统

(7)PRE-HEAT TIME:15 表示当前启动时保温时间为 1.5s

(8)NO FILM STOP:1 1 表示当前设置为无膜机器会自动停止状态


5.0 注意事项


1 请勿在潮湿的环境下使用。

2 操作前，确保满足以下条件：


- 操作人员经过授权经销商或 AIRPAK 人员的全面培训。


 警告！如系统未能正确接地，可能引起电击。


 警告！勿打开防护或检修盖。只有授权经销商或 AIRPAK 维修人员才能打开。

 警告！操作或装载材料过程中避免手指，衣服和首饰与滚轮接触。束紧发髻。

3 充气袋仅用作包装材料。


 警告！该包装袋不可用作漂浮装置。

 警告！该包装袋不可用作玩具。

 警告！该包装袋不可用作枕头。

5.2 保养与维修

5.2.1 预防性维护

 警告！进行保养或维修时，保持充气 AIRPAK200 缓冲气垫制造系统控制开关处于闭合状态并拔掉电源线。

缓冲气垫 制造系统 Air 200 计划	事项	操作

每周	清洁	清理系统所有灰尘和残渣碎片，包括主动滚轮和材料感应器。
每月	检修	检查零件损耗： <ul style="list-style-type: none">• 铁氟龙传送带• 主动滚轮（左侧滚轮）
每年	联系客服	安排现场系统检修： <ul style="list-style-type: none">• 授权经销商检修或• Air 代理商检修

5.3 维修程序

5.3.1 更改保险丝

所需工具

- 小螺丝刀

1. 将充气式 Air 200 缓冲气垫制造系统控制开关调至 OFF 并拔掉电源线。

 **警告！** 未关闭控制开关或未拔掉电源线，可能导致电击。

2. 取下系统原有保险丝

- 保险丝盒置于电源线插座下部。
- 移出保险丝盘。
- 用小螺丝刀将保险丝从保险丝盘底部孔顶出。

3. 安装新保险丝：

- 定位保险丝。
- 将保险丝盒固定位置。

4. 插上电源线并开启控制开关。



5.3.2 更改加热丝

所需工具：M4 和 M2.5 内六角扳手

1. 将充气式 Air 200 缓冲气垫制造系统控制开关调至 OFF 并拔掉电源线。

2. 取下系统原有加热丝

- 加热丝置于加热块上的两端铜块。
- 取下铜块。
- 用扳手将加热丝从铜块上取出。

3. 安装新加热丝：

- 将等长的加热丝固定在铜块上。

- 将铜块固定到加热块上。

4. 插上电源线并开启控制开关。



5.3.3 更换刀片

用尖嘴钳将老的刀片拔出，更换新的即可

6.0 故障检修

6.1 制作充气袋相关问题

问题	原因	建议解决方法
6.1.1 材料停止 传送—充气装置 上的两个滚轮停 止运转。	1. 系统关闭 2. 材料感应器未感应到 动作— 预设计无膜自 动关闭系统。	<ul style="list-style-type: none">• 开启控制开关• 重新闭合、开启控 制开关—调整传 感器位置

	<p>3. 控制器或插座上电源线未连接。</p> <p>4. 供电中断。</p> <p>5. 系统保险丝熔断。</p> <p>6. 电气故障或机械故障</p>	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电源线是否与控制器和额定电压插座相连接——见 • 检查设备供电。 • 更换保险丝——见 5.2.1 更换保险丝。 • 联系授权经销商或代理商。
--	---	--

问题	原因	建议解决方法
<p>6.1.2 材料传送正常，包装袋未充气。</p>	<p>1. 鼓风机电源线未与控制器连接。</p> <p>2. 鼓风机堵塞。</p> <p>3. 固定鼓风机的俩个螺丝过长顶在风扇上</p> <p>4. 电气故障或机械故障。</p>	<ul style="list-style-type: none"> • 将鼓风机电源线与控制器相连。 • 取出堵塞物。 • 更换一根较短的螺丝 • 联系授权经销商或代理商。

问题	原因	建议解决方法
----	----	--------

<p>6.1.3 材料 传送正常， 包装袋已充 气，未密封。</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 材料卷装载不正确。 2. 铁氟龙封口带有缺陷或脏物。 3. 加热丝损坏 4. 材料卷本身有缺陷。 5. 电气故障或机械故障。 	<ul style="list-style-type: none"> • 重新装载材料卷 • 清空储袋箱或清除堆积。 • 更换加热丝见 5.2.2 更改加热丝 • 联系授权经销商或 Air 代理商。 • 装载另一材料卷 • 联系授权经销商或 Air 代理商。
--	---	---

问题	原因	建议解决方法
<p>6.1.4 充 气袋漏 气。</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 材料卷装载不正确。 2. 铁氟龙封口带有缺陷或脏物。 3. 材料卷本身有缺陷。 5. 电气故障或机械故障。 	<ul style="list-style-type: none"> • 重新装载材料卷 • 装载另一材料卷 • 更换铁氟龙胶带或清除脏物 • 材料卷返厂—联系授权经销商或 Air 代理商。 • 联系授权经销商或 Air 代理商。

7. 联系我们

天津捷得科技有限公司

电话：022-65290460

地址：天津市滨海新区塘沽新北路 4668 号创新创业园 21 栋南 5012