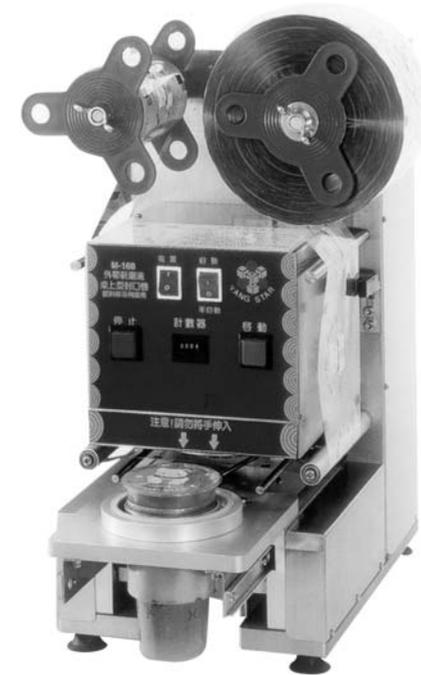




ISO9001:2000

LING YANG FROZEN MACHINE CO.,LTD
台北縣五股工業區五工三路107號(248)
NO.107,WU GONG 3RD RD.,WU KU LNDUSTRY PARK,TAIPEI HSIEN,TAIWA
www.yuanyang.com.tw TEL : 02-2298-4588 FAX : 02-2298-4587

自動封口機



M118-M168系列

操作保養手冊

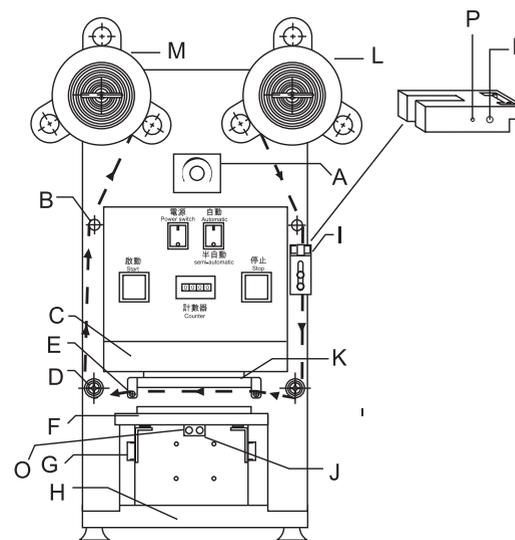


凌揚冷凍機械科技有限公司

LING YANG FROZEN MACHINE CO.,LTD



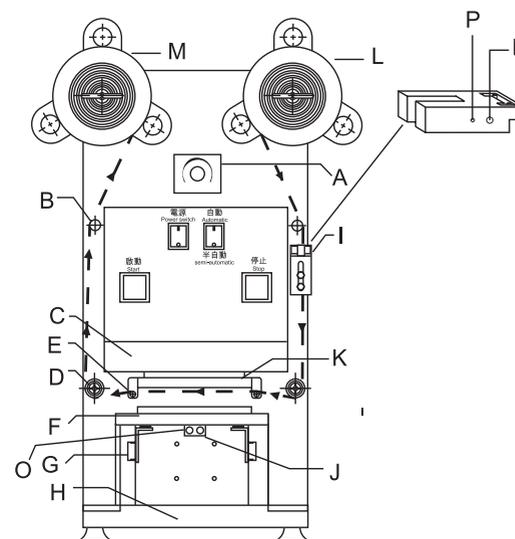
正視圖Front view diagram



M168

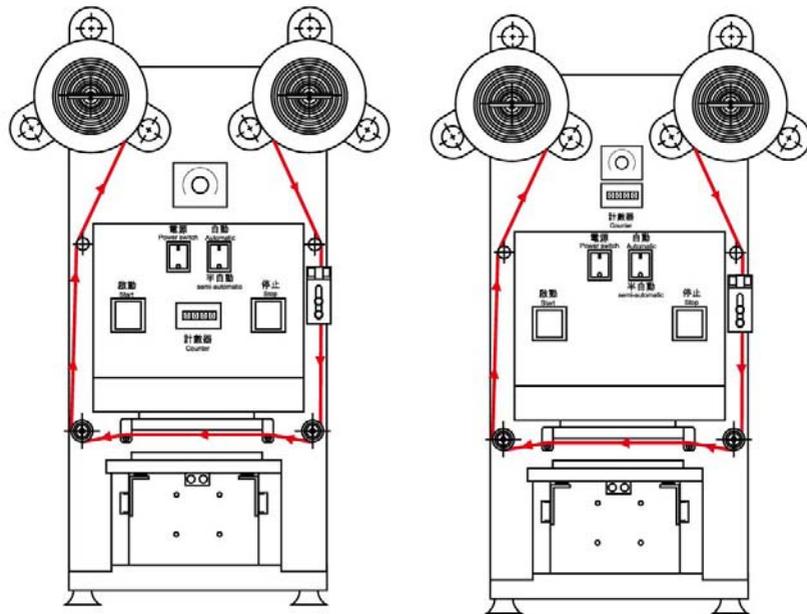
- A、溫度旋鈕
Temperature control switch
- B、引滯支撐
Anti-slip pulley
- C、安全柵門
Safety latch
- D、滾輪
Rolling wheel
- E、引滯支架
Anti-slip pulley
- F、下膜
Bottom mold
- G、滑軌
Sliding rail
- H、杯子托盤
Tumbler saucer
- I、膠膜電眼
Electronic sensor
- J、杯子電眼/微動開關
Tumbler electronic sensor
- K、上膜
Upper mold
- L、膠膜
Sealing film
- M、回收膠膜
Reclaim sealing film
- N、膠膜電眼調整鈕
Electronic sensor adjustor
- O、自動進杯電眼調整鈕
Automatic tumbler electronic sensor adjustor
- P、指示燈
Pilot light

正視圖Front view diagram



M118

- A、溫度旋鈕
Temperature control switch
- B、引滯支撐
Anti-slip pulley
- C、安全柵門
Safety latch
- D、滾輪
Rolling wheel
- E、引滯支架
Anti-slip pulley
- F、下膜
Bottom mold
- G、滑軌
Sliding rail
- H、杯子托盤
Tumbler saucer
- I、膠膜電眼
Electronic sensor
- J、杯子電眼/微動開關
Tumbler electronic sensor
- K、上膜
Upper mold
- L、膠膜
Sealing film
- M、回收膠膜
Reclaim sealing film
- N、膠膜電眼調整鈕
Electronic sensor adjustor
- O、自動進杯電眼調整鈕
Automatic tumbler electronic sensor adjustor
- P、指示燈
Pilot light



M-168

M-118

膠膜穿引詳圖

Detailed Diagram of sealing Film Threading

- 一. 請依照上圖指示將封口膜穿引完成如裝錯膠膜會黏在上膜電熱板上造成封不住並將封口膜上的電眼點對準電眼感應器位置
- 二. 依電壓指示插入電源線按下電源鈕此時下模自動送出並且上模開始自動加熱
- 三. 約5-7分鐘上模加熱到設定溫度時加溫燈為自動熄滅此時可進行全自動作業若未達設定溫度只能用手動操作
- 四. 容器與封口膜選擇
 1. 易撕膜可適用任何材質容器用(溫度設定140~160°C)
 2. 容器與封口膜材質必須相同才可以加熱熔合(貼合)否則不行(溫度設定160~180°C)

- ★ 非工作人員(孩童)作業中請勿接近機器
- ★ 除非拔除電源線否則任何時後不可將手伸入機內以防意外

封杯機使用說明INSTRUCTION

1、確認電源與本機符合

Check to endure that power source conforms to this machine.

2、打開電源開關

Turn power switch.

3、膠膜材質加工溫度：PP-170°C~180°C，PE、PS-150°C~160°C，易撕-140°C~150°C。

Processing temperature of sealing film materials：About 170~180 degrees for PP, 150~160 degrees for PS, 140~150 degrees for YiSi.

4、第一次加溫綠燈亮時，表示未到達設定溫度，不能使用。

When the green light goes on at the first heating, it indicates that it does not reach the set temperature and operation is not allowed.

5、加溫到達設定溫度（紅燈亮）即可開始使用。（此時加溫指示燈會有閃爍之現象，此仍內部之恆溫作用，為正常現象。）

Operation may start when the heating reaches the set temperature (red light goes on). (The indicating lamp of heating shows phenomenon of flash at this time, this is the action of constant temperature and is a normal phenomenon).

6、完成膠膜裝置，將欲封口之容器置於下模，使用自動，及自動完成封口之工作。

(使用半自動輕壓啟動按鈕完成封口)

After the sealing film is installed, please place container that you desire to seal on the bottom film and use the automation, namely, the automatic mouth-sealing work. (You may complete the mouth sealing by using the semi-automatic light Press to activate the press button.)

7、每天工作完畢，把上下模座擦乾淨，確保衛生與封口品質。

When the work is completed every day, Please wipe the upper and lower model sets cleanly to ensure the sanitation and sealing quality.

注意：本機設有自動、半自動，新手或不熟悉者，請勿使用自動操作。

Caution：This machine may be operated automatically and semi-automatically, New operation or operator no familiar with the operations must not use automatic operation.

附註：本機設有緊急停止安全柵門與停止按鈕。

Remarks：Safety latch for emergency stop and atop button are made available.

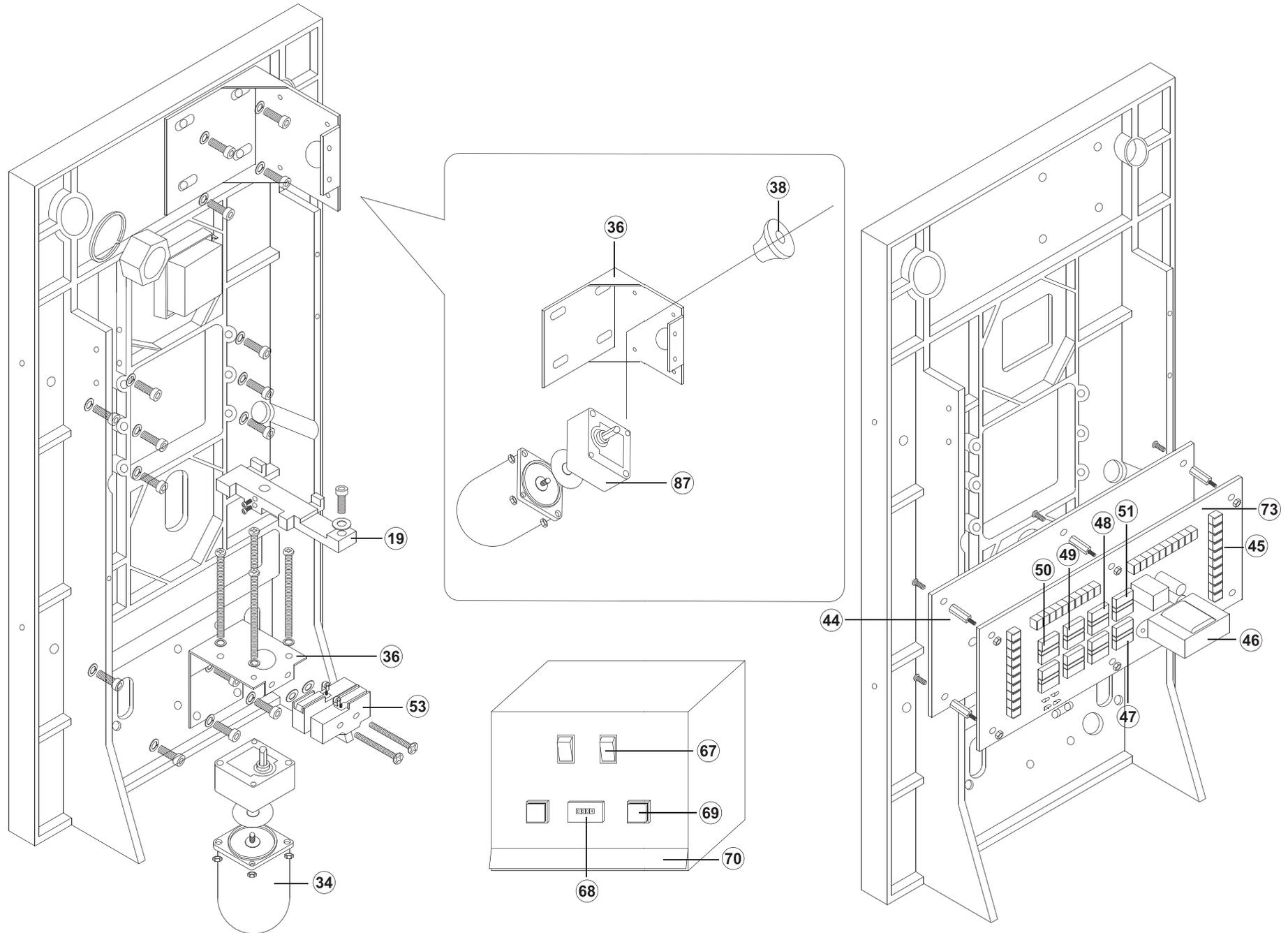


封口機故障排除

- 一、廢料收取無法停止？ No stop for waste materials collection.
- * 故障原因 Causes
膠膜電眼窗沒以感應。 No sense from the electronic Sensor window of sealing film.
- * 故障排除方法 Solution
1、調整膠膜在電眼窗中間。 Adjust by putting sealing film in the center of electronic sensor windows.
2、調整電眼紅外線強度。 To adjust the strength of electronic sensor.
- 二、膠膜運轉一半即停止！ Sealing film stops half way while running.
- * 故障原因 Causes
1、膠膜電眼敏感度不夠或膠膜印刷錯誤。 Sensitivity of sealing film' s Electronic sensor is not enough or error in sealing film' s printing.
2、膠膜電眼有污漬。 The electronic sensor for sealing film is dirty.
- * 故障排除方法 Solution
1、調整電眼紅外線強度（微調）。 Adjust strength of infrared ray of electronic sensor. (fine adjustment)
2、檢查膠膜印刷是否錯誤。 Check if there is error in sealing film printing.
3、擦拭電眼窗。 Clean electronic sensor windows.
- 三、上膜連續動作！ Continuous actions of upper mold
- * 故障原因 Causes
1、微動開關損壞。 Damaged micro-switch
2、定位滑動。 Positioning shifted.
- * 故障排除方法 Solution
1、更換微動開關。 Replace micro-switch
2、更換微動定位調整。 Sit ion adjustment for micro-switch
- 四、使用自動位置無法自動啓動？ No automatic activation when automatic setting is used.
- * 故障原因 Causes
1、杯子電眼感應不夠。 Sensitivity of tumbler' s electronic sensor is not enough.
2、電眼窗有污漬。 Dirties on electronic eye windows
3、電眼損壞。 Damaged electronic sensor
- * 故障排除方法 Solution
1、調整紅外線強度。 Adjust strength of infrared ray
2、用濕布擦拭電眼窗。 Use wet cloth clean electronic sensor
3、更換電眼。 Replace electronic sensor

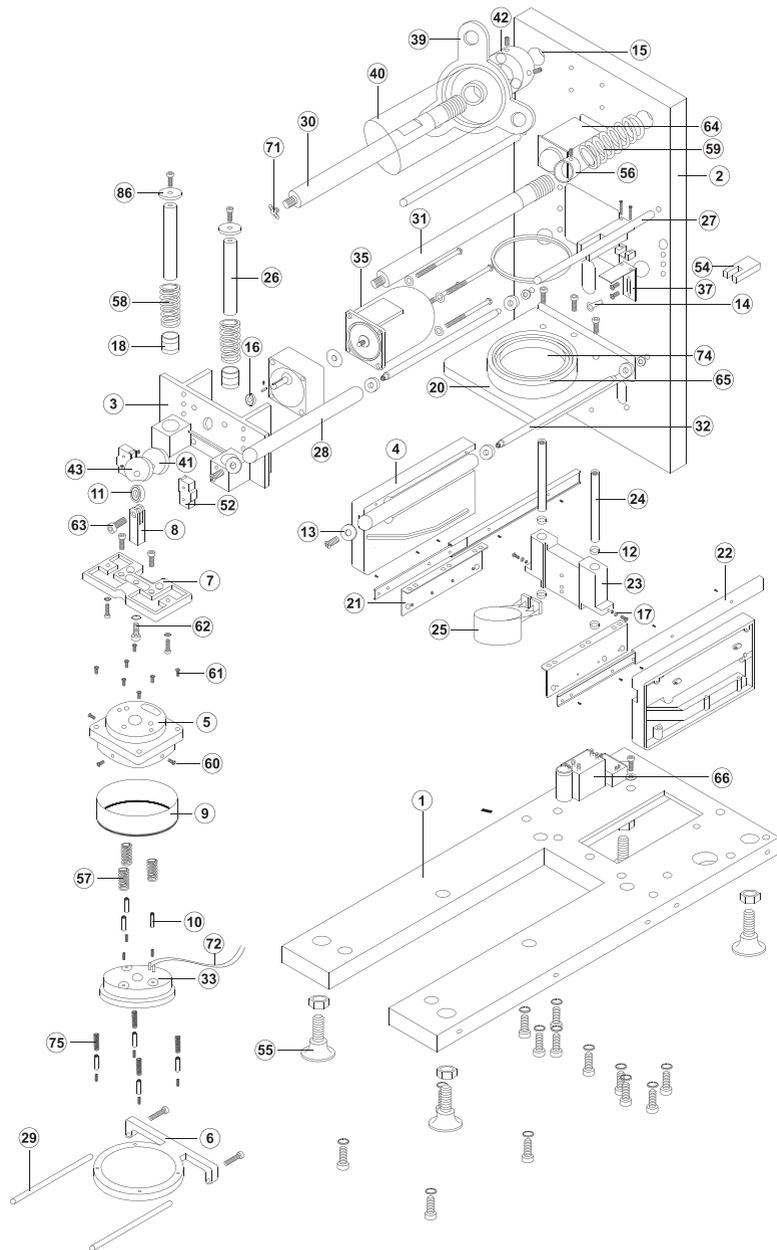


- 五、膠膜容易斷裂或膠膜切不斷？ The sealing film is easy to break, or no break of sealing film by cutting.
- * 故障原因 Causes
1、溫度太高。 Temperature too high
2、切刀積炭過多。 Too much accumulated carbon on cutting knife.
- * 故障排除方法 Solution
1、調整溫度。 Adjust temperature
2、清除切刀積炭。 Remove accumulated carbon.
3、更換切刀。 Change cutting knife.
- 六、開機後不動作？ No action after turn-on.
- * 故障原因 Causes
1、電源錯誤或沒有接好。 Wrong power source or poor connection
2、控制板接觸不良。 Faulty contact of control plate
3、安全柵門卡死。 The safety latch is jammed.
- * 故障排除方法 Solution
1、檢查電眼。 Check power source.
2、檢查控制板。 Check control plate.
3、檢查安全柵門活動性。 Check if the safety latch is working or not.
- 七、膠膜圖案不正！ Pattern of sealing film
- * 故障原因 Causes
定位調整。 Positioning adjustment
- * 故障排除原因 Solution
調整電眼定位（膠膜偏左）電眼調高，（膠膜偏右）電眼調低。
Adjust the position of electronic sensor (sealing film is slightly on the left) , adjust higher electronic sensor. (sealing film is slightly on the right) ,Adjust lower electronic sensor.





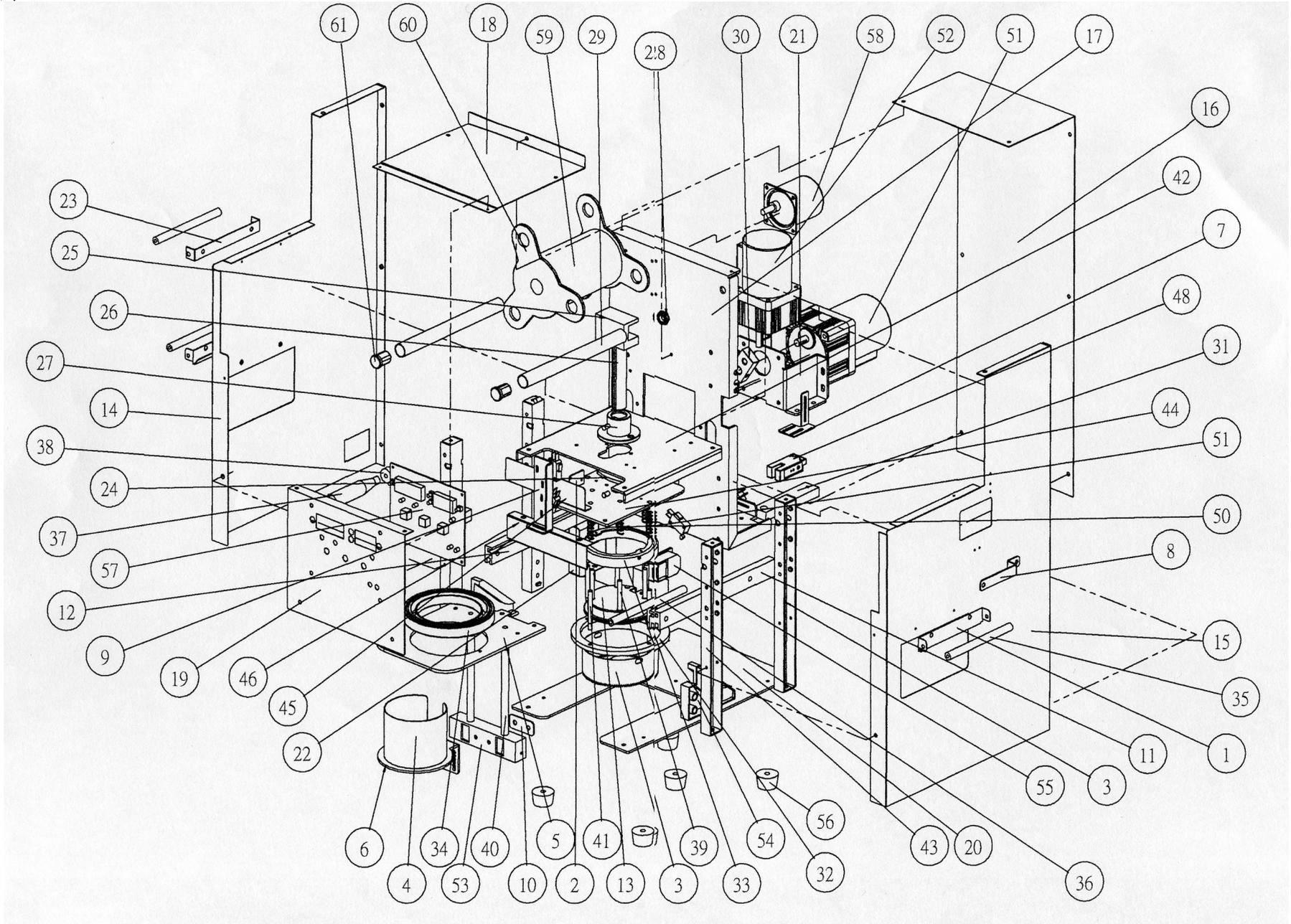
M168零件表



序號	品名	序號	品名
1	機體底座	40	紙管
2	機體立板	41	偏心軸
3	馬達基座(壓模)	42	膜架固定套環
4	軌道基座(左、右各一)	43	觸控滾輪
5	刀座	44	纖維板
6	上模下承座	45	接線抬
7	壓模板	46	變壓器
8	壓模桿	47	MY-2 DC 24V
9	刀片	48	MY-2 AC 110V
10	螺柱	49	MY-4 AC 110V
11	軸承6200zz	50	計時器MY-2P-1S AC 110V
12	含油軸承DU1206	51	計時器MY-2P-1S DC 24V
13	軸承689	52	微動開關1703
14	萬向軸承PHS-6	53	微動開關1704
15	軸承5201zz	54	膠膜電眼
16	軸承6001zz	55	腳墊螺絲
17	軸承L1040zz	56	白鐵套環
18	直線軸承TB~20	57	彈簧2×21×40m/m
19	拉桿	58	彈簧2.8×21×60m/m
20	下模座	59	彈簧1.4×23×60m/m
21	下模架板	60	螺絲4×5圓頭
22	滑軌	61	螺絲6×10圓頭
23	頂杯鋁座	62	內六角螺絲6×25
24	頂杯滑桿	63	內六角螺絲10×20
25	頂杯架(含加工)	64	溫控
26	軸承鋼(含加工)	65	矽膠墊
27	引導支桿12×224	66	電容
28	引導滾輪(鋁)含加工	67	蹠板開關
29	引導支架8×190	68	計數器
30	膠膜傳動軸	69	壓扣開關
31	膠膜固定軸	70	安全檔板
32	滾輪鐵心	71	蝶帽
33	電熱器(含加工)	72	感溫線
34	杯子(馬達)	73	控制電路板
35	壓膜馬達	74	杯子感應電眼
36	馬達固定板(白鐵)	75	彈簧1.2×8.5×35mm
37	膠膜電眼固定板(白鐵)	76	墊片6×30mm
38	傘形齒輪	77	膠膜同步馬達
39	膠膜架板(射出)	78	墊片6X35X5
		75	小彈簧)白鐵



M118分解圖





M118零件表

序號	品名
1	支架
2	L微動座
3	鋸齒切片
4	頂杯圈
5	托盤
6	頂杯座
7	照膜電眼座
8	側壓膜 固定板
9	微動角架
10	頂杯座 固定片
11	右軌道
12	左軌道
13	加熱膜頭
14	左側板
15	右側板
16	背板
17	主體結構板
18	上蓋板
19	面板
20	底板
21	4G馬達 固定架
22	電源座
23	上支架
24	上固定片
25	壓模鐵塊
26	壓模鐵桿
27	壓模鐵桿套
28	M10螺母
29	收膜管
30	壓模凸輪 鋁塊
31	連桿鋁塊
32	壓模圈
33	齒刀坐
34	置杯座
35	滾輪
36	右進滾輪
37	左出滾輪
38	塑膠膜擋片
39	固定螺桿C
40	頂杯導柱
41	固定螺桿D
42	封口主軸 固定板
43	前支撐架
44	壓膜板
45	安全門板上
46	安全門板下



M118零件表

47	後支撐架
48	光電開關
49	彈簧C
50	彈簧D
51	壓模馬達 4G馬達
52	3G馬達 (前、後)
53	頂杯塑膠座F
54	頂杯導軌F
55	3合1開關
56	矽膠腳墊
57	前PCB板
58	收模馬達
59	紙筒
60	模筒組
61	收膜桿塑膠套



故障指示碼	故障原因	排除故障
E00	開機後機械溫度無法上升或一直下降	重新開機（無法排除需更換PC板）
E01	封口電熱板無法加熱 （加熱時間超過7分鐘） 加熱線斷掉 電熱板燒壞	更換加熱板 更換電熱板
	封口電熱板有溫度 加熱於時間內未達設定溫度 加熱過高超過最高設定值約（230C以上）	重新開機 先關機，等待溫度下降時再開機 （約30分鐘）
E02	開機後上模一直下壓 上微動開關未碰觸接觸板	將上微動調整至碰撞接觸板即可
	使用中有時出現E02 上微動開關有時未觸及接觸板 封口上微動開關有碰觸但仍然一直下壓	將上微動調整至碰撞接觸板即可 1. 檢查微動開關有無故障（更換） 2. 檢查線路有無斷掉 3. 更換PC板
E03	開機後下模未伸出而馬上顯示E03 開機後下模伸出一半 下模特殊軸承或頂杯導桿及軌道卡死， 而造成下模進出不順。	1. 下模前微動開關故障（更換） 2. 檢查線路有無斷掉 3. 更換PC板 4. 更換馬達線 檢查頂杯軸承是否定位於軌道內，如果脫離軌道外，於關機後將下模推進，再將軸承往下壓至軌道內，再開機。去除異物，清潔後再加抹上潤滑油。更換卡死之特殊軸承
E04	封口膜與電眼感應故障 收料一直未停 電眼太髒 電眼感應度太弱	電眼故障 檢查膠膜有無放入電眼內 將電眼鏡片擦拭乾淨 將電眼感應度調強 更換電眼
E05	下模未進入 下模已進入，但上模沒有下降情況。	檢查下模後微動開關有無故障 檢查封口下後微動開關有無斷線或故障
E06	上模一直下壓，上模接觸板未觸及下微動開關。 上模完全沒有動作	1. 調整下微動開關至碰觸及可 2. 檢查下微動開關有無斷線或故障 1. 檢查下微動開關有無斷線或故障 2. 更換PC板
E07	開機一直顯示E07	安全門已碰觸到 安全門微動開關斷線或故障
E19	PC板故障	調整安全門微動開關 更換PC板 檢查更換微動開關



其他方法

*：除非將電源線拔除，否則嚴禁將手、異物放入機械內，以防止意外發生或機器損壞。

故障項目	故障原因	排除方法
上模切到下模或切到杯子	下模定位時沒有接觸到擋板 下模定位時接觸到擋板再反彈回來 下模定位正常，上模位置不對	下模後微動開關往後調整 下模後微動開關往前調整 把固定上模兩根螺絲放鬆，對準下模後，再固定好上模。
封模收料不準或只收一半	電眼感應器上有灰塵、污垢。 電眼使用過久強度減弱 收料時間（P5）設定錯誤。	電眼對照窗口擦拭乾淨 電眼敏感度低，依順時針方向調強。 電眼敏感度低，依順時針方向調強。
封膜上下左右偏差	電眼固定位置不良，造成封膜圖片不對稱，圖片無對準杯口。	圖案偏前：收料電眼座上調整。 圖案偏後：收料電眼座往下調整。
封口膜無法封杯	封膜與杯身材質不相配合 上模電熱板有污濁或異物 封口時間太短或溫度過低 溫度過高使杯紙封口面變形 上模切刀不鋒利，造成無法切斷封膜。 上模切刀與電熱板之間的溝槽內，膠膜黏沾著或有削片纏繞。	更換同材質的封膜或使用易撕膠膜 上模需用濕布或塑膠鋼刷將污垢清洗乾淨 設定（P1）溫度升高或（P3）封口時間加長 設定（P1）溫度調置過高或（P3）封口時間太長，（可自行調整降低） 上模刀片需要隨時清理或更換刀片 拆下上模模具清理溝槽內雜物

* 機器如產生任何故障，電腦會自動偵測故障區，並發出嗶嗶嗶聲

1. E00/表示感溫器發生故障
2. E01/表示電熱板或（加熱線）發生故障
3. E02/表示上模馬達上升或（微動開關）發生故障
4. E03/表示下模馬達伸出或（微動開關）發生故障
5. E04/表示封口膜捲膜未定位或電眼點未偵測到
6. E05/表示下模馬達進入或（微動開關）發生故障
7. E06/表示上模馬達下降或（微動開關）發生故障
8. E07/表示安全門被碰撞



*如一直出現警告聲，請關機再開機，如果仍無法停止時，請來電。
 *使用者每天必須確實執行下列之保養重點：
 *除非將電源線拔除，否則嚴禁將手、異物放入機械內，以防止意外發生或機器損壞。

- 1：每天檢查上模電熱板是否清潔，防止上模骯髒，而導致封口不完整，另外需將上模封口處用濕布或菜瓜布擦拭乾淨。
- 2：每天務必將下模傳動處擦拭乾淨，並加抹潤滑油（黃油）以確保軌道潤滑順暢。
- 3：下模溝槽保持乾淨，避免上模刀片卡污垢，造成裁切不順。
- 4：頂杯軌道保持乾淨，並以潤滑油（黃油）保持上下清潔和乾淨。
- 5：保持膠膜電眼和自動進出電眼（微動開關）之清潔和乾淨。
 （飲料勿倒過滿，否則易導致上下模卡污垢）

*其他項目之維修及保養：

操作者除每日保養及工作外，亦須將封口機做大保養（視機器使用頻率）可聯絡負責之維修人員或來電，客服專線來為您服務。

錯誤代碼說明

E00	感溫器故障
E01	電熱器組故障
E02	壓膜往上微動開關組故障
E03	置杯座馬達送出微動開關故障捲
E04	捲膜電眼或膠膜未裝置好
E05	置杯座馬達進入微動開關故障
E06	壓膜往下微動開關組故障
E07	安全開關碰觸組故障
E19	電路板故障

★機器如產生任何故障電腦會自動偵測故障區並發出嗶嗶聲
 ★機器如未出現任何錯誤代碼並持續發出故障音請立即撥打維修專線

電腦功能設定表

F01	溫度60℃~220℃
F02	計數器 Y:LOOK不可歸零 N:OPEN可歸零
F03	壓膜 005~030(0.5秒~3秒)
F04	進杯 000~020(表示0~2秒)
F05	捲膜 000(印電眼點用) 001~060(空白膜0.1~0.6秒)
F06	下壓動作01(表示下壓一次) 02(表示0下壓兩次)
F07	預先捲膜005~030(0.5秒~3秒)
F08	壓力調整005~030(0.5秒~3秒)



指示燈功能說明：

1. 電源燈：當電源送電時，燈亮。
2. 加熱指示燈：HEATER加熱時，加熱燈會亮。
3. 自動/手動指示燈：經由（自動/手動切換鍵），可選擇自動模式或手動模式，（當切換至手動模式時，手動燈會亮）。
4. 可自動燈：當目前溫度高於「F1-30」後，可自動燈會亮，表示可用自動模式（手動模式下不受此限）。

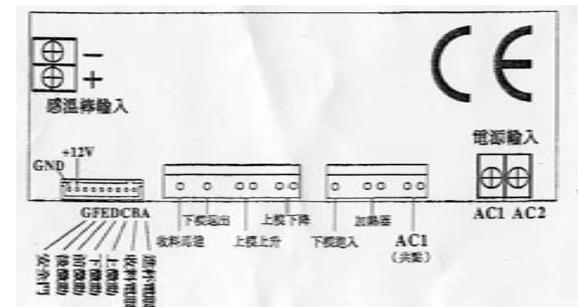
按鍵功能說明：

1. 「電源鍵」：電源鍵是系統之開與關，按此鍵顯示「NICE」「CUP」即表示開，「PO」「OFF」即表示關。
2. 「手動鍵」：即「強制動作」，當設定手動模式時，須按此鍵方能動作。
3. 「自動/手動切換鍵」：按壓1秒可選擇自動模式或手動模式。
 - a. 自動模式：當杯子放入後，動自動封裝。
 - b. 手動模式：當杯子放入後，須按「手動鍵」，才會執行封裝。
4. 「設定鍵」：按壓後，可進入系統系統參數裡調整參數。
5. 「▲」「▼」鍵：調整系統參數之上、下值。
6. 「歸零/隱藏鍵」：按此鍵時，「計數顯示」回重新計數，（在計數未鎖碼設定）

操作說明：

1. 按壓「設定鍵」後，在螢幕顯示出現「」 「C05」後，顯現第一組參數；再按壓一次，即顯現第二組參數。
 此時可按壓「▲」「▼」鍵，以調整數值大小，調整完後可再按壓「SET」鍵，進行其它參數之調整，在設定期間不接觸任何按鍵20秒後，螢幕將回至顯示溫度。
2. 電源鍵開啟後「溫度顯示」會顯示感溫器的溫度「計數顯示」會顯示上次最後計數的次數，加熱壓器升至上方定位，托盤至外部定位，杯蓋帶就定位，HEATER開始加熱，加熱指示燈亮。
4. 封裝程序一杯子放入後，托盤馬達啟動，托盤移至內部定點，托盤馬達停止，加熱蓋下移至定點，經壓蓋時間，壓蓋上移至定點，杯蓋帶馬達捲動，移定杯蓋，托盤伸出，封裝即完成。
5. 保設裝置，在托盤移入之入口處，設有一微動開關，碰觸立即停止動作。

M118電路板

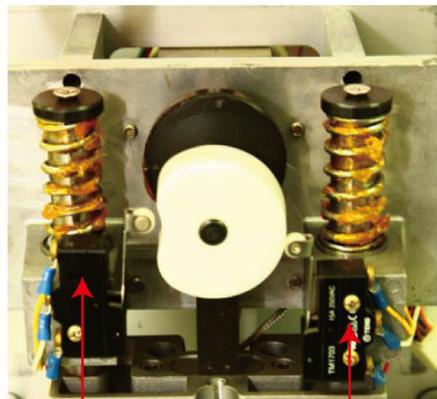




M-168型

M-118型

M-168型

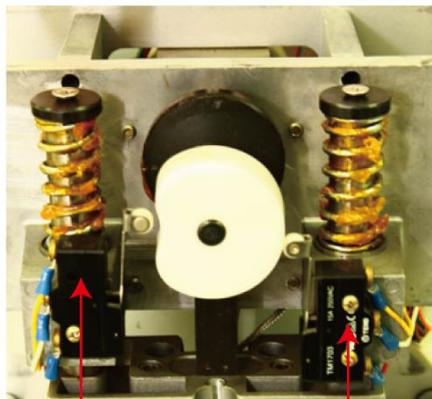


上微動開關

下微動開關

- E02: 上微動開關故障
- E06: 下微動開關故障

處理方式: 1. 更換新品

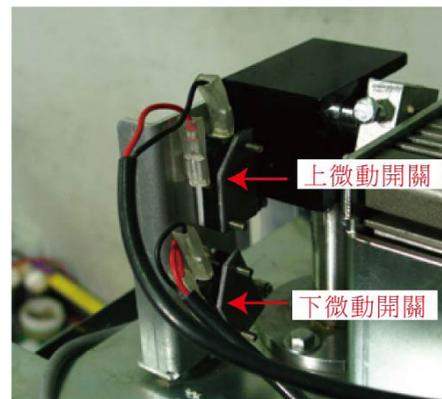


上微動開關

下微動開關

- E02: 上微動開關故障
- E06: 下微動開關故障

處理方式: 1. 更換新品

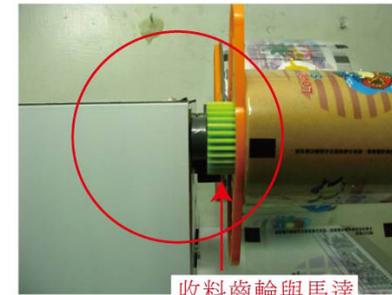


上微動開關

下微動開關



M-118型

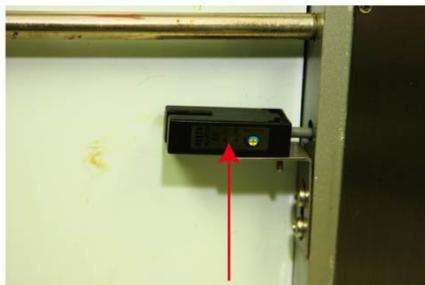


收料齒輪與馬達

- E04: 收料齒輪 / 馬達故障

處理方式: 1. 檢查齒輪有無損傷或更換馬達

M-168型

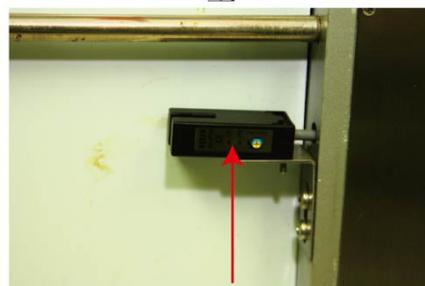


收料電眼

- E04: 收料電眼故障

處理方式: 1. 檢查封口模是否偏離收料電眼外(偵測不到)
2. 擦拭鏡片或調整強度或更換新品

M-168型



收料電眼

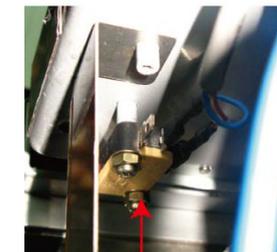
M-118型



收料電眼

- E04: 收料電眼故障

處理方式: 1. 檢查封口模是否偏離收料電眼外(偵測不到)
2. 擦拭鏡片或調整強度或更換新品



安全門微動開關



安全門微動開關所在處

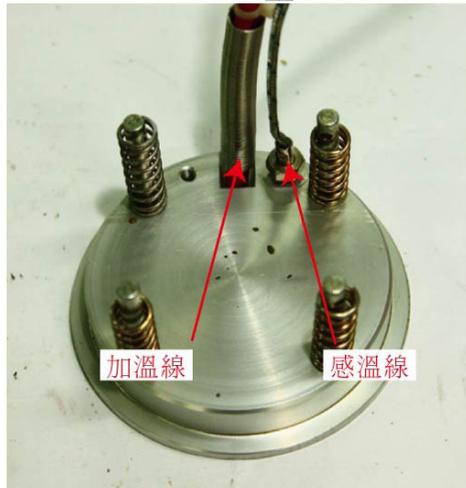
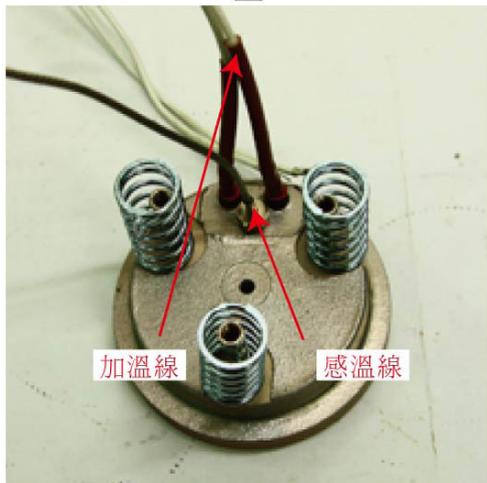
- E04: 安全門微動開關故障

處理方式: 1. 檢查安全門是否接觸到
2. 檢查安全門微動開關是否故障或接觸不良



M-168型

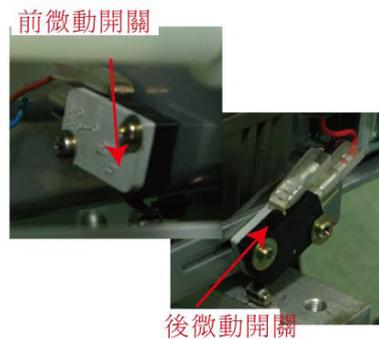
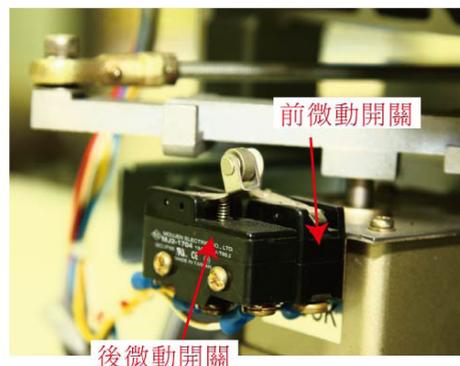
M-118型



- E00:感溫線組故障
- E01:加溫線組故障

處理方式:

1. 顯示E00時檢查感溫線是否有過電
2. 顯示E01時檢查加溫線是否有過電
3. 請進一步更換感溫線或是加溫線



- E03:前微動開關
- E05:後微動開關

處理方式: 1. 使用電表檢查下模微動開關是否正常或馬達故障

M-118前後微動開關各在機器前方與後方
M-168則同在機器後方



- 電熱與刀座組結合時應注意電熱要於於刀尖1mm
- 之間需要平均切勿觸碰

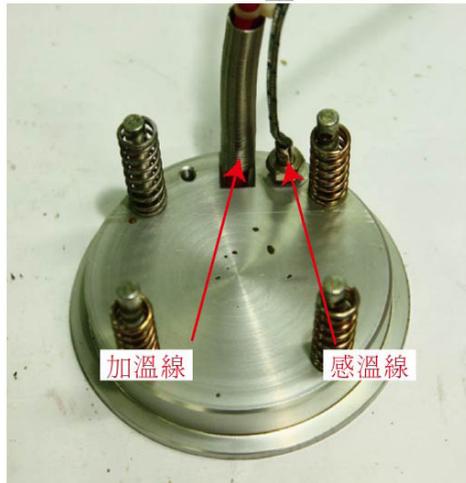
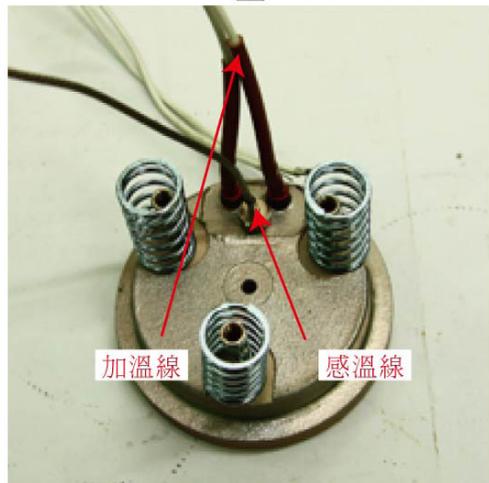


- 電熱與刀座組結合時應注意電熱要於於刀尖1mm
- 之間需要平均切勿觸碰



M-168型

M-118型



加熱線

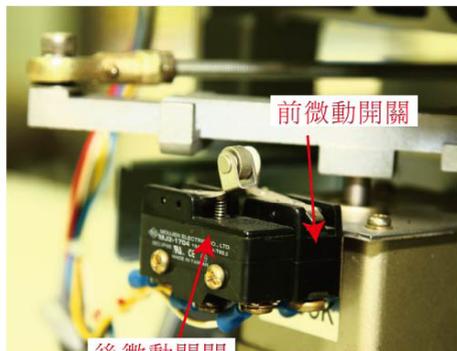
感溫線

加熱線

感溫線

- E00:感溫線組故障
- E01:加熱線組故障

- 處理方式:
1. 顯示E00時檢查感溫線是否有過電
 2. 顯示E01時檢查加熱線是否有過電
 3. 請進一步更換感溫線或是加熱線



前微動開關

後微動開關



前微動開關

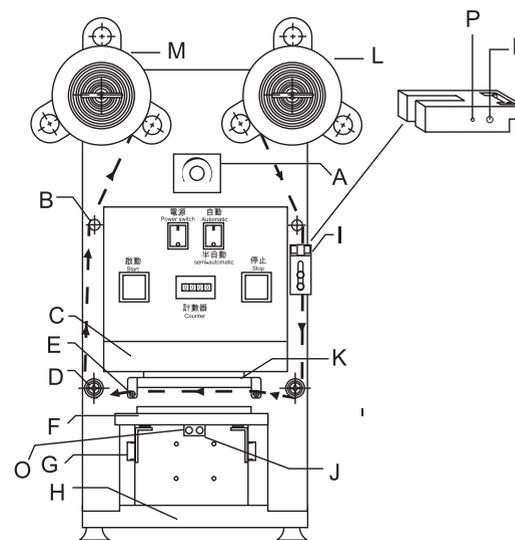
後微動開關

- E03:前微動開關
- E05:後微動開關

- 處理方式:
1. 使用電表檢查下模微動開關是否正常或馬達故障

M-118前後微動開關各在機器前方與後方
M-168則同在機器後方

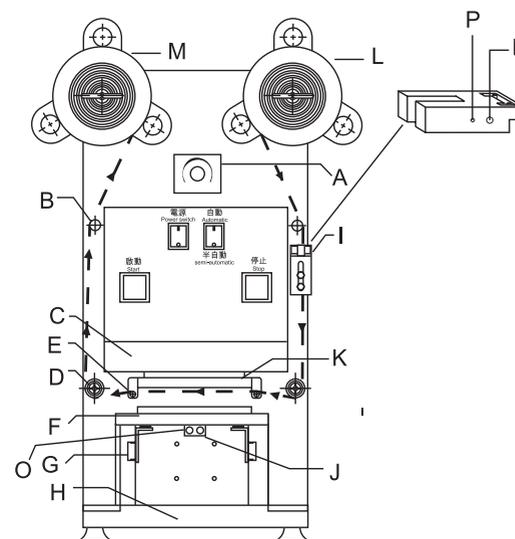
正視圖Front view diagram



M168

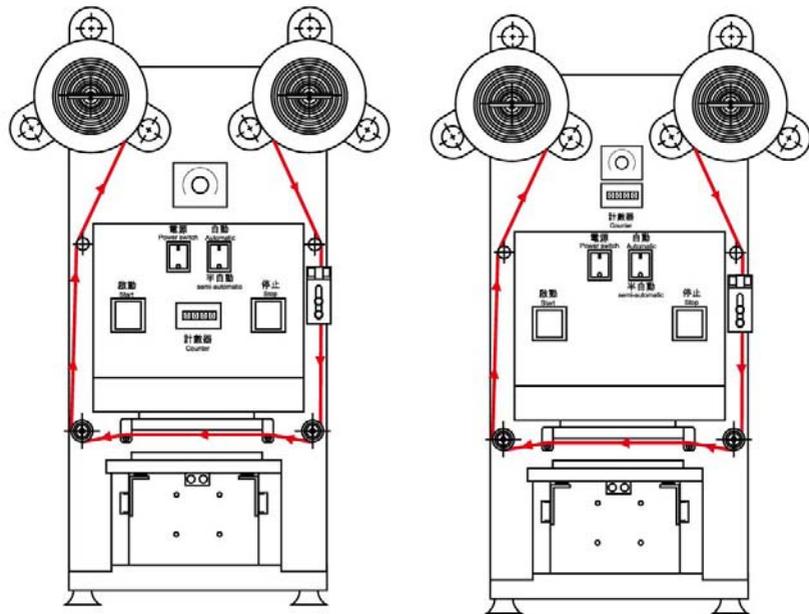
- A、溫度旋鈕
Temperature control switch
- B、引導支撐
Anti-slip pulley
- C、安全柵門
Safety latch
- D、滾輪
Rolling wheel
- E、引導支架
Anti-slip pulley
- F、下膜
Bottom mold
- G、滑軌
Sliding rail
- H、杯子托盤
Tumbler saucer
- I、膠膜電眼
Electronic sensor
- J、杯子電眼/微動開關
Tumbler electronic sensor
- K、上膜
Upper mold
- L、膠膜
Sealing film
- M、回收膠膜
Reclaim sealing film
- N、膠膜電眼調整鈕
Electronic sensor adjustor
- O、自動進杯電眼調整鈕
Automatic tumbler electronic sensor adjustor
- P、指示燈
Pilot light

正視圖Front view diagram



M118

- A、溫度旋鈕
Temperature control switch
- B、引導支撐
Anti-slip pulley
- C、安全柵門
Safety latch
- D、滾輪
Rolling wheel
- E、引導支架
Anti-slip pulley
- F、下膜
Bottom mold
- G、滑軌
Sliding rail
- H、杯子托盤
Tumbler saucer
- I、膠膜電眼
Electronic sensor
- J、杯子電眼/微動開關
Tumbler electronic sensor
- K、上膜
Upper mold
- L、膠膜
Sealing film
- M、回收膠膜
Reclaim sealing film
- N、膠膜電眼調整鈕
Electronic sensor adjustor
- O、自動進杯電眼調整鈕
Automatic tumbler electronic sensor adjustor
- P、指示燈
Pilot light



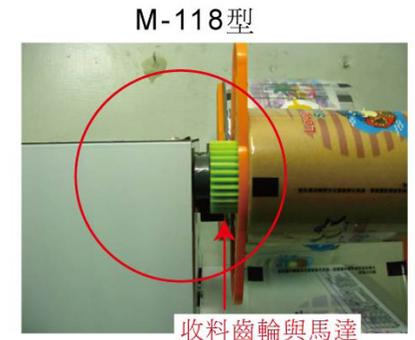
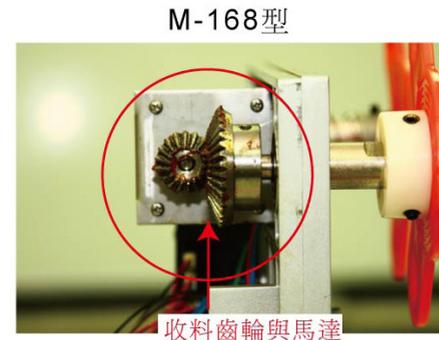
M-168

M-118

膠膜穿引詳圖
Detailed Diagram of sealing Film Threading

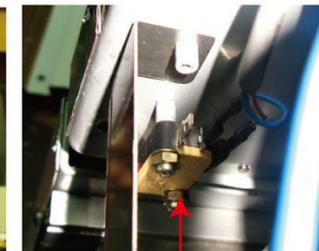
- 一. 請依照上圖指示將封口膜穿引完成如裝錯膠膜會黏在上膜電熱板上造成封不住並將封口膜上的電眼點對準電眼感應器位置
- 二. 依電壓指示插入電源線按下電源鈕此時下模自動送出並且上模開始自動加熱
- 三. 約5-7分鐘上模加熱到設定溫度時加溫燈為自動熄滅此時可進行全自動作業若未達設定溫度只能用手動操作
- 四. 容器與封口膜選擇
 1. 易撕膜可適用任何材質容器用(溫度設定140~160°C)
 2. 容器與封口膜材質必須相同才可以加熱熔合(貼合)否則不行(溫度設定160~180°C)

- ★ 非工作人員(孩童)作業中請勿接近機器
- ★ 除非拔除電源線否則任何時後不可將手伸入機內以防意外



- E04: 收料齒輪 / 馬達故障

處理方式: 1. 檢查齒輪有無損傷或更換馬達

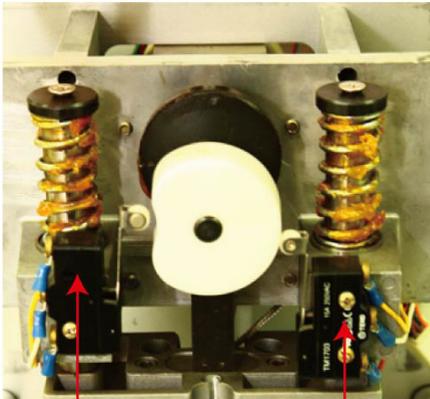


- E07: 安全門微動開關故障

處理方式: 1. 檢查安全門是否接觸到
2. 檢查安全門微動開關是否故障或接觸不良



M-168型



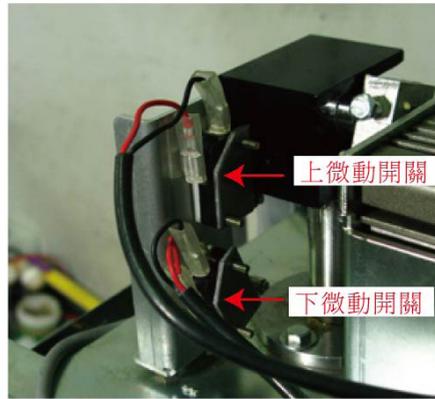
上微動開關

下微動開關

- E02: 上微動開關故障
- E06: 下微動開關故障

處理方式: 1. 更換新品

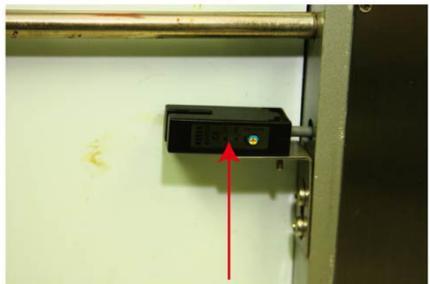
M-118型



上微動開關

下微動開關

M-168型



收料電眼

- E04: 收料電眼故障

處理方式: 1. 檢查封口模是否偏離收料電眼外 (偵測不到)
2. 擦拭鏡片或調整強度或更換新品

M-118型



收料電眼

封杯機使用說明INSTRUCTION

1、確認電源與本機符合

Check to endure that power source conforms to this machine.

2、打開電源開關

Turn power switch.

3、膠膜材質加工溫度：PP-170°C~180°C，PE、PS-150°C~160°C，易斯-140°C~150°C。

Processing temperature of sealing film materials: About 170~180 degrees for PP, 150~160 degrees for PS, 140~150 degrees for YiSi.

4、第一次加溫綠燈亮時，表示未到達設定溫度，不能使用。

When the green light goes on at the first heating, it indicates that it does not reach the set temperature and operation is not allowed.

5、加溫到達設定溫度（紅燈亮）即可開始使用。（此時加溫指示燈會有閃爍之現象，此仍內部之恆溫作用，為正常現象。）

Operation may start when the heating reaches the set temperature (red light goes on). (The indicating lamp of heating shows phenomenon of flash at this time, this is the action of constant temperature and is a normal phenomenon).

6、完成膠膜裝置，將欲封口之容器置於下模，使用自動，及自動完成封口之工作。

(使用半自動輕壓啟動按鈕完成封口)

After the sealing film is installed, please place container that you desire to seal on the bottom film and use the automation, namely, the automatic mouth-sealing work. (You may complete the mouth sealing by using the semi-automatic light Press to activate the press button.)

7、每天工作完畢，把上下模座擦乾淨，確保衛生與封口品質。

When the work is completed every day, Please wipe the upper and lower model sets cleanly to ensure the sanitation and sealing quality.

注意：本機設有自動、半自動，新手或不熟悉者，請勿使用自動操作。

Caution: This machine may be operated automatically and semi-automatically, New operation or operator no familiar with the operations must not use automatic operation.

附註：本機設有緊急停止安全柵門與停止按鈕。

Remarks: Safety latch for emergency stop and atop button are made available.



封口機故障排除

一、廢料收取無法停止？No stop for waste materials collection.

* 故障原因Causes

膠膜電眼窗沒以感應。No sense from the electronic Sensor window of sealing film.

* 故障排除方法Solution

- 1、調整膠膜在電眼窗中間。Adjust by putting sealing film in the center of electronic sensor windows.
- 2、調整電眼紅外線強度。To adjust the strength of electronic sensor.

二、膠膜運轉一半即停止！Sealing film stops half way while running.

* 故障原因Causes

- 1、膠膜電眼敏感度不夠或膠膜印刷錯誤。Sensitivity of sealing film's Electronic sensor is not enough or error in sealing film's printing.
- 2、膠膜電眼有污漬。The electronic sensor for sealing film is dirty.

* 故障排除方法Solution

- 1、調整電眼紅外線強度（微調）。Adjust strength of infrared ray of electronic sensor. (fine adjustment)
- 2、檢查膠膜印刷是否錯誤。Check if there is error in sealing film printing.
- 3、擦拭電眼窗。Clean electronic sensor windows.

三、上膜連續動作！Continuous actions of upper mold

* 故障原因Causes

- 1、微動開關損壞。Damaged micro-switch
- 2、定位滑動。Positioning shifted.

* 故障排除方法Solution

- 1、更換微動開關。Replace micro-switch
- 2、更換微動定位調整。Sit ion adjustment for micro-switch

四、使用自動位置無法自動啓動？No automatic activation when automatic setting is used.

* 故障原因Causes

- 1、杯子電眼感應不夠。Sensitivity of tumbler's electronic sensor is not enough.
- 2、電眼窗有污漬。Dirties on electronic eye windows
- 3、電眼損壞。Damaged electronic sensor

* 故障排除方法Solution

- 1、調整紅外線強度。Adjust strength of infrared ray
- 2、用濕布擦拭電眼窗。Use wet cloth clean electronic sensor
- 3、更換電眼。Replace electronic sensor



指示燈功能說明：

- 1·電源燈：當電源送電時，燈亮。
- 2·加熱指示燈：HEATER加熱時，加熱燈會亮。
- 3·自動／手動指示燈：經由（自動／手動切換鍵），可選擇自動模式或手動模式，（當切換至手動模式時，手動燈會亮）。
- 4·可自動燈：當目前溫度高於「F1-30」後，可自動燈會亮，表示可用自動模式（手動模式下不受此限）。

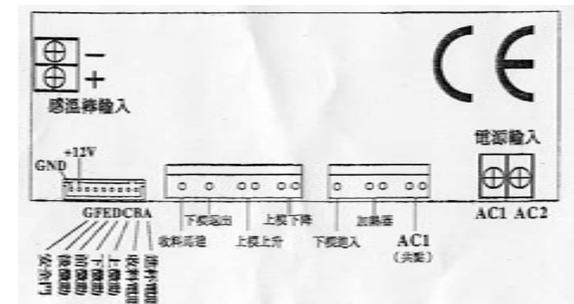
按鍵功能說明：

- 1·「電源鍵」：電源鍵是系統之開與關，按此鍵顯示「NICE」「CUP」即表示開，「PO」「OFF」即表示關。
- 2·「手動鍵」：即「強制動作」，當設定手動模式時，須按此鍵方能動作。
- 3·「自動／手動切換鍵」：按壓1秒可選擇自動模式或手動模式。
 - a·自動模式：當杯子放入後，動自動封裝。
 - b·手動模式：當杯子放入後，須按「手動鍵」，才會執行封裝。
- 4·「設定鍵」：按壓後，可進入系統系統參數裡調整參數。
- 5·「▲」「▼」鍵：調整系統參數之上、下值。
- 6·「歸零／隱藏鍵」：按此鍵時，「計數顯示」回重新計數，（在計數未鎖碼設定）

操作說明：

- 1·按壓「設定鍵」後，在螢幕顯示出現「1□□」「C05」後，顯現第一組參數；再按壓一次，即顯現第二組參數。此時可按壓「▲」「▼」鍵，以調整數值大小，調整完後可再按壓「SET」鍵，進行其它參數之調整，在設定期間不接觸任何按鍵20秒後，螢幕將回至顯示溫度。
- 2·電源鍵開啟後「溫度顯示」會顯示感溫器的溫度「計數顯示」會顯示上次最後計數的次數，加熱壓器升至上方定位，托盤至外部定位，杯蓋帶就定位，HEATER開始加熱，加熱指示燈亮。
- 4·封裝程序—杯子放入後，托盤馬達啟動，托盤移至內部定點，托盤馬達停止，加熱蓋下移至定點，經壓蓋時間，壓蓋上移至定點，杯蓋帶馬達捲動，移定杯蓋，托盤伸出，封裝即完成。
- 5·保設裝置，在托盤移入之入口處，設有一微動開關，碰觸立即停止動作。

M118電路板





*如一直出現警告聲，請關機再開機，如果仍無法停止時，請來電。
 *使用者每天必須確實執行下列之保養重點：
 *除非將電源線拔除，否則嚴禁將手、異物放入機械內，以防止意外發生或機器損壞。

- 1：每天檢查上模電熱板是否清潔，防止上模骯髒，而導致封口不完整，另外需將上模封口處用濕布或菜瓜布擦拭乾淨。
- 2：每天務必將下模傳動處擦拭乾淨，並加抹潤滑油（黃油）以確保軌道潤滑順暢。
- 3：下模溝槽保持乾淨，避免上模刀片卡污垢，造成裁切不順。
- 4：頂杯軌道保持乾淨，並以潤滑油（黃油）保持上下清潔和乾淨。
- 5：保持膠膜電眼和自動進出電眼（微動開關）之清潔和乾淨。
 （飲料勿倒過滿，否則易導致上下模卡污垢）

*其他項目之維修及保養：

操作者除每日保養及工作外，亦須將封口機做大保養（視機器使用頻率）可聯絡負責之維修人員或來電，客服專線來為您服務。

錯誤代碼說明

E00	感溫器故障
E01	電熱器組故障
E02	壓膜往上微動開關組故障
E03	置杯座馬達送出微動開關故障
E04	捲膜電眼或膠膜未裝置好
E05	置杯座馬達進入微動開關故障
E06	壓膜往下微動開關組故障
E07	安全開關碰觸組故障
E19	電路板故障

★機器如產生任何故障電腦會自動偵測故障區並發出嗶嗶聲

★機器如未出現任何錯誤代碼並持續發出故障音請立即撥打維修專線

電腦功能設定表

F01	溫度60℃~220℃
F02	計數器 Y:LOOK不可歸零 N:OPEN可歸零
F03	壓膜 005~030(0.5秒~3秒)
F04	進杯 000~020(表示0~2秒)
F05	捲膜 000(印電眼點用) 001~060(空白膜0.1~0.6秒)
F06	下壓動作01(表示下壓一次) 02(表示0下壓兩次)
F07	預先捲膜005~030(0.5秒~3秒)
F08	壓力調整005~030(0.5秒~3秒)



五、膠膜容易斷裂或膠膜切不斷？The sealing film is easy to break, or no break of sealing film by cutting.

*故障原因Causes

- 1、溫度太高。Temperature too high
- 2、切刀積炭過多。Too much accumulated carbon on cutting knife.

*故障排除方法Solution

- 1、調整溫度。Adjust temperature
- 2、清除切刀積炭。Remove accumulated carbon.
- 3、更換切刀。Change cutting knife.

六、開機後不動作？No action after turn-on.

*故障原因Causes

- 1、電源錯誤或沒有接好。Wrong power source or poor connection
- 2、控制板接觸不良。Faulty contact of control plate
- 3、安全柵門卡死。The safety latch is jammed.

*故障排除方法Solution

- 1、檢查電眼。Check power source.
- 2、檢查控制板。Check control plate.
- 3、檢查安全柵門活動性。Check if the safety latch is working or not.

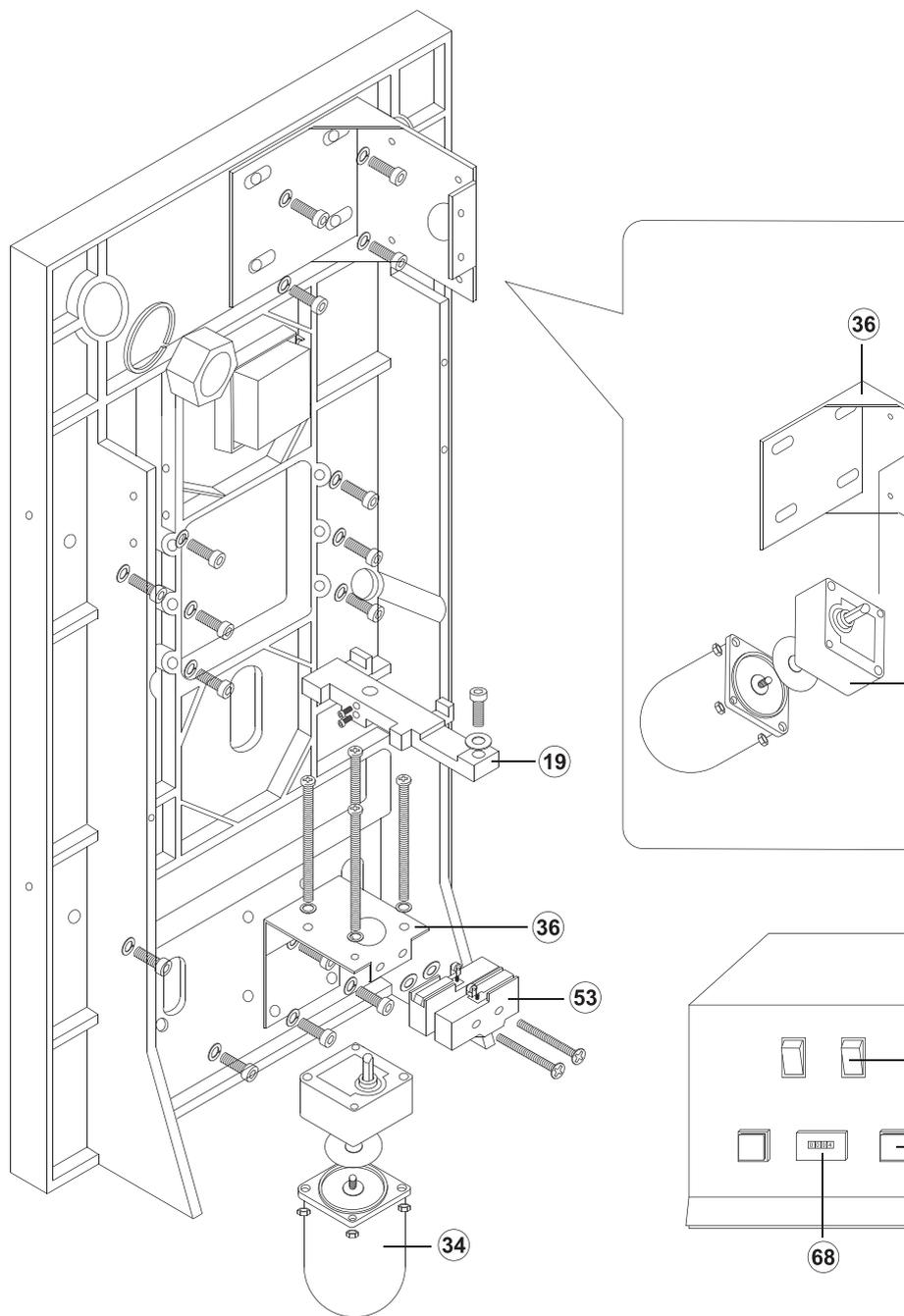
七、膠膜圖案不正！Pattern of sealing film

*故障原因Causes

定位調整。Positioning adjustment

*故障排除原因Solution

調整電眼定位（膠膜偏左）電眼調高，（膠膜偏右）電眼調低。
 Adjust the position of electronic sensor (sealing film is slightly on the left), adjust higher electronic sensor. (sealing film is slightly on the right), Adjust lower electronic sensor.



其他方法

*：除非將電源線拔除，否則嚴禁將手、異物放入機械內，以防止意外發生或機器損壞。

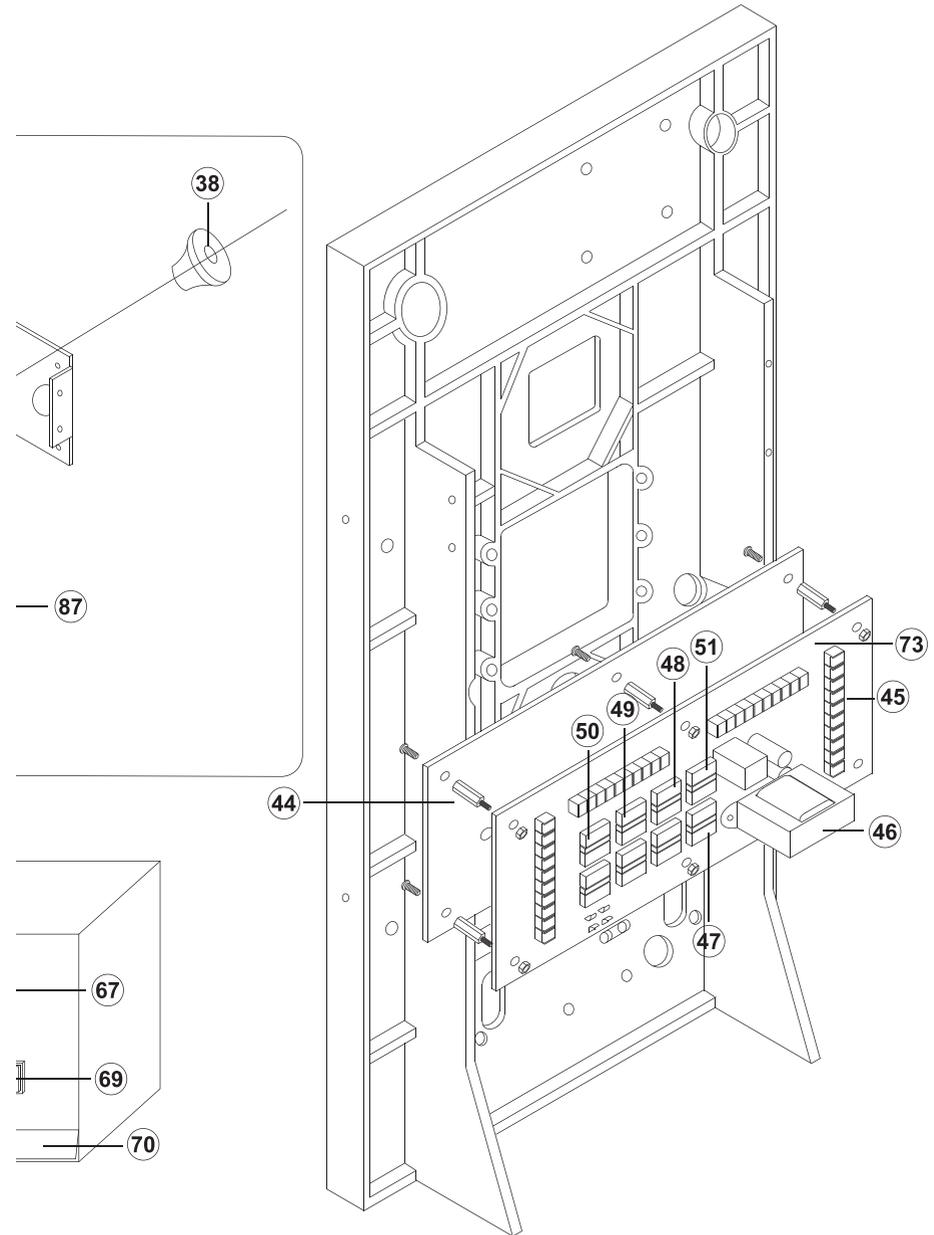
故障項目	故障原因	排除方法
上模切到下模或切到杯子	下模定位時沒有接觸到擋板 下模定位時接觸到擋板再反彈回來 下模定位正常，上模位置不對	下模後微動開關往後調整 下模後微動開關往前調整 把固定上模兩根螺絲放鬆，對準下模後，再固定好上模。
封膜收料不準或只收一半	電眼感應器上有灰塵、污垢。 電眼使用過久強度減弱 收料時間（P5）設定錯誤。	電眼對照窗口擦拭乾淨 電眼敏感度低，依順時針方向調強。 電眼敏感度低，依順時針方向調強。
封膜上下左右偏差	電眼固定位置不良，造成封膜圖片不對稱，圖片無對準杯口。	圖案偏前：收料電眼座上調整。 圖案偏後：收料電眼座往下調整。
封口膜無法封杯	封膜與杯身材質不相配合 上模電熱板有污濁或異物 封口時間太短或溫度過低 溫度過高使杯紙封口面變形 上模切刀不鋒利，造成無法切斷封膜。 上模切刀與電熱板之間的溝槽內，膠膜黏沾著或有削片纏繞。	更換同材質的封膜或使用易撕膠膜 上模需用濕布或塑膠鋼刷將污垢清洗乾淨 設定（P1）溫度升高或（P3）封口時間加長 設定（P1）溫度調置過高或（P3）封口時間太長，（可自行調整降低） 上模刀片需要隨時清理或更換刀片 拆下上模模具清理溝槽內雜物

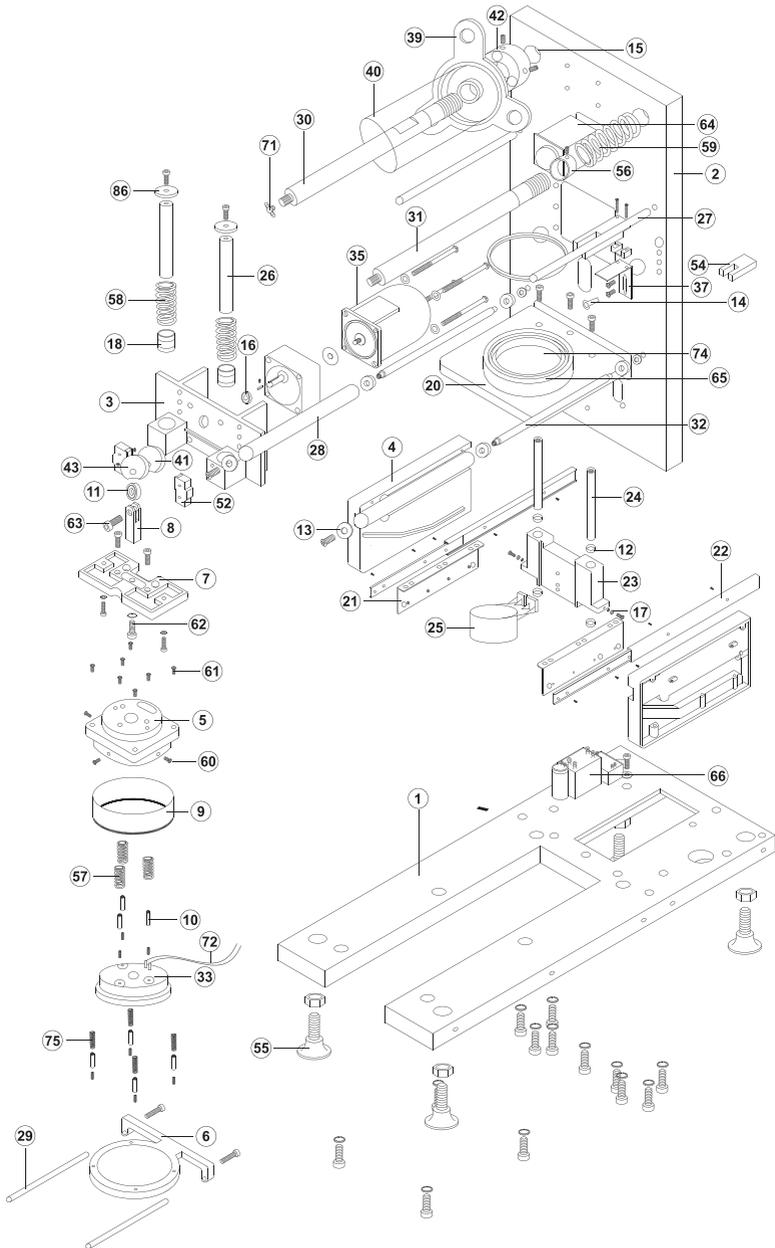
* 機器如產生任何故障，電腦會自動偵測故障區，並發出嗶嗶嗶聲

1. E00/表示感溫器發生故障
2. E01/表示電熱板或（加熱線）發生故障
3. E02/表示上模馬達上升或（微動開關）發生故障
4. E03/表示下模馬達伸出或（微動開關）發生故障
5. E04/表示封口膜捲膜未定位或電眼點未偵測到
6. E05/表示下模馬達進入或（微動開關）發生故障
7. E06/表示上模馬達下降或（微動開關）發生故障
8. E07/表示安全門被碰撞



故障指示碼	故障原因	排除故障
E00	開機後機械溫度無法上升或一直下降	重新開機（無法排除需更換PC板）
E01	封口電熱板無法加熱 （加熱時間超過7分鐘） 加熱線斷掉 電熱板燒壞	更換加熱板 更換電熱板
	封口電熱板有溫度 加熱於時間內未達設定溫度 加熱過高超過最高設定值約（230C以上）	重新開機 先關機，等待溫度下降時再開機 （約30分鐘）
E02	開機後上模一直下壓 上微動開關未碰觸接觸板	將上微動調整至碰觸接觸板即可
	使用中有時出現E02 上微動開關有時未觸及接觸板 封口上微動開關有碰觸但仍然一直下壓	將上微動調整至碰觸接觸板即可 1. 檢查微動開關有無故障（更換） 2. 檢查線路有無斷掉 3. 更換PC板
E03	開機後下模未伸出而馬上顯示E03 開機後下模伸出一半 下模特殊軸承或頂杯導桿及軌道卡死， 而造成下模進出不順。	1. 下模前微動開關故障（更換） 2. 檢查線路有無斷掉 3. 更換PC板 4. 更換馬達線 檢查頂杯軸承是否定位於軌道內，如果脫離軌道外，於關機後將下模推進，再將軸承往下壓至軌道內，再開機。 去除異物，清潔後再加抹上潤滑油。 更換卡死之特殊軸承
E04	封口膜與電眼感應故障 收料一直未停 電眼太髒 電眼感應度太弱	電眼故障 檢查膠膜有無放入電眼內 將電眼鏡片擦拭乾淨 將電眼感應度調強 更換電眼
E05	下模未進入 下模已進入，但上模沒有下降情況。	檢查下模後微動開關有無故障 檢查封口下後動開關有無斷線或故障
E06	上模一直下壓，上模接觸板未觸及下微動開關。 上模完全沒有動作	1. 調整下微動開關至碰觸及可 2. 檢查下微動開關有無斷線或故障 1. 檢查下微動開關有無斷線或故障 2. 更換PC板
E07	開機一直顯示E07	安全門已碰觸到 安全門微動開關斷線或故障
E19	PC板故障	調整安全門微動開關 更換PC板 檢查更換微動開關





47	後支撐架
48	光電開關
49	彈簧C
50	彈簧D
51	壓模馬達 4G馬達
52	3G馬達 (前、後)
53	頂杯塑膠座F
54	頂杯導軌F
55	3合1開關
56	矽膠腳墊
57	前PCB板
58	收模馬達
59	紙筒
60	模筒組
61	收膜桿塑膠套



M118零件表

序號	品名	23	上支架
1	支架	24	上固定片
2	L微動座	25	壓模鐵塊
3	鋸齒切片	26	壓模鐵桿
4	頂杯圈	27	壓模鐵桿套
5	托盤	28	M10螺母
6	頂杯座	29	收膜管
7	照膜電眼座	30	壓模凸輪 鋁塊
8	側壓膜 固定板	31	連桿鋁塊
9	微動角架	32	壓模圈
10	頂杯座 固定片	33	齒刀坐
11	右軌道	34	置杯座
12	左軌道	35	滾輪
13	加熱膜頭	36	右進滾輪
14	左側板	37	左出滾輪
15	右側板	38	塑膠膜擋片
16	背板	39	固定螺桿C
17	主體結構板	40	頂杯導柱
18	上蓋板	41	固定螺桿D
19	面板	42	封口主軸 固定板
20	底板	43	前支撐架
21	4G馬達 固定架	44	壓模板
22	電源座	45	安全門板上
		46	安全門板下



M168零件表

序號	品名	序號	品名
1	機體底座	40	紙管
2	機體立板	41	偏心軸
3	馬達基座(壓模)	42	膜架固定套環
4	軌道基座(左、右各一)	43	觸控滾輪
5	刀座	44	纖維板
6	上模下承座	45	接線抬
7	壓模板	46	變壓器
8	壓模桿	47	MY-2 DC 24V
9	刀片	48	MY-2 AC 110V
10	螺柱	49	MY-4 AC 110V
11	軸承6200zz	50	計時器MY-2P-1S AC 110V
12	倉油軸承DU1206	51	計時器MY-2P-1S DC 24V
13	軸承689	52	微動開關1703
14	萬向軸承PHS-6	53	微動開關1704
15	軸承5201zz	54	膠膜電眼
16	軸承6001zz	55	腳墊螺絲
17	軸承L1040zz	56	白鐵套環
18	直線軸承TB~20	57	彈簧2×21×40m/m
19	拉桿	58	彈簧2.8×21×60m/m
20	下模座	59	彈簧1.4×23×60m/m
21	下模架板	60	螺絲4×5圓頭
22	滑軌	61	螺絲6×10圓頭
23	頂杯鋁座	62	內六角螺絲6×25
24	頂杯滑桿	63	內六角螺絲10×20
25	頂杯架(含加工)	64	溫控
26	軸承鋼(含加工)	65	矽膠墊
27	引導支桿12×224	66	電容
28	引導滾輪(鋁)含加工	67	蹺板開關
29	引導支架8×190	68	計數器
30	膠膜傳動軸	69	壓扣開關
31	膠膜固定軸	70	安全檔板
32	滾輪鐵心	71	蝶帽
33	電熱器(含加工)	72	感溫線
34	杯子(馬達)	73	控制電路板
35	壓膜馬達	74	杯子感應電眼
36	馬達固定板(白鐵)	75	彈簧1.2×8.5×35mm
37	膠膜電眼固定板(白鐵)	76	墊片6×30mm
38	傘形齒輪	87	膠膜同步馬達
39	膠膜架板(射出)	86	墊片 6X35X5
		75	小彈簧)白鐵



M118分解圖

