

武汉宝钢制罐有限公司管理文件

文件编号：WHBGZG/W07.07

第 1 版

签发：罗志前

品检仪器操作规程 (008)

1 仪器编号： WHC-QC-008

2 仪器名称： 卷封机

3 仪器型号： SM-24



4 使用方法

4.1 提起底托盘压杆到水平位置。

4.2 把需被卷边的圆罐放上罐盖后，把罐子放在底托盘上。压下底托盘压杆，从而靠着中心压头提起罐子和夹紧罐盖。

4.3 向左转动起动杆直到起动门插销与凸轮机架接合。打开电机开关，罐子将会自动卷边后压头停止转动。

4.4 关闭电机并关，提起底托盘压杆并取出罐子。

5. 底托盘压力的调整

要求合适的底托盘压力去制造好的罐身钩边，并可防止在卷边循环过程中罐子的滑动。每个底托盘都有一颗调整螺丝和固定螺丝在它的杆上，详细的底托盘调整方法如下：

5.1 举起底板离开活塞并检查两块金属圆盘。如果有任何不适当的磨损或破损就需更换金属圆盘。要想更换金属圆盘，第一步是先移动活塞机架并分解。透过活塞底部的孔，插入钉子，并打破金属圆盘和固定器弹簧。更换上新的金属圆盘并重新组合，确保固定器弹簧和金属圆盘都正确地安装并全部装配都充分地润滑。（涂油的和涂脂的）

5.2 插入螺丝起子到底板顶部的孔里，并逆时针转动来松开固定螺丝。

5.3 向正确的方向转动调整螺丝来延长或缩短底板的有效高度，就是需要合适的拉伸（压力）。如果你觉得有必要使用钳子来转动调整螺丝，小心不要损坏螺纹。

5.4 拧紧固定螺丝。它是当你拧紧固定螺丝时用来牢固地支撑着调整螺丝的末端。

5.5 确保底板的装配已适当地涂油了并在活塞里更换底板。

注意：想底板压力使用得当，罐子必须提到正确的距离以便盖子被自动封罐机的压头夹好。如果罐子控制杆没有把罐子锁进正确的位置，确定你所使用的底板是否适合你想卷边的罐子。想检查有没损坏或过度破损就要检查罐子控制杆和耐磨护板。耐磨护板将会转动 180° 来为罐子控制杆提供一个新的边缘以便进入（适当的）位置。有需要可更换部件。（总是要保持罐子控制杆在接触点和耐磨护板之间是润滑的）。

6 安全维护保养

6.1 日常使用后将仪器彻底清理干净。

6.2 定期对齿轮上油。

6.3 在卷封过程中不要用手触摸运动部件，以防手受到伤害。