

# 山东工型封箱机生产厂家

发布日期：2025-09-29

封箱机主要适用于纸箱的封箱包装，既可单机作业，也可与流水线配套使用，它可单箱作业，也可与纸箱成型开箱机等设备配套成包装流水线使用，为包装流水线作业须的设备。它主要可适用于纸箱包装经济快速，容易调整，封箱平整、规范、美观，同时完成上下封箱作业。但是，如果想要更好使用封箱机，我们就应该要做好它的安装工作。那么封箱机安装要注意哪些方面呢?封箱机安装要注意的方面：先将封箱机置于水平地面，锁住刹车脚轮，调整脚架至适合高度，使机器架座为水平位置。将所需封箱的纸箱放在封箱机的输送台上□A□调整升降手柄，使上胶带头座的输送底平面低于纸箱的高度约3—5mm左右;B□松开锁紧手轮，调整输送夹棍，使输送夹棍靠紧纸箱，再锁紧锁紧手轮;C□调整纸箱定位轮，使纸箱定位轮与输送夹棍同时靠紧纸箱，再锁紧锁紧手轮。封箱机的使用过程中，有不少的朋友都曾遇到过胶带贴不牢的情况。山东工型封箱机生产厂家

封箱机胶带长短的调节方法：绕过滚筒D□之后将胶带穿过胶带座E从滚筒F穿出。在整个过程中一定要注意，胶带的粘性面一定要朝外。如果胶带不在箱子的中心线上，松开螺母B □然后用螺丝刀调整心轴，从而可以调整胶带位置。旋转旋钮，可以使胶带卷转速适中，并调松开螺母M8□调整螺钉M8×50的前后位置，改变摆杆长拉簧的弹力，从而控制胶带张力的大小。顺时针旋转旋钮，胶带张力变大，反之变小;螺钉M8×50向前调整，胶带张力变大，反之变小。如果在封箱机胶带长短的调节过程过程中，需要调整胶带张力时一定要注意，胶带的粘性面一定要朝外。胶带位置调整，旋转旋钮，可以使胶带卷转速适中，并调松开螺母M8□调整螺钉M8×50的前后位置，改变摆杆长拉簧的弹力，从而控制胶带张力的大小。顺时针旋转旋钮，胶带张力变大，反之变小;螺钉M8×50向前调整，胶带张力变大，反之变小。山东工型封箱机生产厂家通过使用全自动封箱机来给纸箱封箱不仅提高了包装效率，还能保证包装效果。

封箱机是现在很多生产厂家使用率很高的一款包装设备，不只可以提高用户的生产效率，还可以提升产品的外观档次。不过对于封箱机的使用方法很多朋友不是很了解，其实很简单，封箱机的使用操作流程只有3个步骤：操作人员要准备把扁平的箱子恢复为纸箱，然后把装满的货物的纸箱进行折盖，其次需要根据纸箱的尺寸，调节自动封箱机的封箱尺寸，以达到适合的位置为止。当设备要开始工作的时候，操作人员需要轻推下纸箱，那纸箱就会在封箱机的传送带的作用下，自动地前进，并且会自动完成上下同时封箱的动作。按照以上两步循环地类推下去，后当封完纸箱后，人工就可以直接把纸箱搬走了。

我们在使用封箱机对纸箱进行包装时，通常都需要先将纸箱的盖折合起来，这个工作可以是人工完成，也可以是机器完成，但无论是人工还是机器，对于封箱机而言，它的封箱是不会有影

响的，有影响的是纸箱的边缘。因此，有不少的朋友发现，在使用封箱机封纸箱的时候，经常会出现纸箱的前进方向的盖子总是会翻一个角上来，非常影响美观，这种时候，用户总会认为是封箱机的问题，但其实并不是。封箱机封箱时纸箱老是翘边的原因：纸箱问题。一般情况下，出现封箱机封箱时纸箱总是翘边这种情况时，多半是纸箱的问题。您可以先将纸箱手工折好，在不使用任何外力的情况下，看纸箱的上盖是否是对齐的，如果纸箱上盖错开并且一部分已经伸出纸箱箱体外面这是不可以的，这种情况就会出现前面讲的翘边的情况。上机芯压问题。另外一种情况是上机芯压的太紧，逼迫纸箱承受更大的胶带阻力造成的，但这种情况极少，即便有出现，也只是非常轻微的翘，不会出现非常明显的影响美观的情况。封箱机也有相关安全操作，如果这些地方不加以注意，就有可能造成人员的损害。

说到封箱机，人们都认识工字封箱机，其他的拆盖封箱机也属同类，在企业内应用的很普遍，作为操作人员要对这些设备很熟悉，才能避免出现操作上的失误。全自动工字型封箱机，顾名思义就是自动包装机的封箱设备，它在工作时是将封箱机皮带加长，用封箱机的驱动皮带将物品输送到打包机的台面上，整个操作只用一个PLC控制，方便又高效，是一款集封箱、打包为一体的自动化机器设备。全自动工字型封箱机是上下一字型自动装箱，一次就能完成，同时两侧皮带加长，可以搭配全自动捆包机，完成封箱捆包作业，一气呵成。关于捆包条数，间距可由封箱机上微动开关控制，打工字型封箱机上两侧有辅助导轮，能够将纸箱上的盖确实密合，做到封箱平整美观。为封箱机更换胶带时尽量用剪刀切断胶带。山东工型封箱机生产厂家

封箱机若在调节时宽度和高度不当，就会造成卡箱。山东工型封箱机生产厂家

现如今，伴随经济的不断快速发展及人力成本的提高，越来越多的企业开始使用机器代替人工，在后道包装行业，封箱机作为纸箱封箱包装的效率利器，被越来越多企业认可。但是，封箱机的使用过程中，其皮带的更换是很重要的一件事情，因为皮带是封箱机中非常重要的一个环节，否则，如果皮带发生损坏，很导致就会导致封箱机无法正常进行工作。那么封箱机的皮带该怎么换呢？皮带更换前先要检查封箱机否是断电关机状态，在维修设备时不管任何设备都要先断电做好维修前的安全预防措施。这样主要是避免我们在更换过程中出现意外。山东工型封箱机生产厂家

南通伟顺包装机械有限公司致力于机械及行业设备，是一家其他型公司。南通伟顺致力于为客户提供良好的封箱机，包装机，开箱机，角边机，一切以用户需求为中心，深受广大客户的欢迎。公司注重以质量为中心，以服务为理念，秉持诚信为本的理念，打造机械及行业设备良好品牌。南通伟顺凭借创新的产品、专业的服务、众多的成功案例积累起来的声誉和口碑，让企业发展再上新高。