FRESER INTERNATIONAL CORP.
老日先冷凍工業股份有限公司
FOOD AND BEVERAGE SOLUTIONS

Model ET-95SN
ET-999SN
微電腦式

桌上型封口機

使用操作說明

電壓功率	110V/220V , 350W
適用杯口	R95 - R100 mm
工作能力	450 杯/ 小時
機器重量	23 Kg
外型尺寸	36Wx 34Dx 61H cm

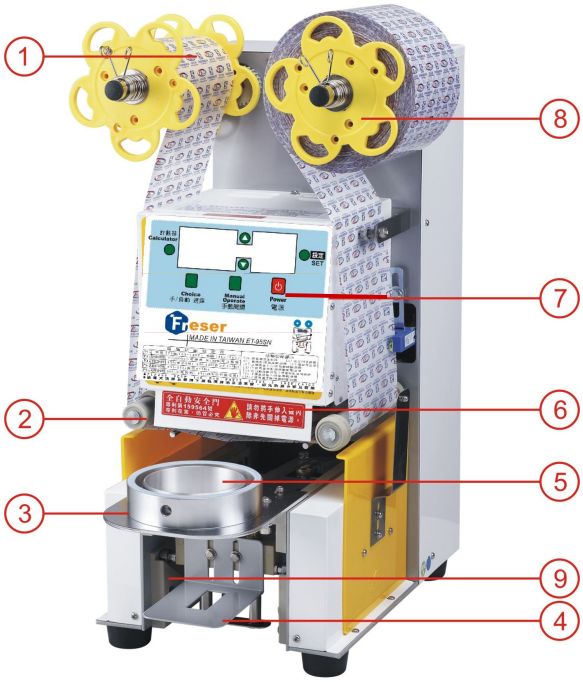


FRESER INTERNATIONAL

免費客服專線： 0800-586-586

Version：2016/5/15

1. 基本說明



1.	封口膜
2.	張力管
3.	下模板
4.	頂杯器(L 板)
5.	下 模
6.	安全門板
7.	控制面板
8.	膠模夾板
9.	滑動三角板

一、封口原理：

利用上模電熱板溫度使封口膜與容器黏合之後，再用隱藏於上模之切刀將塑膠膜切斷，使容器杯口上密合一片封口膜。

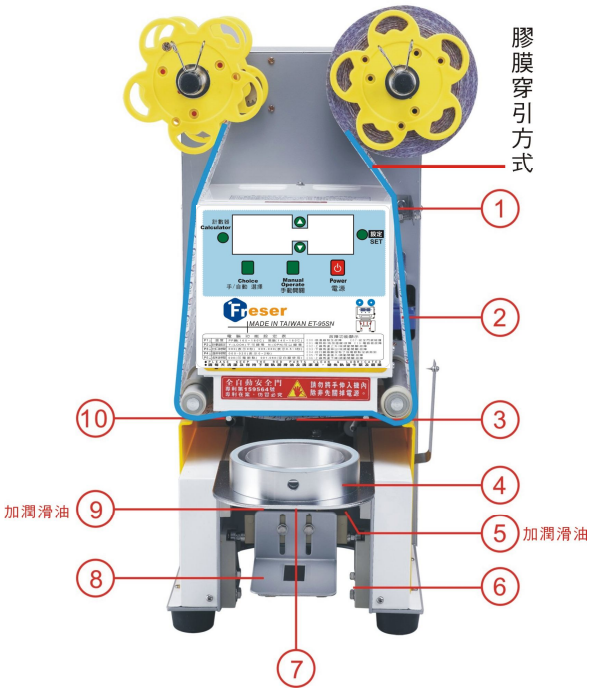
二、專利設計：

1. 安全裝置： 本機器控制面板下方裝置安全檔板(6)，當外物或手碰撞時，封口機就停止並嗶一聲，螢幕會顯示 E07，同時下模板自動退出以防止手被切傷之意外發生。
2. 頂杯裝置： 同口徑、不同深度之容器，可在封口作業完成後自動頂起，操作者可輕易取出容器。
3. 自行檢測： 電路板可隨時偵測故障位置，並自動顯示，以利維修。

三、動作順序：

1. 杯子放進下模　　3. 收料馬達帶動封膜轉過　5. 下模自動退出
2. 杯子自動進杯封口 4. 上模下降封口並切邊　6. 將完成封口之容器取出

2. 操作前準備



1.	膠膜夾
2.	電眼感應器
3.	上　模
4.	下　模
5.	軸　承
6.	滑動三角板
7.	進出感應器
8.	頂杯器(L 板)
9.	彈跳桿
10.	勾膜支架

1. 依上圖，將膠膜穿引完成，並將膠膜上的電眼點對準電眼感應器位置。

   注意：如穿引錯誤，膠膜會黏在上模電熱板上，造成封不住。

2. 依機器標示電壓，將插頭插入正確電源，

3. 按下”電源”鍵，此時下模自動送出，上模開始自動加熱。

4. 約 5~7 分鐘，上模加熱到設定溫度，加熱燈自動熄滅，才可進行全自動封口作業。若未達設定溫度，本機無法操作。

5. 杯子容器與膠膜的選擇：

   a) 易撕膜可適用塑膠杯及紙杯。　(溫度設定 145℃~ 165℃)

   b) PP 膜適用塑膠杯。　(溫度設定 165℃~ 185℃)

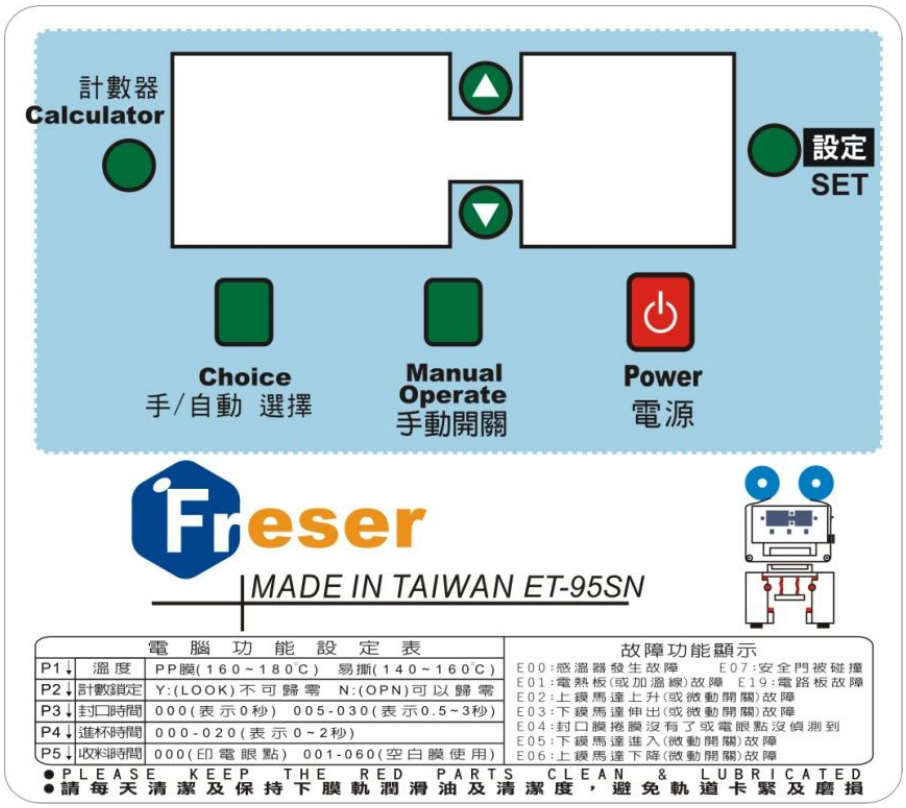
   c) PE 膜適用紙杯。　(溫度設定 140℃~ 150℃)

6. 當機器不用時，先關掉電源鍵，下模板自動收進去，再拔掉電源插頭。

   注意：除非拔掉電源線插頭，否則任何時候都不可將手伸入機器內部，以防止發生意外。

3. 操作面板說明

一、操作面板圖示：



二、面板功能說明：

1. 電源燈： 表示外接電源是否接通，接通時(YF)亮燈。
2. 電源鍵： 使用機器時，必須按下“電源”鍵待顯示幕 LED 顯示時，表示電腦系統已開啟，封口機進入待機狀況。
3. 選擇鍵： 可選擇自動或半自動操作，開機時在自動操作位置。
   自動模式：杯子放入後，自動完成封口動作。
   手動模式：杯子放入後，按下啟動鍵，才進行封口。
4. 設定鍵： 重新設定電腦功能時使用。(建議由技術人員操作)
5. 右視窗： 平常顯示加熱溫度
   a. 改變設定時，顯示設定值。
   b. 顯示故障碼。
6. 上下選擇鍵： 調整電腦設定值時使用，▲數字增加、▼數字減少。
7. 左視窗： 平時顯示封杯數量。
   改變設定時，顯示 P1 、P2、P3。

三、指示面板液晶指示燈說明：



1. “**進杯指示燈**”：顯示幕 LED 顯示時，表示正在進行下模進杯動作。
2. “**上模下壓燈**”：顯示幕 LED 顯示時，表示正在進行上模下壓封口動作。
3. “**上模上升燈**”：顯示幕 LED 顯示時，表示正在進行上模上升動作。
4. “**出杯指示燈**”：顯示幕 LED 顯示時，表示正在進行下模出杯動作。
5. “**捲膜指示燈**”：顯示幕 LED 顯示時，表示正在進行封口膠膜捲膜動作。
6. “**安全門指示燈**”：顯示幕 LED 顯示時，表示安全門異常。
7. “**電眼指示燈**”：顯示幕 LED 顯示時，表示收料電眼正在感應膠膜電眼點。
8. “**加溫指示燈**”：顯示幕 LED 顯示時，表示正在進行上模電熱加溫動作。
9. “**手動指示燈**”：顯示幕 LED 顯示時，表示封口機目前為手動模式。
10. “**自動指示燈**”：顯示幕 LED 顯示時，表示封口機目前為自動模式。
11. “***YF* 電源指示燈**”：顯示幕 LED 顯示時，表示封口機 IC 板已通電在預備狀態。

四、電腦設定說明：

代 碼	功能設定	說 明	出廠設定值
P1	溫 度	PP 膜 (165~185℃) 易撕膜 (145~165℃)	160℃
P2	計數器鎖定	LOK： 鎖定 OPN： 未鎖定	OPN (可歸零)
P3	封口時間	單位 001~ 030 代表 0.1 秒至 3 秒	010 (1 秒)
P4	進杯時間	單位 000~ 030 代表 0.0 秒至 3 秒	010 (1 秒)
P5	收料時間	單位 000~ 060 代表 0.1 秒至 6 秒	000 (秒數不需調整)

四、設定方式：

本機設定流程，請依下述 A、B、C、D、E、F、G、H、I 順序操作

A. 按[電源鍵]啟動，螢幕出現 [YF / ON]，左視窗[計數器]右視窗各顯示[計數器溫度]，此時機器處於可使用狀態。

B. 按[設定鍵]，左視窗顯示代碼 [P1]，右視窗顯示設定溫度值，此時可以按[▲]或[▼]調整溫度。

C. 再按[設定鍵]，左視窗顯示 [P2]，右視窗顯示計數器鎖定狀態，[OPN]表示可歸零，[LOC]表示不可歸零，計數器會一直累計下去。

D. 再按[設定鍵]，左視窗顯示 [P3]，右視窗顯示封口時間，按[▲]或[▼]來調整封口時間，一般設定在 005~015。

E. 再按[設定鍵]，左視窗顯示 [P4]，右視窗顯示進杯時間，按[▲]或[▼]來調整進杯時間，一般設定在 000~030。

F. 再按[設定鍵]，左視窗顯示 [P5]，右視窗顯示收料時間，需設定在 000。

注意：如果是空白膜沒有電眼，依容杯大小來設定，約在 006~020 之間。

G. 再按[設定鍵]，左視窗顯示計數數值，右視創顯示溫度值，表示全部設定完成。

H. 達到設定溫度時，溫度燈熄滅，表示機器已可以操作使用。

I. 需要停機只需按下[電源鍵]，下模會自動進入機內且左右視窗均熄滅，但電源燈(YF)仍然亮著。拔除電源插頭後，電源燈才會熄滅。

4. 日常保養要項

1. 每天檢查上模板是否清潔，防止上模髒，導致封不住。待電熱冷卻把上模封口地方用溼布或塑膠刷擦乾淨。

   注意：請先關掉電源，注意高溫。

2. 每天將下模板傳動擦拭乾淨，並擦上針車油，以確保軌道潤滑和順暢。
3. 下模溝槽保持乾淨，避免上模刀片卡污垢。
4. 保持頂杯器軌道乾淨，並擦上針車油或黃油，保持上下順暢。
5. 封膜電眼需常保持清潔及乾淨。

5. 故障排除方法

一. 故障碼顯示及排除方式

1.	E00	感溫線問題： 1.感溫線故障、斷線。　2.電子板本身當機。
2.	E01	加溫系統問題： 1.加溫線斷線。　2.電熱器故障。　3.電子板本身當機。
3.	E02	上模馬達上升問題： 1.上模上微動開關接觸不良、斷線或馬達故障。
4.	E03	下模馬達伸出問題： 1.下模前微動開關接觸不良或下模馬達線接觸不良(斷線)。 2.下模馬達連接板(鋁塊)螺栓鬆弛、下模馬達或減速器故障。 3.捲圓頂杯卡到下模。
5.	E04	收料馬達問題： 1.右側封膜電眼感應不良，擦拭鏡片或調整強度或更換新品。 2.封口膜沒有安裝正確封口膜沒繞過左右側滾筒、封口膜夾板與封口膜紙軸沒貼平。 3.收料馬達齒輪卡住或磨損、收料馬達故障。
6.	E05	下模馬達進入問題： 1.下模後微動開關接觸不良或下模馬達線接觸不良(故障)。 2.下模馬達連接板螺栓鬆弛。
7.	E06	上模馬達下壓問題： 1.上模下微動開關接觸不良或減速器故障。 2.上模馬達連接板(鋁塊)螺栓鬆弛。
8.	E07	安全門問題： 1.安全門被碰撞卡住微動開關。

		2.安全門微動開關斷線。
9.	E08	開機時微動開關異常。
10.	E11	上模馬達下降時下模馬達進入微動開關（不在定位）。
11.	E12	下模馬達伸出時上模馬達上升微動開關（不在定位）。
12.	E13	下模馬達不能伸出
13.	E15	下模馬達不能伸入
14.	E16	上模下壓問題：請檢查上模馬達
15.	E19	電腦主機板問題： 1.主控 IC(CPU)故障。　2.IC 板本身當機。
16.	E20	DC12V 電壓短路問題。
17.	Err	電壓問題。

二. 故障碼顯示及排除方式

1.	自動時無法進杯： 1.下模感應電眼太強或太弱； 擦拭鏡片或調整電眼的感應度，太弱則調強、太強則調弱。 2.調整無效時須換新品。 3.下模黑色噴漆剝落須補噴黑漆。
2.	有一邊封不住： 1.上模表面沾粘廢膜或髒東西須擦拭。 2.下模模面有缺損、凹陷；矽膠條脫落、缺損。**請電聯我司** 3.PP 杯、紙杯本身變形、杯緣不平或尺寸不對。 4.封口膜黏膠較差須調高溫度或調整下壓時間。 5.上模壓膜彈簧 4 支有斷 1-2 支，造成封膜壓力不平均（約 5 萬杯次數才會發生）。**請電聯我司** 6.上模電熱彈簧 4 支有斷 1-2 支，造成壓力不平均（約 5 萬杯次數才會發生）。**請電聯我司** 7.上模切刀沾粘封膜殘膠，會掀開已封好杯子的邊緣，造成一邊封不住，須請技術人員清洗切刀。**請電聯我司** 8.封口膜材質錯誤； 例：a.使用 PP 膜封紙杯(錯誤)。 b.使用 PE 膜封保利龍杯(錯誤)。
3.	封口膜轉一點點就停，電腦沒有浮現錯誤訊息： 1.右側封膜電眼沾到飛塵感應不良，擦拭鏡片。 2.封膜電眼感應太弱，將感應度調強一點。

	3.封膜電眼故障須換新品。**請電聯我司** 4.電子板故障。**請電聯我司**
4.	封口機沒電源停擺： 1.電源線插頭沒插好或電源線接觸不良。 2.電子板上保險絲燒掉、電子板本身當機。**請電聯我司** 3.電子板上的短路端子插頭鬆脫。**請電聯我司**
5.	杯子進去封杯時會卡到封膜： 1.封口機滑軌、彈跳桿太久沒加潤滑油，請每日為機器上潤滑油。
6.	封口膜切不斷： 1.上模表面沾粘廢膜或髒東西，造成封口膜切不斷，須擦拭。 2.上模切刀齒縫沾粘封口膜殘膠，造成封口膜切不斷，須請技術人員清洗切刀。**請電聯我司** 3.下模模面矽膠條脫落、缺損，造成封口膜切不斷。**請電聯我司** 4.上模下壓深度定位，有往上偏移造成封口膜切不斷，必須重新調整下壓深度定位。**請電聯我司** 5.上模壓膜彈簧 4 支有斷 1-2 支，造成封口膜壓不住導致封口膜切不斷。**請電聯我司** 6.封口膜 PET 層太厚，會造成封口膜切不斷。 7.上模切刀刀齒不夠鋒利，或有斷齒；會造成封口膜切不斷。**請電聯我司**
7.	進杯封口後下模不出來： 1.下模前微動開關被果糖黏液黏住，將下模前微動開關用濕布清洗乾淨便可。【情況嚴重時須換新開關】
8.	電壓不足問題： 1.使用延長線太細電流不足。 2.一條電線多樣電器產品共用電壓不足。
9.	杯子進入時會碰到安全門： 1.捲圓頂杯卡到下模座內部邊緣。 2.彈跳座與彈跳桿潤滑不夠。彈跳桿表面有灰塵髒東西須清乾淨。 3.彈跳桿彈簧斷裂須換新品。
10.	封口膜亂停或轉不停： 1.封口機擺放位置應避免陽光直接照射，否則容易引起進出電眼、封膜電眼（收料電眼）動作錯亂。 2.封膜電眼（收料電眼）提早掃瞄(感應)到封口膜圖案。

正常使用狀況下，本產品提供自購買日起一年之售後服務保固。