铝塑泡罩包装机 祥泰

产品名称	铝塑泡罩包装机 祥泰
公司名称	泰州市高港区祥泰制药机械厂
价格	面议
规格参数	品牌:祥泰 型号:dph-90
公司地址	泰州市高港区许庄街道明河村东明一组
联系电话	0523-89501815 13801431149

产品详情

铝塑泡罩包装机
dph-90

产品特点： 铝塑泡罩包装机适用于多种规格尺寸的糖衣片、素片、胶囊等药品的包装。厂家直销，价格优惠，质量三包，木箱包装，物流发货，货到付款，欢迎来电咨询。

产品简介

铝塑泡罩包装机是以pvc薄膜和ptp铝箔为包装材料的复合泡罩包装机，适用于多种规格尺寸的糖衣片、素片、胶
品包装，具有密封可靠、携带使用方便、包装外形美观、机器结构紧凑、自动化程度高、

铝塑泡罩包装机主要技术参数：1、生产能力： 2-4万粒/小时2、冲截频率： 30次/分
80×57mm （可按用户要求设计）4、包装材料： pvc 硬片 宽：50-105mm 厚：0.2-0.25mm
ptp 铝箔 宽：50-105mm 厚：0.02mm5、电源总功率：2.2 kw 380v 或220v 50hz 6、外型尺寸： 1300×500×900
250kg

铝塑泡罩包装机主要机构及作用

本机主要机构包括机身、铝箔支架、成形加热、滚模机构、加料器、pvc支架、热封网纹、步进机构、

1、机身：机身主要由机座和墙板组成，为本机主体，借以支承所

2、铝塑卷筒：包括铝箔卷筒和塑片卷筒两部分。卷筒主要由筒体、里外定子、制动圈和调节螺母等组成，筒体
塑料薄膜或铝箔时，即带动装在卷筒上的卷料自由转动。定子分里外定子，滑套在筒体外圆柱面上，并借固定
动圈套装在筒体的里端外圆柱面上，并固定在支板上，为卷筒在静止部分，用以制动筒体，拧紧或退出制动圈
引的薄膜或铝箔获得必要的张紧力，调节螺母旋装在支承国并套装在筒体的外端内圆柱面上，并用1台轴承与铝
轴向移动，用以调节郑料的横向位置。支承轴固定在支板上，支板固定在机身

4、采用正压成形，加热采用平板加热。

5、滚模：本机关键部件，它与吸塑加热器、热封网辊相配合，先后完成泡罩成形、热压密封等工序。该部件主
用硬铝金制造，表面分布着泡窝，窝底钻有微孔，通过月形阀板与真空吸气管相通，使通过吸泡区段的塑料薄
上，用螺母固紧，变换药品时，只要打开滚模密封端盖松下螺母，即可更换滚模。滚模轴芯设有进、

6、加料器：它主要由料、料槽、盘刷、滚刷及直流电机等组成，料用于储存药品。开启闸板，药品自行进入料
罩内，三只盘刷呈行星迹转动，以提高加料器的填率，滚刷绕水平轴按顺时针方向转动，置于加料器的出口

7、热封网纹辊：热封网纹辊与滚模配合，完成薄膜与铝箔的热压密封工作，热封网纹辊主要由网纹辊压缩弹簧
时加热网纹辊，然后使进入热封的铝箔表面热熔胶加热熔化，网纹辊两端的方块轴承去支架滑槽中，用压缩弹
的蓑膜与加热的铝箔实现压密封。离合装置包括凸轮和拨叉，凸轮按逆时针方向旋转，经拨叉使广场轴承右移
铝箔进入或不同时进入热封时，网纹辊与滚模必须避免接触，否则将可

8、批号装置：批号设置在冲模内，模腔上方有长条方孔，长方孔内装入钢字夹，钢字由钢字夹连成一体，钢字
压力，模腔上方的二只调节螺钉，取出钢字夹，换上钢字，重新

9、步进机构：机构为冲裁工序的间歇进给机构由间歇运动机构和步进辊筒组成。采用槽轮将传动机构的连续运
结合借以牵引泡带。步进辊筒子与冲模运动必须严格协调，步进辊筒子必须在冲模回程时间中作进给运。当运
），摆动齿轮支板，使齿轮脱离啮合状态，然后调节进给

10、传动机构：该机构包括主电动机，塔轮变速器、摆线针轮减速器和传动齿轮等。主电动通过齿轮

11、冲模机构：该机构是将塑料泡带冲裁成板块状包装成品，这主要上曲柄杆机构、中模板（冲头）、模腔和

模腔将泡带冲裁成板块，刀片安装在中模板下侧面，随中模板运动

铝塑泡罩包装机开关和仪表功能说明

1、拨动电源开关，接通电源。

2、按下主电机按钮开关，启动主电机。

3、关闭主电机按钮开关，主电机停止。

4、打开成形开关加热器接通，温控仪工作，温度90~150

5、打开加料器电机旋钮开关，按需调节快慢。

6、按下热封开关为接通电源，温控仪工作，温度130~180

铝塑泡罩包装机操作方法

1、工艺流程

本机的工艺流程是，首先将塑料薄膜加热软件后吸成泡罩，然后在泡罩中充填药品，并用铝箔将泡

2、操作程序

（1） 拨通电源开关，打开供水阀；

（2） 按下预热开关，加热器开关，成形温度到100度左

（3） 放置pvc硬片，稍过下步进轮。

（4） 按下主电机启动开关，将pvc吸泡4米长后，按下主电机

（5） 将泡带装入本机各1位，稍过步进辊筒，进入冲模上的有

（6） 待温控仪温度显示在150度左右时，铺好铝箔并打加料器闸门，将加热

（7） 下主电机启动开关，合拢网纹辊筒，机器开始全面

3、模具更换

（8） 滚模更换

（9） 切断水源，打开密盖上的二个放水螺钉，排除滚模内腔积水。拧下密封盖上的五只内六角螺钉，取下密
，然后按相反步骤安装滚模。拆卸时注意不要划碰伤滚模表面。安装时，应在配合面涂少许机油，并注意检查

（10）步进辊的更换

（11）拧下步进辊筒了的螺母，拉出步进辊筒。

4、步进机构与冲裁机构同步调整

参看“ 主要机构与作用 ”的步辊筒部分。

5、薄膜和铝箔横向位置调整

参看“ 主要机构及作用 ”的铝塑卷筒部分，首先松开调节螺母外侧的拼紧螺母，转动调节螺母即可移动

铝塑泡罩包装机常见故障原因及排除方法

故障	原　因	排 除 方 法
一、吸泡不良	1、气缸泵不工作 2、系统压力过低0。5 （1）滤器堵塞 （2）管接头渗透漏 （3）连接阀板渗漏	1、检查线路和电机 （1）清洗滤器（2）加注泵油 （3）拧紧或套紧管接头或拆开重新涂801胶后拧紧 （4）刮研阀板
	3、成形加热温度太低，温度场不均	3、更换加热板电阻丝疏通密度
	4、成形模上窝底微孔堵塞	4、用压缩空气吹或钢丝疏通
	5、冷却水温不合适	5、主调节供水量
	6、塑料薄膜质量不符合要求	6、更换薄膜
	7、成形温度太高，沅顶吹薄或吹破	7、调低电压
二、热封不牢	1、热封温度太低，铝箔上热熔胶未完全熔化 2、热封压力不足 3、铝箔质量不符合要求	1、检查加热器是否有损坏滑坏与碳刷接触是否良好 2、调节热封网辊的压缩强弹簧的调节螺钉，增加压力 3、更换铝箔
三、公在一侧密封，另一侧密封不良	滚模与热封网辊两侧压为不均	调整热封网辊两端的压缩弹簧
四、周期性密封不良	1、两辊筒轴变形 2、两辊筒表面损坏	与制造厂联系修理
五、仅在中间密封两侧密封不良	热封网辊轴线与滚轴线不平行， （不同一平面内，在空间交叉）	调整热封辊支架
六、起皱纹	1、铝箔卷筒轴变形，与滚模轴线不平行 2、铝箔中间导辊轴线与滚模轴线不平行 3、铝箔没有铺正	1、校正轴或与制造厂联系修理 2、调整导辊 3、重新铺正铝箔

铝塑泡罩包装机安装与维护

1、安装

本机动转时无振动，不需安装底脚螺栓，可直接安放在硬质地面上，底脚四角用橡皮垫平，校整机身墙板与水循环水。

2、维护

（1）机器必须在室温0-27℃条件下工作，开机前必须对机器进

（2）开机前，按“ 润滑示意批示牌 ”上规定的润滑点加润滑油。正常工作后

（3）机器使用前，应进行空动转，检查动转正常后方可

（4）要严格按操作程度进行，严格用硬物伸入冲模，用硬物敲击

（5）工作完毕，应切断电源，并待各加热部分冷却生，盖上

（6）真空泵的使用与维护，参照其使用说明书

泰州市高港区祥泰制药机械厂，服务热线：13801431149

"铝塑泡罩包装机"的型号为DPH-90，适用范围是适用于多种规格尺寸的糖衣片、素片、胶囊等药品的包装。，品牌为祥泰