

实惠的简易小型塑料吹膜机，只要2.5万——松盛制造

产品名称	实惠的简易小型塑料吹膜机，只要2.5万——松盛制造
公司名称	瑞安市松盛机械有限公司
价格	25000.00/台
规格参数	种类:pe吹膜机 品牌:松盛
公司地址	浙江瑞安市瑞安市锦湖街道白象工业区（瑞安高速出口）
联系电话	86 0577 65008706 13355778670

产品详情

商品描述：

sj-45/fm-500、sj-50/fm-650、sj-55/fm-850高低压聚乙烯双用吹膜机组普通型 特点：用于吹制低密度聚乙烯(ldpe)、高密度聚乙烯(hdpe)塑料薄膜。可制成各种背心袋、

平口袋，广泛应用于工业、服装、纺织、食品等包装。

主要技术参数：main technical variables

型号	sj-45fm-500型	sj-50fm-650型
螺杆直径(mm)	45	50
螺杆长径比 (l/d)	1:24-28	1:24-28
螺杆转速(r/min)	10-110r/min	10-110r/min
主机功率(kw)	7.5	7.5
最大挤出量(kg/h)	25	30
薄膜最大折径 (mm)	450	600
薄膜单面厚度 (mm)	0.006-0.10	0.006-0.10
总功率 (kw)	18	20

机器重量 (kg)	1800	2000
外形尺寸 (mm)	4000 × 1600 × 3200	4200 × 1800 × 3400

数据如有更改，恕不另行通知。注：用户需要特大型机组应提前向本公司订购

一、结构说明

本机由：1、挤出主机 2、牵引辅机 3、风环和模头 4、空气压缩机
5、配电箱鼓风机及收卷等部分组成, 6升降

1、挤出机：由电机、齿轮减速器、螺杆、料筒、模头等组成。

2、牵引辅机：牵引机架、人字夹板、牵引辊（2-3条）、传动轴、收卷辊等组成。由牵引电机驱动，将模口挤出的管状膜坯上引拉伸经人字夹板、牵引辊、传动辊至收卷辊最后收卷成膜筒。各部位均设有调节装置以便使用时调整。

3、风环：由上下两个部件，加以进风管、风机等辅助组成。由风机将风送进风管、风环，将冷风均匀地吹到模口出料处，将管状坯膜进行冷却，其中风环上有调节装置调节风量大小。

4、空气压缩机：将压缩空气通过气管、气阀从模头中心充到管状坯膜中，将坯膜吹至达到所要求的薄膜宽度。

5、配电箱：安装电气元件，控制整个机组的运行和加热（详见电气原理图）。

本机工作原理：将温度加至工作所需温度，原料加入料斗经螺杆运转，自行进入加料段，压缩塑化，经三通过滤后进入模头，经模口出料冷却后经过牵人字板，牵引辊再次拉伸，使薄膜的宽度、厚度、强度达到一定的要求，后绕上卷膜辊而成。

主机温度的调整，采用电热加温，由自动控制仪控制其温度的选用，要视原料的型号、性能、塑化指标以及整机的运转快慢来调整。主机温度的调整一般是由进料口向三通逐渐升高，模头的温度比三通略低。由于加温是从外部向中心传递，在正常运转时，螺杆在挤压过程中所产生的部分内热量应考虑在内，还要适当调整内控温差，使各部的温度达到正常的产生要求。

6，升降，控制膜的大小厚薄，上牵引按钮可以直接升降

二、使用须知

开机操作前应清理好周围场地，各部件摆放位置是否适当，检查各件连接是否紧固，各转动部件是否灵活，各调节螺栓是否适当，转动轮安全罩、电器元件漏电安全保护是否齐全，电动机运转方向是否正确，是否接好地线。当机组都处在正常状态，然后开启电源开关，检查电器元件指示是否正常，如正常再启动螺杆加热电源，由温度控制仪调节和自动控制。当达到塑化要求，稍作恒温后，启动挤出电机随螺杆转动将塑料熔解挤出。

待物料符合工艺要求时，由人工牵引管坯，同时开启风环、风机和空气压缩，将泡管上引通过人字夹（视薄膜大小适量调节角度）进入牵引夹辊，由牵引拉伸和压缩，空气吹胀的作用而形成薄膜泡管。操作请注意调正风环出风量和压缩机出气量的大小，保持牵引速度和吹胀比的适当匹配，正常后送入收卷辊进行卷取；收卷速度通过力距电机表来调整。并使拉力恒定，收卷轴收卷到一定直径膜卷后，一般收卷直径在 $\varnothing 60$ 比较合适，即可剪断膜取下成品。

三、注意事项

1、由于运输中可能碰坏电器元件或线头脱落等，应先严格检查，为确保人身安全，开机关必须接好地

线，然后接通电源，再严格检查各部位电机运转是否正确，并注意有无漏电现象。

- 2、安装时应注意调整好挤出机机头中心线与牵引辊中心保持水平垂直，不得偏离歪斜。
- 3、收卷时由于收卷外径逐渐增大请注意牵引速度与收卷速度的配合，请及时调整。
- 4、主机开启后，密切注意主机运行情况，及时调节、修正、电气仪表、控制器以确保其正常运行。
- 5、主机齿轮箱、牵引减速箱应经常加油，更换齿轮油，新机请在使用10天左右更换新齿轮油，以确保各转动部位正常运转，注意加油，防止卡住和过热损坏，还应检查各连接部位的固紧情况，防止罗栓松动。
- 6、泡管中的压缩空气应保持适量，因为牵引过程中，会将压缩空气泄漏带出，请及时补充。
- 7、经常清理更换机头内的过滤网，防止堵塞，严防塑料粒子内混入铁肖、砂、石子等杂质避免螺杆料筒损坏。
- 8、严禁无料空机动转，在料筒、三通、模头未达到要求的温度时，不能启动主机。
- 9、启动主电机时，应先启动电机后慢慢加速；关闭主电机，应先减速后再关机。
- 10、预热时，加温不宜过久及过高，以免料口堵塞。

浙江省瑞安市松盛包装机械厂地处浙南沿海，是一家专业生产热封冷切制袋机，热封热切制袋机，高低压吹膜机。pe热收缩膜吹膜机，聚丙烯吹膜机，凹版印刷机，凸版印刷机等成套塑料包装设备的企业，我厂自创办以来，“以质量求生存。以创新求发展”的信念，狠抓企业内部管理及售后服务，注重科技进步和信息。坚持厂商，联手立足市场，参与竞争的策略的方针，使自身得到了快速的发展。面对市场激烈的竞争，公司缜密决策、长远规划，“重质量、守信誉”是企业的永远宗旨，不断健全经营机智，完善全方位产品网络，把高品质的产品和卓有成效的服务回报于社会，同时也深信本着对产品质素的严格要求，客户的投资才能获得更大的保障。

地址：	瑞安东山上埠工业区
电话：	0577-65008706
传真：	0577-65008705
手机：	13958892689

"供应实惠的简易小型塑料吹膜机，只要2.5万——松盛制造"的产品用途为食品袋，购物袋，垃圾袋，地膜大棚膜，电动机功率是7.5（kw），种类为PE吹膜机，适用原料是PE,HDPE,LDPE,LLDPE,其他，吹膜厚度为0.008-0.10（mm），重量是1800（kg），产品别名为简易型吹膜机，型号是SJ-50FM^50，最大吹膜宽度为600（mm），机头膜口直径是60（mm），品牌为松盛，生产能力是30（kg/h），螺杆转速为10-110（rpm），螺杆直径是50（mm），螺杆长径比为28为1