

DPT-90型全自动铝塑泡罩包装机，铝塑包装机

产品名称	DPT-90型全自动铝塑泡罩包装机，铝塑包装机
公司名称	新昌县彰诚机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	型号:DPT-90 适用范围:适用于胶囊、片剂以及食品、代工、电子元器件等物品的泡罩式铝塑复合密封包装。 产品别名:铝塑包装机
公司地址	新昌县城南乡石溪村望师岭56号
联系电话	86013848

产品详情

dpt-90型全自动铝塑泡罩包装机是我公司对市场充分调研的基础上专为小型制药厂、医院药剂科、药厂研究所设计的新型包装设备，该机性能稳定、结构紧凑、造型美观、自动化程度高，适用于胶囊、片剂以及食品、代工、电子元器件等物品的泡罩式铝塑复合密封包装。

dpt-90型全自动铝塑泡罩包装机技术参数：

- 1、冲裁频率：24次/分
- 2、生产能力：2-4万粒/小时
- 3、标准版块：104×57mm（可按用户要求设计）
- 4、总功率：1.8千瓦,380伏50hz三相四线或220v单相电
- 5、减速机：型号xw，传动比1：59
- 6、包装材料：pvc硬片宽50 - 105厚0.2-0.25（mm）
ptp铝塑宽50 - 105厚0.02（mm）
- 7、外形尺寸：900×500×900mm（mm）（长×宽×高）
- 8、重量：250kg

dpt-90型全自动铝塑包装机

dpt-90型全自动铝塑泡罩包装机说明书：

一、dpt-90型全自动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、传动机构、冲裁机构、批号机构、电器控制箱等。

1、机身：机身主要由机座和墙板组成，为本机主体，借以支承所有其它零部件。

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，筒体两端用滚动轴承支承在支承轴上，为卷筒的转动部分，当牵引塑料薄膜或铝箔时，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，并借固定螺钉固定在筒体的任意位置，用以装固定不同宽度的卷料。制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，拧紧或退出制动圈外圆周上4只调节螺钉，可增加或减少对筒体的制动力，使被牵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台轴承与铜体连接，在筒体旋转的情况下，转动调节螺母，可使筒体实现轴向移动，用以调节药料的横向位置。支承轴固定在支板上，支板固定在机身上，构成卷筒的支承主体。

3、采用正压成形，加热采用平板加热。

4、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。该部件主要由滚模、滚模轴、月形阀板以及真空和冷却系统组成。滚模用硬铝金制造，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膜经加热器幅射加热软化后，被吸成泡罩。滚模套装在滚模轴上，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、排水道。冷却水通过水道进入滚模，起到冷却作用。

5、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，药品自行进入料槽，然后借助三只绕垂直轴转动的盘刷将药品刷入已成形的泡罩内，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，将薄膜上未能进入泡罩的药品刷入泡罩或刷回加料器。

6、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、离合装置和支架等组成，网纹辊体内装有六只加热管，工作时加热网纹辊，然后使进入热封的铝箔表面热熔胶加热融化，网纹辊两端的方块轴承去支架滑槽中，用压缩弹簧加压网纹辊。工作时，使网纹辊靠近吸泡滚模，使进入热封的薄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，反向压缩加压弹簧，网纹辊便离开滚模，当没有塑料薄膜和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，否则将可能损坏网纹辊和滚模。

7、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，钢字夹外侧端面用压板压住，压板上的调节螺钉用于调节打印批号压力，模腔上方的二只调节螺钉，取出钢字夹，换上钢字，重新装上压板即可，

8、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动转换为间歇运动，步进辊筒体表面有泡槽，泡槽与塑料泡带结合借以牵引泡带。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。当运动不协调时，首先松开间歇

运动机构的齿轮支板（在传动箱中），摆动齿轮支板，使齿轮脱离啮合状态，然后调节进给时间。

9、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。主电动机通过齿轮传动分别将支力传递给滚模、步进机构和冲裁机构。

10、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）、模腔和刀片等组成，由曲柄连杆机构实现中模的往复动，由中模板与模腔将泡带冲裁成板块，刀片安装在中模板下侧面，随中模板运动裁切泡带废边。

二、dpt-90型全自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度左右。
- 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度左右。

三、dpt-90型全自动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化后吸成泡罩，然后在泡罩中充填药品，并用铝箔将泡罩热压密封，最后将其冲成规定尺寸的、板块。

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度左右。
- （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，按下主电机停止开关。
- （5）将泡带装入本机各1位，稍过步进辊筒，进入冲模上的有机玻璃导板。
- （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，将加热器电机开关按下。
- （7）下主电机启动开关，合拢网纹辊筒，机器开始全面工作。

3、模具更换：

(1) 滚模更换

(2) 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，取下密封盖，用专门工具卸下固定滚模的圆螺母，把从主轴上拉出，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o型密封圈是否完好。安装后，月形阀要与滚模端面紧密贴合。

(3) 步进辊的更换

(4) 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薄膜或铝箔的横向位置，调节完毕，重新拧拼紧螺母。

四、dpt-90型全自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	1、检查线路和电机
	2、系统压力过低0.5	(1) 清洗滤器 (2) 加注泵油
	(1) 滤器堵塞	(3) 拧紧或套紧管接头或拆开重新涂801胶后拧紧
	(2) 管接头渗透漏	(4) 刮研阀板
	(3) 连接阀板渗漏	
	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	
二、热封不牢	6、塑料薄膜质量不符合要求	6、更换薄膜
	7、成形温度太高，沉顶吹薄或吹破	7、调低电压
	1、热封温度太低，铝箔上热熔胶未完全融化	1、检查加热器是否有损坏滑环与碳刷接触是否良好
二、热封不牢	2、热封压力不足	2、调节热封网辊的压缩强弹簧的调节螺钉，增加压力
	3、铝箔质量不符合要求	3、更换铝箔
三、三、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	与制造厂联系修理
	2、两辊筒表面损坏	

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

五、 dpt-90型全自动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，校整机身墙板与水平垂直，然后按好电源和冷却水源。冷却水源可用自来水或循环水。

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行全面检查。
- (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，按规定定时间加润滑油。
- (3) 机器使用前，应进行空动转，检查动转正常后方可使用。
- (4) 要严格按操作程度进行，严格用硬物伸入冲模，用硬物敲击滚模，垫封网辊。
- (5) 工作完毕，应切断电源，并待各加热部分冷却生，盖上防尘护罩。
- (6) 真空泵的使用与维护，参照其使用说明书。

六、 dpt-90型全自动铝塑泡罩包装机电控系统：

dpt-90型全自动铝塑泡罩包装机采用单相220v，50hz交流电源，控制系统和加热器采用220v交流电。指示灯采用发光极管。

保修：产品保修一年！

联系方式：单位名称：新昌县彰诚机械设备有限公司 地址：浙江省新昌县城南石溪
电话：0575-86013911 传真：0575-86013611 手机：13819563060 客服 qq：935304036

付款帐号：如果需要开具增值税发票，货款请付入公司帐号：

公司帐号：1211028109201077789 开户名称：新昌县彰诚机械设备有限公司 开户行：中国工商银行新昌太平洋支行

注：汇款完成后请及时通知我们查帐，并务必发传真或短信告知付款金额、订购的产品、型号、数量、收货地址、收货人姓名和联系电话，并提供开票资料。款到后即可为您办理发货业务。

售后服务： 1、本公司商品一律实行三包； 2、本公司随时为客户提供产品的零配件；
3、以下情况不在售后服务之列：
(1) 由于人为原因和未按商品说明正确使用、维护、保养等造成损坏和不能正常使用的；
(2) 使用非我厂售出的配件而造成的损坏和不能正常使用的。

本产品的型号是DPT-90，适用范围是适用于胶囊、片剂以及食品、代工、电子元器件等物品的泡罩式铝塑复合密封包装。，产品别名是铝塑包装机，重量是250公斤