

小型制丸机 中药制丸机 铭大

产品名称	小型制丸机 中药制丸机 铭大
公司名称	长沙市博康医疗器械有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:铭大 型号:6mm 适用范围:医院药房
公司地址	中国 湖南 长沙市雨花区 高桥大市场医药流通园1栋6号
联系电话	86-073188184226

产品详情

小型制丸机主要用于中草药的成丸生产。它可高效率生产密丸、浓缩丸、水密丸、包衣、烘干及食品加工生产的丸粒状产品。机器采用高精度的机械传动方式。可连续自动(也可手动)加工成型。中药、保健、食品行业生产所需成型的圆状、片状、条状产品。采用热电烘干工艺，将制成成品进行边包衣/糖衣烘干。

小型制丸机特点：1、本机性能稳定、操作简单、清洗方便；2、本机连续出条、搓丸、烘干一次完成，且丸型光圆大小均匀，不易破碎，无需进行筛选；3、本机适用性强。可生产各种粘度的软、硬药丸，制丸合格率高，特别适合于小型药厂试制室，中药研究所、医院、药房及保健、食品成丸生产。

制丸机技术：1、制丸机是经多家医院制剂室在实践操作的基础上设计的；
2、制丸机滚轴采用合金材料，经数控车床加工而成，制成的药丸圆润平滑,每粒药丸质量平均；
3、荸荠式可倾包衣锅包衣抛光效果理想，4、远红外陶制干燥加热效果更佳；
5、药丸成型滚轴经数控车床加工，特富龙不粘处理，(1)特富龙涂料简介：特富龙涂料是一种氟碳涂料，由美国杜邦公司生产，采用含氟树脂ptfe、pfa、fep、etfe为主要的功能原料，合成各种卓越的配方，满足各行各业的要求。(2)特富龙涂料的优点：采用特富龙涂料处理的基材表面，可同时拥有多种优越功能：不粘性、耐高低温性、低摩擦性、耐腐蚀性、防粘湿性、高绝缘性；保证完整脱模，大量降低废品率；脱模容易，减轻劳动强度；不用脱模剂，减少成本和环境污染并防止影响橡胶硫化和粘合；模具上不会粘有胶粒，无需停机清理模具,大大提高了生产效率，减少模具损耗和能源消耗；制品表面光泽均匀，大大提高了产品档次；特富龙涂料附着力特佳，不易脱落，耐用非常。

小型制丸机主要技术参数：功能范围：密丸、浓缩丸、水密丸、包衣、烘干 制丸规格：3mm- 10mm (可以任意定做制丸大小轴刀) 生产率：密丸2-7kg/h(以6mm为准) 电机输出功率：0.18kw 电压220v 电加热：1kw 50hz 工作转速：50转/分 外型尺寸：550×320×250mm 整机重量：20kg

一、机器使用说明 1、本机使用前，取下上盖壳，齿轮箱盖，必须在各油眼处滴加数滴无水分食用油，再用医用酒精擦洗四根滚轴及与药丸相接触的部位，做消毒处理。 2、将上盖壳，齿轮箱盖重新安装复位，接通电源，打开开关，空机转动1-2分钟。 3、将调配均匀的团状药料。取适量投入挤压槽口中，进行压饼，然后将饼状药料投入出条槽中成条，再将以做成的药条逐根横放在制丸槽中直接搓制成丸。 4、水丸：将药面(0.1kg)放入包衣器中，逐步放入米汤，形成粒状后，采用间隔不断喷淋食用水，可逐步滚制成丸。 5、包衣：待药丸制成后，可放在水丸包衣器中，包成白色、红色等外衣。 6、烘干方法：药丸制成后，将药丸进入水丸包衣器进行电加热亦可进行烘干。以可用电吹风的热风烘干，也可直接在阳光下晒干。 7、抛光方法：将药丸放在水丸包衣器中，连续翻滚，滚动时间越长，表面越光滑。

二、用户须知

- 1、本机适用于环境温度为-5 至40 ，相对湿度小于90%。周围无导电尘埃和腐蚀金属气体，安放在通风、清洁的位置。
- 2、操作时，工作台面应无其它无关物品。制丸机安放在稳妥的台面上，在确认电源电压的情况下，电源处应靠近台面，电源插座要有可靠的接地线，严禁用力拉拔电源线，以防止人为翻倒，摔坏制丸机和其它事故发生。
- 3、本机使用后，按图示，拆下内六角螺丝，以滚轴为界分上、下两部分打开，取下四根滚轴，用医用酒精清洗干净后。或者根据制丸需要调换规格不同的滚轴，可按图示安装复位。
- 4、在用医用酒精擦洗，调换制丸滚轴和出条离合滚轴时，必须切断总电源，拔出电源插头，以避免人身事故。
- 5、制丸机在开机使用中，严禁用手和毛刷或其它工具接触制丸滚轴和出条离合滚轴，以避免扎伤手指，严禁在无上盖壳，齿轮箱盖的保护下，通电加工制丸，避免发生不必要的人身事故。
- 6、如遇电源线损坏(如裸线外露等)，必须使用专用电源线。到当地办事处维修部购买更换。如遇开关或插座失灵，必须停止使用，严禁变更线路继续使用，应及时更换同规格的开头或插座，避免发生机械、人身事故。
- 7、比例制作方法：蜜丸、水丸、包衣药面拌和制作的方法详见制丸参考配方。
- 8、本机配套的粉碎设备可选用本厂的lh-08b连续流中药粉碎机。
- 9、水丸包衣器在不使用时，可直接拆洗向顺时针方向旋转，将其拔出即可。放在可靠、清洁的位置待使用，在水丸包衣器轴的外露部分应涂少量清洁的食用油，以防止产生浮锈。严禁直接用水清洗整机或电加热器。本机不使用时，必须放置在干燥、清洁通风处。在电加热器使用过程中，严禁与水接触，以防止导电，造成电击等人身事故。

三、小型制丸机常见故障产生原因及排除方法:

本机常见故障	产生原因	排除方法
		必须切断电源，才能进行以下操作
1、本机通电后，电机不运转。	1、电源线接触不良或电源插头松动；2、开关接触不良。	1、修复电源或调换同规格插头； 2、修理或更换同规格开头。
2、本机制丸时，轴刀转动或药面粘槽。	出料挡扳松动，与轴刀最底部产生距离，不能将药丸从轴刀槽内刮落。	调整到出料板与轴刀槽的最底部距离，(大约0.1mm左右)并将固定螺丝拧紧。

3、本机动工作时，突然电机停止转动。	1、电容断路。 2、齿轮卡住。	检查齿轮槽是否有杂物并做好清洁处理。
4、本机工作时，轴刀有轻微跳动。	压紧块螺钉松动	打开上盖，将6只内六角螺钉均匀拧紧。
5、本机在运转过程中，产生异常噪音。	1、轴刀与机体摩擦部位干燥、无油；2、各齿轮之间无油。	1、将数滴清洁食用油注入油眼处； 2、各齿轮槽涂少量黄油。
6、加热器发热失效。	1、插头松动或源线脱落；2、加热器加热丝熔断。	更换同规格插头或修复电源插座；

四、制丸参考配方

- 1、将药物晒干加工成粉末，其细度为过80-100目筛，熟地等药物，采用绞肉机的方法反复绞多次即可达到泥浆。
- 2、药粉、米汤(大米做熬成粥，去掉米粒的粘状液体即为米汤)，蜂蜜、少量的糊精(药面与蜂蜜比例为10:1，米汤适量)，搅拌成面团状。特别注意：药粉搅拌的粘性要适中，不能太软或太硬要搅拌得均匀不粘手。
- 3、糊精必须加水熬成糊状，熬制时必须用勺子不停的搅拌。4、使用过程中严禁在出丸轴上加食用油，否则药丸粘刀不容易脱落。

本产品的品牌是铭大，型号是6mm，适用范围是医院药房，产品别名是制丸机，重量是*