

# 膨化食品自动包装机厂家

产品名称	膨化食品自动包装机厂家
公司名称	温州智科包装机械有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:膨化食品自动包装机
公司地址	瑞安市南滨街道宋浦东路1555号云江标准厂房机械区5幢401室东首
联系电话	0577-65563330 15606770156

## 产品详情

膨化食品自动包装机厂家 智科包装 “以科技为动力，以质量求生存”的理念深入公司每一个人的心，智科人追求和打造高品质的设备为己任，用心制造客户所需要的膨化食品自动包装机。电话：156-0677-0156。膨化食品自动包装机的发展方向 目前许多机械行业都已经开始趋向于环保方向改革，膨化食品自动包装机为了迎合市场的需求，也将在这方面做出相应的调整，主要就是对生产工艺进行改变，能够在生产中做到节约、节能，然后就是对包装材料进行改造，不对社会的环境产生危害。

膨化食品自动包装机基本特点 1，发明专利：一卷胶片在本机上自动切割成两片包装膜，自动包装两件同时，一机两用，占地面积小，省电。

2，触摸屏控制，操作简单，直接显示，模块化设计，数字控制。

3，有三种驱动方式：双频，双伺服，三轴伺服。无机械传动，运行平稳可靠，噪声低，跟踪精度高。

4，材料前后位置调整，自动或微动按钮进行调整。5，物料输送带宽度调节：手柄可调节两列宽度。

6，横向密封高度可调。7，两套调制袋，可调节高度和宽度联动。

8，纵向热封前轮牵引导轮，牵引定向角度可在运行过程中调节

膨化食品自动包装机性能指标主要有：稳定性、快速性、准确性。1.稳定性由于全自动包装机自动控制系统存在着惯性，当系统的各个参数分配不当时，将会引起系统的振荡而失去工作能力。稳定性就是指动态过程的振荡倾向和系统恢复平衡状态的能力。当扰动或给定值发生变化时，输出量将会偏离原来的稳定值，依靠反馈作用，通过全自动包装机自动控制系统内部的调节作用，系统随时间不断收敛，并不可描述回到原来的稳定值或跟随给定值稳定下来。如果由于某种原因，系统出现发散而处于不稳定状态，系统无法工作。稳定性要求是系统工作的首要条件。2.快速性由于存在惯性或能源功率的限制，全自动包装机自动控制系统中的各种量值的变化不可能突变，由一个稳态过渡到新的稳态，都需要一定时间，即需要经历-

一个过渡过程。快速性表示系统输出量与给定值之间产生偏差时，系统消除偏差恢复稳态的快速程度。3.准确性准确性也称静态精度，指全自动包装机自动控制系统在调整过程结束后输出量与给定值之间的偏差，表明系统的准确程度，也是衡量系统工作性能的重要指标。有些系统对准确性要求精度高，如位置控制。而一般恒温和恒速系统的精度都可在给定值的1%以内。由于受控对象的具体情况不同，不同系统对稳、准、快的要求也各不相同。例如，随动系统对快速性要求很高，而调速系统则对稳定性的要求严格。同一系统性能在稳、准、快之间是相互制约的，快速性能好的系统，有可能易产生振荡；稳定性好的系统，调整过程有可能较慢，准确性也可能变差。应根据系统的工作目标，进行具体分析，抓住主要矛盾并兼顾其他。膨化食品自动包装机参数介绍210型-2 机身材质 采用优质304不锈钢机身

包装材料 复合膜袋、PE袋、PP袋、铝箔纸袋 包装速度 30-70包/MIN 包装精度  
±1.5% 袋子宽度 100~210MM 袋子高度 100~350MM 较大包装量 2.5KG  
设备功率 4KW (电压定制220V、380V、450V) 设备重量 1450KG 机架材料  
优质碳钢喷塑处理 核心元件 气动元件：日本SMC气缸，法国费斯托电磁阀  
电器部分：德国施耐德电器、德国施耐德PLC、德国施耐德变频器、德国施耐德触摸屏 真空  
泵：日本好利旺无油真空泵 以上关于膨化食品自动包装机厂家，由温州智科机械有限公司提供，  
如需要更详细的资料，请致电本公司详谈！