

全自动粉剂给袋式包装机

产品名称	全自动粉剂给袋式包装机
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:全自动粉剂给袋式包装机 型号:全自动粉剂给袋式包装机
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

全自动粉剂给袋式包装机 智科包装，打造一个可直接水洗的全自动粉剂给袋式包装机。与物料接触所有部件采用高品质的304不锈钢，机架采用喷塑处理，有效的解决了设备的清洗问题。联系方式：156-0677-0156。为什么要用全自动粉剂给袋式包装机 1..机器标准检测装置，可以检测机器无需包装或包装，无需打开灌装装置，无需灌装，热封装置不密封，从而避免材料和原材料的浪费。

2..包装材料损失少，机器采用预制袋，包装设计完善，密封质量好，提高产品档次。

3..电机转速频率控制，本机采用变频调速装置，生产可根据实际需要一定范围内调节。

4操作方便，采用先进的PLC和POD（触摸屏）电控系统，人机界面友好，操作方便。

5.自动袋包装机，送丝，标签，剂量，灌装，封口，切割和计数。全自动粉剂给袋式包装机性能特点：配置不同的充填机构，可以实现粉剂液、液体、颗粒、酱类的不同包装。

多种时尚袋型、多种附加封口结构、多种下料方式组合。包装袋型广泛，真正实现一机多用。

任何产品均能得到快速、准确卫生的包装。

全自动粉剂给袋式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。 全自动粉剂给袋式包装机参数介绍210型-3 袋子种类

铝箔纸袋、复合膜袋、PE袋、PP袋、包装速度 30-70包/分钟 产品精度
单包重量 $\pm 1.5\%$ (依据材质不同,有细微变化) 袋宽范围 100~210mm 袋高范围 100~350mm 包装重量
小于2.5kg 设备功率 4kw (电压定制220V、380V、450V) 设备重量 1450kg 机架材质
优质碳钢喷塑处理、采用优质304不锈钢机身 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 以上关于全自动粉剂给袋式包装机,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!【相关阅读】[水平式包装机厂家 水平式包装机](http://product.11467.com/info/5017636.htm)
[水平式包装机](http://product.11467.com/info/5017636.htm) <http://product.11467.com/info/5017636.htm> 全自动粉剂给袋式包装机