

自动打包缠膜包装流水线，山东鲁佳专业生产

产品名称	自动打包缠膜包装流水线，山东鲁佳专业生产
公司名称	山东鲁佳智能科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:鲁佳 型号:LJ-DB-TP600A 产地:山东
公司地址	山东省德州市禹城市国家高新技术产业开发区天辰路西段南侧德州高新区协同发展产业园D9幢 (注册地址)
联系电话	0531-68829879 18663729526

产品详情

1主要包装货物及参数：

托盘尺寸： 1100*1100mm*150mm(L*W*H)

货物尺寸： 1100*1100*1400mm(L*W*H)

包装高度： 1550mm

货物重量： 600kg

栈板孔位规格：100-120mm (W*H)

输送线宽： 1400mm

输送线高： 350mm

输送线结构： 镀锌滚筒线

需要设备：穿剑打包机、井字形打包旋转平台、在线覆顶膜式缠绕包装机

穿剑打包机

一、设备简介：

穿剑打包机式我公司专为栈板、托盘打包设计，是出口产品的好帮手，操作简单，使用方便。主要适用

于生产量大、物流效率较高的现代化作业，满足较轻或较重货物的捆扎包装要求，采用优良的PLC控制，使运行的时间精确到1毫秒，更可以现场调节，确保特殊流水作业的打包速度。穿剑式打包机的功用是使塑料带（PP或PET打包带）能紧贴于被捆扎包件表面，将产品牢固的固定在底托栈板上，保证包件在运输、贮存中不因捆扎不牢而散落，同时还应捆扎整齐美观。稳定的质量和超高的效率，更是为企业节省了人工及耗材的成本。

二、打包过程简介：

1准备工作

上带和整线运行检查：工作人员将机用打包带固定在打包机带仓上，穿带，操作人员检查整线是否正常。

2开启电源：

打开电控箱，闭合空气开关，关闭电控箱;按下启动电源按钮，电源接通;检查无误后按下启动键。

3运行

打包顺序：

包装物体经滚筒输送线输送至打包机打包范围，经光电感应定位后，打包机自动进入打包状态

第一步，垛体输送到位，旋转平台升起,打包机穿剑槽经动力电机传动，前移到对接位置，当碰触到开关后，停止前移。

第二步，打包机开始送带，将打包带自动穿入包装物体的栈板部位，并由打包带到位检测开关完成到位确认。

第三步，送带完成后机芯开始动作，前移贴合到打包物，进行打包。

第四步，打包结束后，剑槽和机芯自动退回原位。

第五步,旋转平台旋转90度,打包机构再次打包,升降平台旋转360度,打包4次。

4次打包完毕后旋转平台下降，，包装物继续输送。

以此类推完成客户要求的打包次数。

所有到位检测功能均由光电感应，行程开关，感应开关完成。

4换带

当一卷打包带即将用完时需要停机关闭电源，人工换带并从步骤一开始。

三、包装材料：

包装材料： PP打包带

PP带宽度：（15mm±0.5mm）

厚度：0.8 (±0.1mm)

偏斜度：1.5M ±2.5mm

每米克重：0.95g/m

四、设备主要参数：

机器尺寸：4125*770*2485 (L*W*H) mm

弓架尺寸：1600*1450 (W*H) mm

捆扎速度：17sec/Strap

机器重量：550kg

电源功率：220/380v、50/60Hz、三相、2KW

烫粘部位：货物侧面

捆扎形式：平行1道，//道,二次拉紧，定长控制捆扎力量

捆扎速度：10s7sec/道

捆扎力量：1000-3000牛

五、串线信号：

注：本穿剑打包机向前部设备提供一个允许进货输出继电器，一个工作异常输出继电器。本穿剑打包机plc输入端可连接后部设备继电器输出点，来控制是否出货。我司不提供本穿剑打包机之外的以及客户用于连接本包装线设备的电气控制系统及连线。

5、井字形打包旋转平台

井字形打包旋转平台构采用电动顶升和电机带动，性能稳定，安全可靠。

旋转采用750W电机；根据物体负载，移栽速度可达0~8m/min，旋转速度为7转/min。

顶升旋转移栽台作为部件可以和很多线体进行组合使用，安装方式简单和通用；

顶升旋转移栽台采用电动丝杆方式顶升，所以顶升平稳，震动小。使物体在移栽平稳无波动，旋转为电机驱动，齿轮传动，使其在旋转过程中更加平稳，更加安全，性能也更卓越。

可负载最重1000KG的物体进行平稳移栽；

可更具客户生产环境需求更换各零件来适应各种环境；

使用温度：-5+40 。

输送过程中将货物进行90度旋转

加工定制 是

整机重量 600 (kg)

定载荷 1000 (kg)

顶升电动功率 3KW

顶升转角采用丝杆升降结构，电动转向。

顶升转角机外侧适应1100*1100mm托盘设置4道双排链条。

底盘托架采用#型结构。

6、在线覆顶膜式缠绕包装机

一、缠绕机简介：

在线覆顶膜式型缠绕包装机，主要适用于生产量大、物流效率较高的现代化作业，满足较轻或较重货物的包装要求。可根据不同的产品和现场的实际需求，定制不同的包装系统，自动完成货物的感测、覆顶膜、包装、对中、输送等过程，输送机构可采用镀锌滚筒的形式，自动上断膜机构可实现无人化操作。广泛应用于食品、饮料、化工、造纸、建材等行业。

二、包装过程简介

(1) 准备工作

上膜：工作人员，人工将膜穿好并引出放入上膜器将膜夹住(只有第一个循环过程需人工上膜，以后设备会自动上膜)，开启电源：打开电控箱，闭合空气开关，关闭电控箱用钥匙打开钥匙开关，开始运行工作人员根据货物情况更改控制面板上的顶层、底层、往复次数等参数，确认后按下启动键。

(2) 运行

产品通过已有输送线及光电开关输送到达缠绕机缠绕包装工位（停止位置由光电开关控制），托盘旋转，膜架系统开始绕货物旋转，同时送膜电机送膜，即对货物进行包装。当包装到货物高度一半的时候，此时自动覆顶膜装置启动，开始进行顶部罩膜，膜架继续向上运行，包装结束后，膜架停到原点位置，自动上断膜系统对货物进行自动断膜和抚膜和断膜过程，自动上断膜系统回到原点位置，包装过程完毕辊筒输送系统启动，自动将产品输送到停货位（停止位置由光电开关控制），至此完成一个循环，重复上述动作可连续包装。

(3) 换膜

当一卷缠绕膜即将用完时需要停机关闭电源，人工换膜并从步骤一开始。

三、设备主要技术参数

1设备基本参数

转台直径： 2000mm

转台高度： 350mm

整机高度： 2000mm

整机尺寸： 2500*2000*2400 mm

转台承重： 2000kg

整机重量： 1200kg

整机功率： 2.3 KW

电源电压： AC380V

气 压： 0.3-0.5Mpa

转盘速度： 0~12转/分

2包装材料：LLDPE 拉伸薄膜

拉伸膜技术指标：

收缩率纵向70% 横向30%

拉伸强度纵向27MPa 横向29MPa

断裂拉长率纵向360% 横向510%

厚度： 17 ~ 35 μ m

膜卷规格： 200- 260mm (外径) x500 mm (宽度)

膜芯规格： 76.2 mm (卷芯内径) x520 mm (宽度)