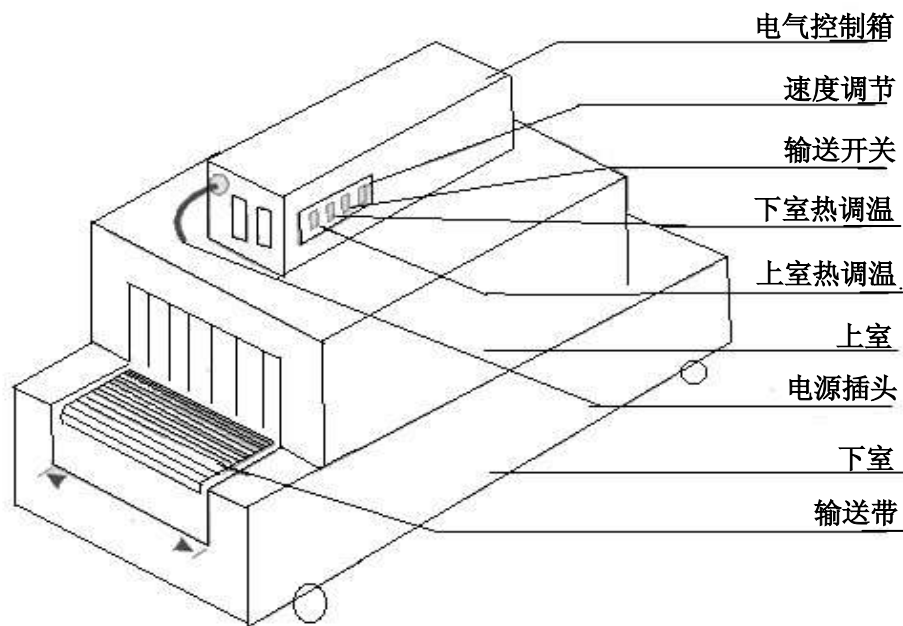


一、用途：

收缩包装是目前国际市场上较先进的包装方法之一，它是采用收缩膜包在产品或包装件外面，然后加热，使包装材料收缩而裹紧产品或包装件，充分显示物品的外观，提高物品的展销性，以增加美观及价值感；同时，包装后的物品能密封、防潮、防污染，并保护商品免受来自外部的冲击，具有一定的缓冲性，尤其当用玻璃器皿的包装时，能防止容器破碎时飞散，此外，可减低产品被拆、被盗的可能性；收缩膜收缩时产品产生一定的拉力，故可把一组要包装的物品裹紧，产品可广泛应用于轻工、食品饮料、糖果、文化用品、工艺美术、印刷品、医药制品、化工、五金及电气元件等物品的收缩包装。



热收缩机结构图

二、性能特点：

BS 型远红外收缩包装机是目前国内最新型的自动连续收缩包装设备，采用远红外管加热，节电高效（节电 15%以上）；收缩温度和电机传动速度稳定可控，调节范围广，且有仪表显示，独创滚筒自转装置，可连续工作，故本产品具有设计先进，性能稳定可靠，节电高效，收缩效果好，结构新颖美观，操作维修方便等特点，可适用于任何收缩薄膜的收缩包装。

三、主要技术参数：

型 号	BS400x200	BS300x150	BS450x250	BS450x350	BS250x120
输送速度	0-10 米/分钟				



收缩室尺寸 (WxH) (mm)	400x200	300x150	450x250	450x350	250x120
使用材料	聚乙烯 (PE) 聚丙烯 (PP) 聚氯乙烯 (PVC)				
电 源	三相四线 220V 50HZ				
功 率	5.5 千瓦	4.5 千瓦	7 千瓦	7.5 千瓦	3 千瓦
外形尺寸 LxWxH	----	----	----	----	1080x500x45 0mm
整机重量	65kg	60kg	70kg	80kg	42kg

四、操作方法:

- 1、接通外接电源三相四线 220V 50HZ，合上机器控制面板上电源开关，电源指示灯亮。
- 2、合上面板上电机开关。
- 3、合上面板上电热开关。
- 4、调整面板上电机速度旋钮及温度控制旋钮（或温控表），将温度设定至适当位置，让机器先预热。

一般收缩薄膜温时条件参阅下表:

条件 薄膜	名称	厚度 (mm)	加热时间 (s)	热收缩室温度 (°C)
聚氯乙烯	PVC	0.02-0.06	5-10	140-160
聚丙烯	PP	0.02-0.04	6-12	160-200
*聚乙烯	PE	0.03-0.10	8-16	160-200
		0.12-0.20	30-60	180-200

- 5、将物品适当的筒膜装好，放在收缩室入口的滚子上，即可进行收缩包装。
- 6、在实际操作中，如果收缩后有皱纹，即温度过低或速度过快，可通过速度调整旋钮使传动速度减慢；如果收缩后出现破裂等过收缩情况，即温度过高或速度太慢，可通过速度调整旋钮，使传动速度加快，使达到满意的收缩包装效果，PE膜包装时须开尾部风扇组。
- 7、包装工作结束后，先把电热温度设定旋钮回复至零位，关闭电热开关。再让输送电机继续运转 10-20



分钟，待散热降温后，再将调速旋钮归零，最后关闭电机开关和电源开关。

8、进行机器的清洁工作，除去所有污物、灰尘，以保持机器整洁，延长使用寿命。

五、操作注意事项：

- 1、本系列机型使用三相四线 220V 50HZ
- 2、安装使用前，要保持台面平整；
- 3、操作前，先检查各部分状态是否正常，注意机器是否接地，以防感应，确保安全操作。
- 4、开机后，先观察电热管是否发红，以确定工作状态是否正常；
- 5、注意收缩室温度控制在 200° C 以下，严禁无限升温，否则导致电气线路过早老化，易发生短路而损坏电气元件，缩短使用寿命；
- 6、收缩包装工作结束后，应先关闭电热开关，而让传动电机再运转 10-20 分钟散热，否则因热量集中机内会缩短机器使用寿命；
- 7、定期保养，转动轴承，链节要定期注油，保证正常运转。

六、常见故障及其排除：

1、收缩室无加热现象：

- a. 电源接触不良，调换开关；
- b. 电箱内有线口松脱，重新锁紧；
- c. 温度失控，接触不良，调换固体调压器或温控表烧坏，或交流接触器触点烧坏，调换。
- d. 电热管开路或线头未接实。

2、传动电机不转：

- a. 电机开关失灵，调换之；
- b. 速度调整旋钮仍在零位；
- c. 速度控制板坏，调换之；
- d. 传动机构卡住，检查后排除故障；
- e. 电机烧毁；

3、收缩效果不佳：

- a. 温度和速度调整不妥。
- b. 热收缩膜质量不好，收缩比例太小，选用质量好的收缩膜；