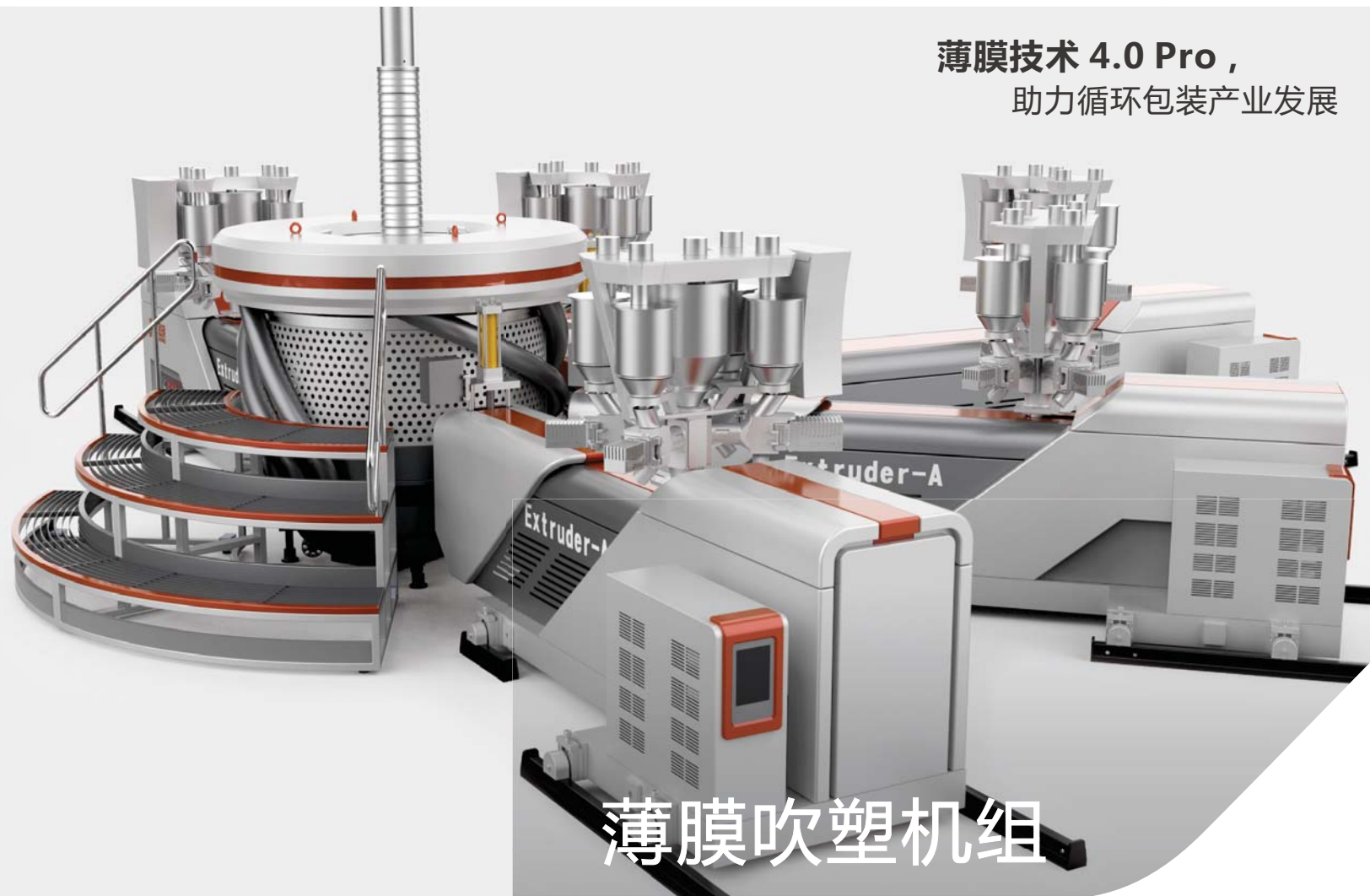


- 薄膜吹塑机组
- 薄膜流延机组
- 薄膜拉伸机组

薄膜技术 4.0 Pro ,
助力循环包装产业发展



薄膜吹塑机组

广东金明精机股份有限公司

地址：广东省汕头市濠江区河浦大道（深汕高速路河浦出口）
电话：0754-8820 7788 传真：0754-8820 6886
邮箱：sales@jmjj.com www.jmjj.com



华北办事处 北京亚运村慧忠北里312号天创世缘B2-906 邮编：100012
电话：010-6480 1790 传真：010-6480 1956 Email：bj-office@jmjj.com

华东办事处 苏州市工业园区苏虹中路225号星虹国际2006室 邮编：215024
电话：0512-6593 9383 传真：0512-6593 9383 Email：sh-office@jmjj.com

西南办事处 成都市高新区天府大道北段茂业中心A塔709 邮编：610000
电话：0754-8820 7788 传真：0754-8820 6886 Email：cd-office@jmjj.com

华南办事处 广州市广园东路2191号时代新世界中心南塔1308室 邮编：510500
电话：020-8764 3983 传真：020-8764 3983 Email：gz-office@jmjj.com

全系列薄膜高端装备制造及智慧工厂一体化方案解决专家





关于金明

JINMING Introduction

金明成立于1987年，是一家集研发、设计、生产和销售于一体的全球知名的薄膜装备供应商，也是行业内少数具备实力提供全系列薄膜装备及方案的国际品牌，金明产品涵盖薄膜吹塑机组、薄膜流延机组、薄膜拉伸机组和薄膜/纸张后道加工机组。

截至2023年，金明已经为全球50多个国家和地区的用户提供数千台套专业的设备和服务，奠定金明成为业内技术实力及生产规模领先的薄膜装备生产企业之一。

经过三十多年的发展，金明凭借领先的技术优势和丰富的经验，设备在食品包装、日用品包装、农业薄膜、医疗包装、汽车薄膜、电子保护膜、建筑以及特殊应用等领域拥有非常广泛的应用。

机组介绍

Machine Introduction



薄膜吹塑风冷系列



薄膜吹塑水冷系列



食品包装非阻隔膜系列

日用品包装系列

食品包装高阻隔膜系列

工业系列包装

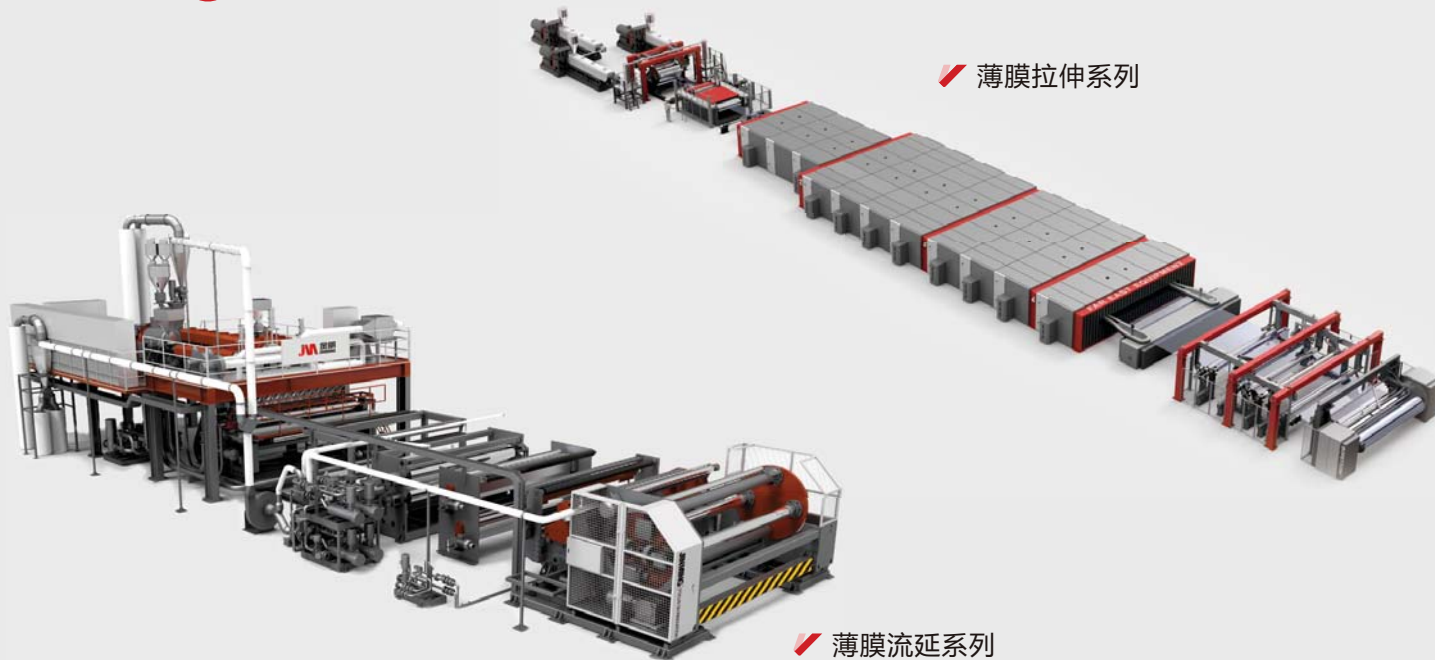
农业与基建系列

医疗及卫材包装系列

光学保护包装系列

机组介绍

Machine Introduction



薄膜拉伸系列

薄膜流延系列



食品包装系列



食品包装系列



日用品包装系列



光学保护系列-窗膜

光学保护系列-车衣膜

机组介绍

Machine Introduction



淋膜复合系列



涂布复合系列



纸塑包装系列



帆布及帐篷布系列



纸张淋膜系列



纸张涂布系列



纸张涂布系列

四大核心

Four Core Competitiveness

1. 研发实力

Technology Innovation

金明专注于持续不断的技术创新及新产品开发，坚持而扎实地走科研与生产相结合的专业道路，重视和关注市场信息和技术发展趋势，每年投入大量资金大力进行高科技产品的研究与开发。

在研发信息化建设上，金明是中国率先采用计算机辅助设计(Solidworks)、PDM、局域网技术在设计、开发和信息管理的塑料机械企业。在研发体系流程上，从项目开发到推广应用过程拥有成熟、规范的工作程序和丰富的专业经验。

2. 加工实力

Manufacturing Capability

金明公司致力为客户打造品质优秀的产品。公司现拥有各种先进高精密加工设备100多台套，包括DMG超大型五轴精密加工中心、NILES数控精密磨齿机、英国CINCINNATI四轴精密加工中心、美国HAAS四轴精密加工中心、西班牙NCS.A超大型高精密度龙门加工中心等，组成了现代化的电脑控制精密加工设备群组。确保了每一零件加工的高精度和高可靠性，实现了塑机生产的高度专业化。



3. 实验中心

Technology Center

金明经过多年行业累积，投入数亿资金和科研力量，携手国际多家知名原料生产商及部件供应商，建设完成金明智能实验中心。作为行业内专注于塑料薄膜的“体验式”实验中心，金明智能实验中心可以全方位展示先进的制膜技术，在吹膜领域涉及的配方实验、技术验证、生产工艺和操作培训上，为客户提供专业的全套解决方案，不断帮助客户攻克及优化薄膜生产设备及生产工艺，帮助客户打造智能化智慧工厂。

4. 智慧金明工厂管理系统

Smartex™ Factory Management System

本系统是由金明成员企业——「智慧金明」独立设计与开发的一款针对工厂管理的智能化系统。

系统通过对生产重点环节进行实时监控，从原料、生产过程、产成品进行一体化管理。实现设备之间数据交换、协调、资源共享，使生产流程可视化，生产环节实时透明管控。

金明以30年行业积累，构建云数据平台，通过云数据平台，替代传统组态软件，做到纵向监控设备运行情况，对机器异常情况发出预警提示。横向分析行业数据，对上下游行业销量进行预估，成为企业决策的有效依据。

核心部件

Core Component

1. 挤出机

■ Extruder

金明挤出机的优异性能主要体现在高精度、低噪音、高转速、高扭矩和耐磨损。主机系统带混炼段屏障式螺杆意味着更低的温度，更均匀的熔体，更均衡的压力，以及在低能耗比情况下获得更高的产量。该装置可根据客户需求进行配置，为客户打造最适性能薄膜吹塑机组。

2. 模头

■ Die Head

基于金明多年的模头设计经验，并结合材料的加工特性和流变学的原理，通过持续不断的技术创新，金明公司已制造出多种高性能的模头，同时通过仿真模拟设计，优化了树脂流动通道和分配单元，处理不同的树脂获得更具竞争优势的薄膜厚薄公差。

3. IBC内冷控制系统

■ Internal Bubble Cooling (IBC) System

该系统由气体交换装置、内冷却风环、进排风机与信号检测、控制电路等构成。利用传感器检测膜泡直径的变量，经计算输出后指令控制风机转速，保证进、排风量均衡，自动保持膜泡稳定。系统所具有的快速冷却膜泡，可及时排出膜泡内热气与小分子物质，补充新的冷气，减低膜泡内部温度，提高产量和薄膜的力学性能。



4. 自动风环冷却系统

■ Automatic Air Ring Cooling System

金明历经多年潜心研制的可升降多风口高效冷却风环，通过风道上均匀分布的加温单元控制风环各点的出风温度，能有效调节膜泡横向的厚薄均匀度，与在线自动薄膜测厚系统组成闭环控制，实现薄膜厚度的自动控制。在有效提高薄膜品质的基础上，通过多风口冷却技术，有效提高冷却效率，从而实现产量大幅提升(约30%~50%)。

不仅如此，该风环技术改变传统风环刚出口模就吹胀的工艺，通过升降调整使膜泡实现预冷却后再吹胀，使高分子材料在半粘流状态下拉伸定型，做到更低的结晶度，使薄膜的透明度和机械性能得到明显提升，同时适应生产更高吹胀比的生产工艺。

5. 旋转牵引装置

■ Reversing Haul-off Unit

旋转牵引采用水平±360°摆动式旋转、薄膜线速度恒定，结构科学合理，节能易维护，保证了收卷机膜卷成型的高质量，满足高精度、高速印刷的要求。同时，简化了多层共挤制品配方用料和生产工艺控制的难度。配合膜泡内冷系统(IBC)，可生产出透明度更高，物理性能更好的薄膜制品。

使用该装置所生产的薄膜具有非凡的平整度，精密的膜卷圆柱度，使模头，风环和塔架所引发的膜厚度偏差均匀分布在膜卷上，保证了收卷机膜卷成型的高质量，满足高精度、高速印刷的要求。

6. 收卷装置

■ Winding Unit

收卷装置采用模块化设计，具有多种收卷功能，可适应多种不同特性材料的卷取，可适应3或6英寸收卷轴互换，并具有收卷轴预加速功能，可减少换卷时的张力波动，提供高质量卷取。

具备自动切膜、自动换卷、自动卸卷、自动计长和全自动锥度张力控制。卸卷采用了液压控制系统。全自动锥度张力控制系统，可根据所测薄膜的表面张力反馈并实现自动跟踪，提高薄膜收卷平整度。全自动收卷机所具备的性能优势，既降低了工人的劳动强度，又减少人工换卷时出现的废品量，提供工作效率的同时也增强了安全性。



SupereX™非阻隔吹膜机组（简称S系列）是金明推出的高智能化、高性能设备系列，该设备具备单机产量高，设备自动化程度高，薄膜均匀度控制好等特点。

不仅如此，SupereX™机型具备良好的原料适应性，能够满足客户对薄膜生产的高品质和高产能需求。设备嵌入智能模块的软硬件功能，可根据客户生产需要，多台设备联网和远程薄膜诊断，在生产环节实现远程作业分配和订单调度管理，而且生产管理人员通过移动设备对设备生产状况进行适时管理和评估。

SupereX系列 多层（3-5层）共挤非阻隔薄膜吹塑机组

技术参数

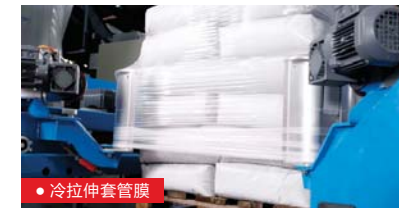
型号	单位	M5B-1700Q-S	M5B-2300Q-S	M5B-2800Q-S
层数		5	5	5
最大制品宽度	mm	1600	2100	2500
常规制品厚度	mm	0.03-0.15	0.03-0.15	0.03-0.15
适用原料		LDPE, LLDPE, mLLDPE, EVA, HDPE等		
螺杆直径	mm	Φ50/60/90/60/50	Φ60/70/105/70/60	Φ60/80/105/80/60
最大挤出量	kg/h	780	1230	1390
总装机功率	kw	460	780	850
最高牵引速度	m/min	120	120	120
外形尺寸	m	16×8×15.5	18.5×10×17.5	18.5×11×18

备注：除以上机型外，还可提供M5B-2500Q-S、M5B-3200Q-S等机型。

应用领域



• PE热收缩膜



• 冷拉伸套管膜



• 日用品包装



• 食品非阻隔膜包装



SupereX系列 多层（5-9层）共挤高阻隔薄膜吹塑机组

技术参数

型号	单位	M7B-1700Q-S	M9B-1300Q-S
层数		7	9
最大制品宽度	mm	1500	1200
常规制品厚度	mm	0.05-0.15	0.05-0.15
适用原料		LDPE, LLDPE, mLLDPE, EVA, PA, EVOH等	
螺杆直径	mm	Φ65×2+Φ60×5	Φ40×9
最大挤出量	kg/h	690	315
总装机功率	kw	560	380
最高牵引速度	m/min	80	80
外形尺寸	m	20×8.5×14	19×10×12

备注：除以上机型外，还可提供M7B-1500Q-S、M7B-2300Q-S等机型。



该机组特殊设计的螺杆和模头适于加工PA、EVOH等具有气体阻隔性能的树脂，主要用于生产各种规格的五层及以上薄膜，满足用户对于气体（O₂、N₂、CO₂...）高阻隔性能的包装要求达到保香、保鲜、防腐、气密、延长保质期的包装目的。整机采用模块化设计理念，方便用户加工不同原料及配方的薄膜产品。

精确控制各层之间的厚度及比例薄膜厚度自动控制系统，配套在线测厚和自动模头（自动风环）组成的闭环控制系统实现对薄膜厚度的自动检测和控制。

现场总线计算机集中控制系统，通过数字化通讯网络对整机的温度、转速、压力、风速、牵引、张力、线速度等系统进行控制，同时显示和监控各温度、压力、电流、电压、张力、速度、长度等参数，并具有自动报警和自主诊断等功能。



应用领域



• 坚果类包装



• 油包



• 肉制品包装

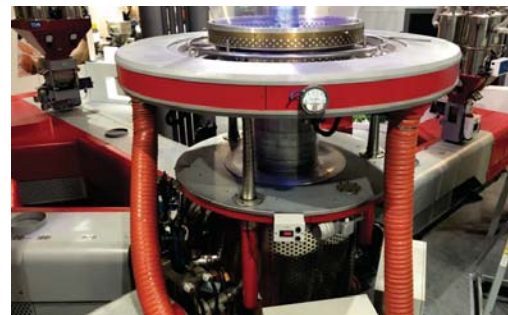


ClassicX系列 多层（3-5层）共挤非阻隔薄膜吹塑机组

技术参数

型号	单位	M3B-1700Q-C	M3B-2300Q-C	M3B-2800Q-C	M5B-1700Q-C	M5B-2500Q-C
层数		3	3	3	5	5
最大制品宽度	mm	1600	2100	2500	1600	2300
常规制品厚度	mm	0.03-0.12	0.03-0.12	0.03-0.12	0.03-0.15	0.03-0.15
适用原料		LDPE, LLDPE, mLLDPE, EVA, HDPE等				
螺杆直径	mm	Φ60/80/60	Φ70/105/70	Φ90/105/90	Φ60/60/70/60/60	Φ60/60/90/60/60
最大挤出量	kg/h	560	950	1150	760	910
总装机功率	kw	390	530	690	460	530
最高牵引速度	m/min	80-120	80-120	80-120	80-120	80-120
外形尺寸	m	16.5×7.5×13	18.5×9.2×17	18.5×9.5×18	17×8.8×12.8	18×9.8×17.5

备注：除以上机型外，还可提供M3B-1300-C, M3B-1500Q-C, M3B-2500Q-C, M5B-2300Q-C, M5B-3200Q-C等机型。



金明ClassicX™吹膜机组（简称C系列）是金明优化现有机型产品推出的定制化和高产能的中高端机型。该机型满足客户对薄膜均匀度控制、薄膜透明度、薄膜韧度和韧性、薄膜产量等有较高要求的生产。ClassicX™机型以标准配置为基础，可根据客户的实际生产加工需要和工艺条件进行定制化选配。金明ClassicX™机型目前提供的非阻隔吹膜机型包括3层和5层两种结构，薄膜制品折径从450mm到3000mm。

- 智能化控制技术应用，提高了生产管理技术，减少人工
- 设备各系统采用先进技术，产能提升40%以上；
- 行业内先进的加工中心，核心部件欧洲进口，确保设备持续工作稳定性；
- 丰富的工艺配方数据库和系统平台仿真推演，确保薄膜更高的品质；
- 设备采用模块化设计，可根据客户需要，实现柔性定制；
- 薄膜加工广泛适应性，满足高品质薄膜生产。



应用领域



● PE热收缩膜



● 食品非阻隔膜包装



● 冷拉伸套管膜



● 日用品包装



ClassicX系列 多层（5-9层）共挤高阻隔薄膜吹塑机组

技术参数

型号	单位	M5B-1500Q-C	M7B-1700Q-C	M7B-2500Q-C	M9B-1700Q-C
层数		5	7	7	9
最大制品宽度	mm	1300	1500	2200	1100
常规制品厚度	mm	0.05-0.15	0.05-0.15	0.05-0.15	0.05-0.15
适用原料		LDPE, LLDPE, mLLDPE, EVA, PA, EVOH等			
螺杆直径	mm	Φ75/55/55/55/75	Φ65×2+Φ60×5	Φ75×2+Φ65×5	Φ65×4+Φ60×5
最大挤出量	kg/h	545	690	930	930
总装机功率	kw	420	560	700	660
最高牵引速度	m/min	80	80	80	80
外形尺寸	m	16×8×13.5	20×8.5×14	22×10×17	22×10×15

备注：除以上机型外，还可提供M5B-1700Q-C、M5B-2300Q-C、M5B-2800Q-C、M7B-1300Q-C、M7B-2300Q-C、M9B-900Q-C、M9B-1300Q-C、M9B-2500Q-C等机型。



该机组特殊设计的螺杆和模头适于加工PA、EVOH等具有气体阻隔性能的树脂，主要用于生产各种规格的五层及以上薄膜，满足用户对于气体（O₂、N₂、CO₂...）高阻隔性能的包装要求达到保鲜、防腐、气密、延长保质期的包装目的。整机采用模块化设计理念，方便用户加工不同原料及配方的薄膜产品。

精确控制各层之间的厚度及比例薄膜厚度自动控制系統，配套在线测厚和自动模头（自动风环）组成的闭环控制系统实现对薄膜厚度的自动检测和控制。

现场总线计算机集中控制系统，通过数字化通讯网络对整机的温度、转速、压力、风速、牵引、张力、线速度等系统进行控制，同时显示和监控各温度、压力、电流、电压、张力、速度、长度等参数，并具有自动报警和自主诊断等功能。



应用领域



坚果类包装



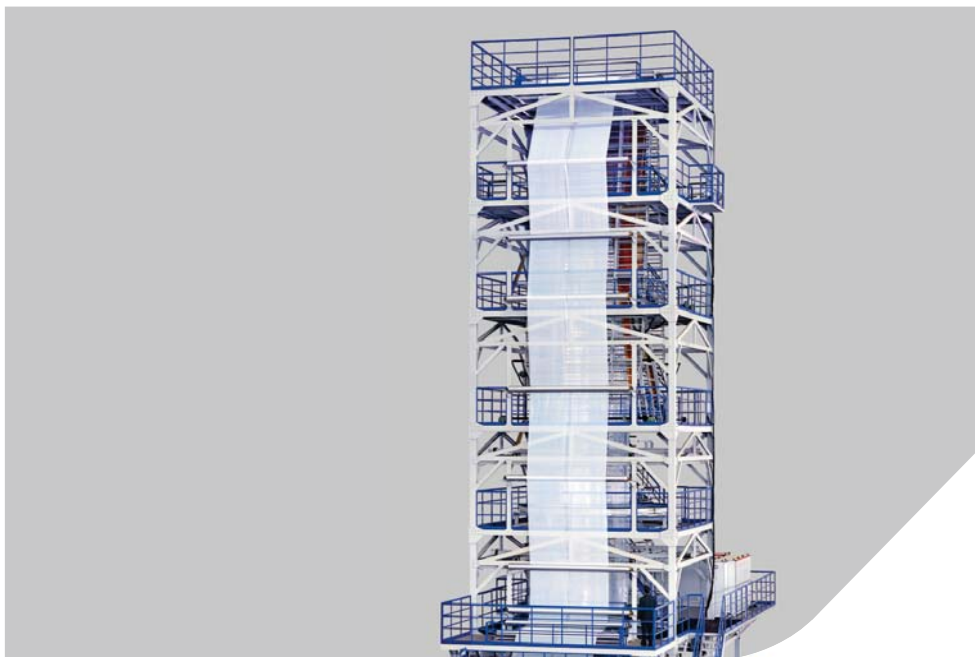
熟食类包装



气柱袋包装



肉制品类



ClassicX系列 多层（3-5层）共挤农用薄膜吹塑机组

技术参数

型号	单位	M3N-14000	M3N-16000	M3N-20000	M5N-14000	M5N-20000
层数		3	3	3	5	5
最大制品宽度	mm	14000	16000	20000	14000	20000/16000PO
常规制品厚度	mm	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12
适用原料		LDPE, LLDPE, mLLDPE, HDPE, EVA, POE等				
螺杆直径	mm	Φ130/160/130	Φ150/160/150	Φ160×3	Φ130×5	Φ150×5
最大挤出货量	kg/h	1400	1600	1800	2000	2500
总装机功率	kw	1200	1600	1850	1650	2700
最高牵引速度	m/min	25-35	25-35	25-35	25-35	25-35
外形尺寸	m	19×15.5×23	24×16×28	26×15×30	19×16×24.5	32×15×32

备注：除以上机型外，还可提供M3N-10000、M3N-12000、M3N-24000、M5N-12000、M5N-16000、M5N-24000等机型。

多层共挤农用薄膜大型吹膜机组系金明吸收国际先进技术制造，最大幅宽可达24m，适应加工LLDPE、mLLDPE、LDPE、HDPE、EVA等多种原料。

机组采用了低型体中心进料模头、膜泡内冷技术（IBC）及全自动收卷技术，同时集中采用了机、电、气动液压等先进技术和多项独创的专利技术。整机结构紧凑、运行稳定、生产效率高、能耗低、可靠性好、制品分层清晰、塑化好。生产的农用功能膜具有强度高、防老化、无雾滴、透光、保温等多种实用功能。

外涂型PO膜具有很多特点

- 原材料的选择范围宽，可以用或不用昂贵的EVA树脂，仍可达到与使用EVA膜同样的透明度，柔软度和保温效果。
- 流滴消雾功能性好，与使用寿命同步（2-5年）；
- 防尘性能较好，透光率高且衰减慢；
- 力学性能好，有利于薄型化。

金明公司的外涂型PO膜机组，最大生产幅宽可达十六米，采用了下列先进技术：

- 三、五层共挤中心进料，星形分配模头，CNC加工中心加工，生产出的薄膜厚度均匀性好；
- 大型农膜自动风环，将膜的横向厚度均匀性提高了30%；
- 摆动式折叠收卷机；
- 现场总线计算机集中控制系统。



应用领域



• 大棚膜



• 地膜



• 牧草膜



• 吨包内衬袋(工业)



• 液体货物包装

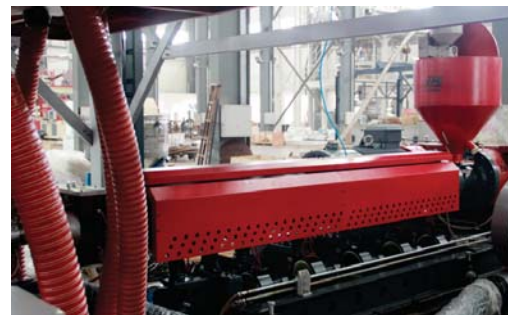


ClassicX系列 多层（3-5层）共挤土工膜吹塑机组

技术参数

型号	单位	M3T-6000	M3T-7000	M4T-8000
层数		3	3	4
最大制品宽度	mm	6000	7000	8000
常规制品厚度	mm	0.5-2.5	0.5-2.5	0.5-2.5
适用原料		LDPE, LLDPE, mLLDPE, HDPE, EVA等		
螺杆直径	mm	Φ150×3	Φ160×3	Φ80/160/160/80
最大挤出力	kg/h	1600	1800	1500
总装机功率	kw	1450	1850	1480
最高牵引速度	m/min	8-25	8-25	8-25
外形尺寸	m	24×15.5×24.5	24×16×28	28×16×28

备注：除以上机型外，还可提供M3T-5000、M3T-8000、M4T-7000等机型。



土工膜，广泛应用于垃圾填埋场、路桥工程、隧道涵洞、园林景观、绿化工程、污水处理等领域。传统的土工膜因为表面光滑，在实际应用中存在摩擦系数低、与土壤层接触易滑移，尤其是在坡道施工和使用过程中的稳定性不足等弱点。糙面土工膜因为表面粗糙，彻底解决了这个问题。

金明公司的多层共挤土工膜设备，最大生产幅宽可达8米，既可以生产光面土工膜产品，也可以生产糙面土工膜产品。其中，糙面土工膜产品采用一步式共挤糙面成型工艺，生产多层共挤结构的糙面土工膜，抗化学性能、耐环境应力开裂性、低渗透性等各项指标完全合格，同时可以根据需要添加白色母、黑色母，或者其他功能性母粒。

金明公司的多层共挤糙面土工膜设备允许用户根据市场需要，生产单面粗糙，或者双面粗糙的土工膜产品，同时可以根据需要设定调整薄膜光滑边缘宽度，以便铺设使用过程中的焊接处理。



应用领域



• 道路池塘防渗水铺设



• 隧道防渗水铺设



• 垃圾填埋铺设



ClassicX系列 多层（3-5层）共挤FFS重包装薄膜吹塑机组

技术参数

型号	单位	M3B-900Q-C	M5B-900Q-C
层数		3	5
最大制品宽度	mm	750	750
常规制品厚度	mm	0.03-0.20	0.03-0.20
适用原料		LDPE, LLDPE, mLLDPE, HDPE, EVA等	
螺杆直径	mm	Φ60/80/60	Φ60/70/80/70/60
最大挤出量	kg/h	560	970
总装机功率	kw	350	600
最高牵引速度	m/min	60	60
外形尺寸	m	15×8×17	15×10×17

备注：除以上机型外，还可提供M3B-1300Q-C、M5B-1300Q-C等机型。



多层共挤PE重包装膜有着单层PE膜无法比拟的优良性能，在材料的应用上有广泛的选择性，可充分体现不同层次的功能，具有强度、韧性、开口性、防潮性、透明性和热封性等性能；广泛应用于化工原料、粮食、化肥等大宗产品的包装，适用于各种重包装袋、提袋、垃圾集运袋的制作，也可用作印刷、复合基本材料。

该机组由制膜线和印刷线两大部分组成，实现制膜、印刷、压纹、插边、收卷等工序一次完成，适用于多种原料应用。该机组目前提供的3-5层两种结构，薄膜制品最大折径为750mm。

- 良好的原料适应性，满足薄膜的多功能需求；
- 优化挤出冷却系统，有效提高产能并确保连续运行的稳定性；
- 可配套在线印刷、压纹、插边、收卷等工序。



应用领域



• 原料包装



• FFS重包装膜



• 冷拉伸套管膜



ClassicX系列 多层（2-3层）共挤TPU透气薄膜吹塑机组

技术参数

型号	单位	M2B-1700Q-C	M2B-2300Q-C	M2B-2800Q-C	M3B-3200Q-C
层数		2	2	2	3
最大制品宽度	mm	1600	2100	2500	1600
常规制品厚度	mm	TPU 0.015-0.05mm; PE 0.01-0.03mm			
适用原料		TPU, PE			
螺杆直径	mm	Φ75×2	Φ80×2	Φ90×2	Φ90×3
最大挤出量	kg/h	320	400	460	690
总装机功率	kw	250	380	388	485
最高牵引速度	m/min	80	80	80	80
外形尺寸	m	15×7×11.5	17×7×14.5	18.4×9.4×14.5	18.5×10×15

备注：除以上机型外，还可提供MB-2800T, M2B-600、M2B-2500Q-C、M3B-2800Q-C等机型。



模头针对TPU材料加工特性仿真设计，充分考虑流变学，降低熔体压力损耗、熔体驻留时间短、顺从最小和最大膜厚内的剪切应力、无边界不稳定、均匀的弹性变形、无滞留区域。

考虑到TPU薄膜具有良好的拉伸弹性，在牵引过程中最重要的是保持张力的稳定性和尽可能降低牵引力，对整个牵引系统进行了改进设计，张力闭环控制的方式实现牵引的恒张力，保证张力的稳定。

配套多功能收卷机，满足TPU薄膜要求收卷张力小的特性，同时采用带张力控制锥度运算功能的专用卷绕型变频器驱动卷取马达，保证在收卷的过程中张力稳定且放锥度控制。另外收卷机还具有自动放卷芯、自动断膜、自动换卷、自动卸卷、双剖双收等功能，有效地降低了操作者的劳动强度。



应用领域



• 防水透气纺织或皮革材料



• 防水透气服装面料



• 床垫、家纺类用品

- 双泡管法POF热收缩膜
- 多泡管法高阻隔薄膜



ClassicX系列 多层（3-9层）多泡管法热收缩膜吹塑机组

技术参数

型号	单位	MS3R-2700Q-C	MS5R-2700Q-C	MS5R-3600Q-C	MS9R-1800Q-S
层数		3	5	5	9
最大制品宽度	mm	2500	2500	3400	1600mm
常规制品厚度	mm	0.012-0.025	0.012-0.025	0.012-0.025	0.02-0.05mm
适用原料		LDPE, LLDPE, mLLDPE, PP			PE, PP, PA, EVOH
螺杆直径	mm	Φ70/110/70	Φ80/70/90/70/80	Φ80×5	Φ60mm×9
最大挤出量	kg/h	510	850	1000	810kg/H
总装机功率	kw	780	1000	1100	1300kw
最高牵引速度	m/min	140-200	140-200	140-200	200m/min
外形尺寸	m	15×10×18	15×12×24	19×12.5×26	31×13×21m

备注：除以上机型外，还可提供MS3R-2200Q-C等机型。



金明吸收国外先进制膜工艺技术，开发研制出多泡管法热收缩薄膜吹塑设备，拥有先进的多层共挤模头，冷却成型系统，红外线加热系统，调功模块的温度控制，红外线温度检测系统，张力控制，以及无轴式、中心旋转收卷等高新技术。制品常用于食品、饮料、药品、保健品、文具、化妆品、工艺品、书报、音像制品、电器配件、机器、玩具等的热收缩包装，是理想的环保型热收缩包装材料。

金明多层共挤多泡法吹塑机组提供包括3层、5层、7层和9层多种结构，薄膜制品折径从1600mm到3600mm。

- 生产带有PA、EVOH等阻隔材料的高阻隔热收缩膜，适用于真空贴体包装、具有保香、保鲜、防腐、气密、延长包装内容物保质期的功能；
- 良好的原料适应性，满足薄膜生产的高质量与高产能需求；
- 生产 PP/PE/PP 结构的POF热收缩膜，具有高透明、耐低温、耐揉搓、高收缩率的综合性能



应用领域





SupereX系列 多层（5-9层）共挤下吹水冷式 高阻隔薄膜吹塑机组

技术参数

型号	单位	MX5B-1200Q-C	MX7B-1200Q-C	MX9B-1500Q-S
层数		5	7	9
最大制品宽度	mm	1025	1250	1300mm
常规制品厚度	mm	0.06-0.25	0.06-0.25	0.06-0.25mm
适用原料		LDPE, LLDPE, mLLDPE, EVA, PA, EVOH, PVA等		
螺杆直径	mm	Φ60×5	Φ75×1+Φ60×6	Φ65mm×4+Φ60mm×5
最大挤出量	kg/h	250	640	930kg/H
总装机功率	kw	285	530	660kw
最高牵引速度	m/min	60	60	80m/min
外形尺寸	m	12×8×8.5	17×8.5×13	18×10.6×13.2m

备注：除以上机型外，还可提供MX5B-900Q-C、MX7B-900Q-C等机型。



该系列机组采用国内、国际先进的高新专利技术制造而成。可以生产阻隔性好、机械强度高、透明性好的对称与非对称结构的阻隔膜，阻隔层最高可达三层以上，为食品、农副产品、医疗（口服及注射药剂、血浆、器械）、化工、日用品、军工用品提供高阻隔、高性能的功能塑料包装材料。

整机采用模块化设计思路，针对不同的薄膜配方和要求可以选择自动薄膜厚度调节模头、双级冷却水环、真空定径水环、旋转牵引系统等。

金明下吹水冷机型目前提供的机型包括3层、5层和7层三种结构，薄膜制品折径从450mm到1250mm。



应用领域



● 豆制品包装



● 肉制品包装



ClassicX系列 多层 (3-5层) 共挤下吹水冷式 非阻隔薄膜吹塑机组

技术参数

型号	单位	MX3B-900Q-C	MX3B-1200Q-C	MX5B-1200Q-C
层数		3	3	5
最大制品宽度	mm	750	1025	1025
常规制品厚度	mm	0.06-0.25	0.06-0.25	0.06-0.25
适用原料		LDPE, LLDPE, mLLDPE, PP, EVA等		
螺杆直径	mm	Φ50/80/55	Φ55/80/55	Φ55/50/80/50/55
最大挤出量	kg/h	240	260	340
总装机功率	kw	280	300	360
最高牵引速度	m/min	25	25	25
外形尺寸	m	12.5×6×9.1	13×7×9.5	13×8×9.5

备注：除以上机型外，还可提供MX3B-600Q-C、MX5B-900Q-C等机型。



基于金明多年的挤出系统设计经验，并结合材料的加工特性和流变学的原理，通过仿真模拟不断优化设计，开发出适应加工多种不同材料的挤出系统，挤出机经过优化设计及精密加工，不仅有良好的耐腐蚀性和耐磨性，而且具有高产出、低能耗、塑化好等特点。

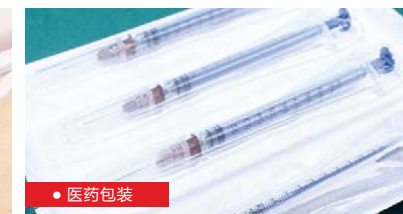
采用计算机集中控制系统集中对整机的加工温度、螺杆转速、IBC膜泡内冷系统、薄膜线速度、张力等工艺参数进行控制；对外冷却风环风机、稳泡装置、人字板、旋转牵引、收卷机等部件进行控制。同时，显示和监控各温度、压力、电流、张力、线速度、膜卷长度、薄膜宽度等参数，并具有自动报警和自诊断等功能。



应用领域



• 鲜花包装膜



• 医药包装



• 服装包装袋



• 输液袋



ValueX系列 多层共挤非阻隔包装薄膜吹塑机组

技术参数

型号	单位	M3B-1700Q-V	M3B-2000Q-V	M3B-2300Q-V
层数		3	3	3
最大制品宽度	mm	1600	1800	2100
常规制品厚度	mm	0.03-0.12	0.03-0.12	0.03-0.12
适用原料		LDPE, LLDPE, mLLDPE, EVA, HDPE等		
螺杆直径	mm	Φ50/70/50	Φ60/70/60	Φ60/80/60
最大挤出力	kg/h	380	480	560
总装机功率	kw	245	300	380
最高牵引速度	m/min	60	60	60
外形尺寸	m	12.6×7.5×10.2	15.2×7.5×11.3	15.3×7.5×12.3



基于金明多年的挤出系统设计经验，并结合材料的加工特性和流变学的原理，通过仿真模拟不断优化设计，开发出适应加工多种不同材料的挤出系统，挤出机经过优化设计及精密加工，不仅有良好的耐腐蚀性和耐磨性，而且具有高产出、低能耗、塑化好等特点。

配套水平式薄膜旋转牵引装置具有国际先进水平，牵引机构采用±360°水平摆动式旋转，使从模头各点所出的薄膜到收卷轴向位置均匀摆动分布，达到了将薄膜厚薄点均匀错开的目的，薄膜收卷平整，避免薄膜的暴筋。

配套全自动收卷机，集表面收卷、展平、张力、计米、自动上卷、自动切膜、自动换卷、自动计长和全自动张力控制，张力控制采用恒张力自动控制系统，可根据所测薄膜的表面张力反馈并实现自动跟踪，提高薄膜收卷平整度。



应用领域



• PE热收缩膜



• PE基材膜



• 食品包装非阻隔膜

合作关系

Partnership



合作伙伴

金明也积极寻求上下游产业链的合作，并陆续与埃克森美孚、陶氏化学、博禄、巴斯夫、西门子、沙比克等国际知名的企业开展深度合作。通过与合作伙伴的共同努力，金明将持续为我们客户提供高附加值产品和服务，推动薄膜装备行业的发展。

远销全球 **50** 多个国家

超过 **3000** 台套设备持续运行

