Soontrue松川®
自在为先

生活用纸自动化生产线推广手册

Promotion Solution For Automatic Sanitary Paper Packing Line

Soontrue松川®
自在为先

上海松川峰冠包装自动化有限公司

SHANGHAI SOONTRUE FENGGUAN PACKAGING AUTOMATION CO., LTD.

地址：上海青浦工业园崧泽大道9881号
电话：86-21-69213288（总机）
传真：86-21-69213157
邮编：201700
网址：www.soontrue-fg.com

（2023）

2023年

企业简介

松川企业成立于1993年，是国内最早从事包装机械和食品机械研发、制造的企业之一。在产品研发上具有深厚的技术沉淀，拥有多项技术专利，是国家级高新技术企业，上海市著名商标。20多年来，我们始终秉持“创新、精准、激情、公平、服务”的品牌核心价值观，牢记“客户 + 我 = 我们”的服务理念，坚持“一切以客户为导向”的市场观，坚持“克已求实，和衷共济”企业操守观，谦虚勤奋地向先进品牌学习，在“笃专精进，有容致远”的事业信念下不断改变和前进，努力成为行业中名符其实的“专家品牌，创值伙伴”。

松川企业目前拥有包括上海松川远亿机械设备有限公司、佛山市松川机械设备有限公司、成都松川雷博机械设备有限公司等生产基地，包装设备涉及生活用纸、休闲食品、烘培、速冻、乳品、制药、日用化工、卫生用品等多个行业。生活用纸包装设备主要产品有：手帕纸包装机系列、软抽面巾纸包装机生产线、卫生卷纸包装机生产线等系列产品。

企业理念

愿景：成为国际一流的机械设备供应商

使命：与员工的共赢
与客户的共赢
与股东的共赢
与合作伙伴的共赢
与社会的共赢

核心价值观：创新 精准 激情 公平 服务

目 录

企业简介 01
公司组织 03

抽取式面巾纸包装生产线系统 05
折叠机生产系统 07
抽取式面巾纸单包机 15
抽取式面巾纸中包机 33
抽取式面巾纸装箱系统 45

卫生卷纸包装生产线系统 49
复卷机生产系统 51
卫生卷纸单包机 55
卫生卷纸中包机 59
生活用纸大袋包装系统 65
厨房用纸包装系统 69
擦手纸包装系统 73
小盘纸包装系统 75

机器人码垛系统 77
视觉检测系统 79

客户案例 81
抽取式面巾纸生产线配置方案、卫生卷纸生产线配置方案

公司组织

松川企业由上海松川远亿机械设备有限公司、上海松川峰冠包装自动化有限公司、成都松川雷博机械设备有限公司、佛山市松川机械设备有限公司、上海松昂智能科技有限公司、上海松骥智能科技有限公司、佛山松川珠冠智能装备有限公司七家组成的集团性公司，总部设立在上海市青浦工业园区。企业下辖上海、天津、郑州、晋江、佛山、成都等分公司，并在全国范围内设有三十多家服务网点。

Soontrue松川®
自在为先

公司属下企业

上海松川远亿机械设备有限公司

集研发、制造、销售于一体，专业生产食盐、烘培、炒货、速冻、乳品、医药化工等行业的立式包装机械、给袋式包装机械、多列包装机械、理料生产线、装箱及码垛等设备。

成都松川雷博机械设备有限公司

集研发、制造、销售于一体，专业生产速冻、烘焙食品加工机械及食品加工自动化生产线。

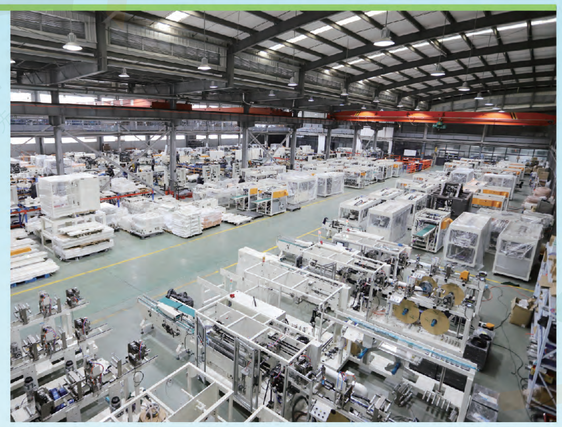
佛山市松川机械设备有限公司

集研发、制造、销售于一体，专业生产烘培、炒货、速冻、医药化工的枕式包装机械、理料生产线、装箱及码垛等设备。

上海松川峰冠包装自动化有限公司

集研发、制造、销售于一体，专业生产生活用纸行业后加工全自动包装机械、装箱机械及码垛等设备。

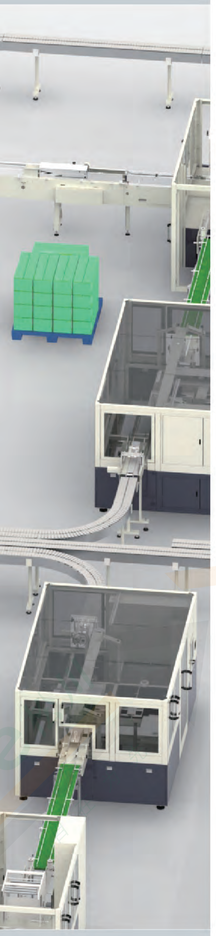
上海松川远亿机械设备有限公司



佛山市松川机械设备有限公司

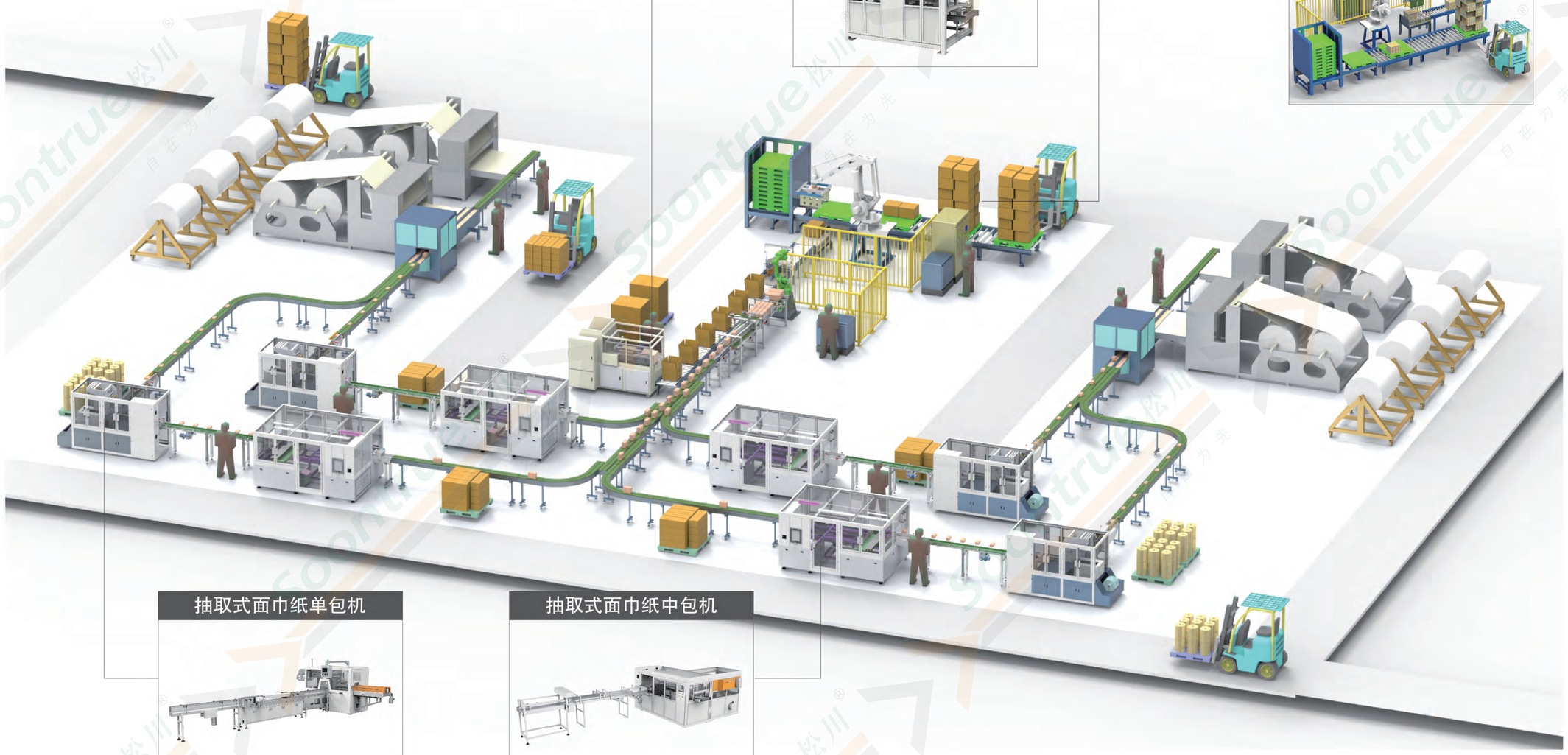
成都松川雷博机械设备有限公司

抽取式面巾纸包装生产线系统



抽取式面巾纸包装整线解决方案

抽取式面巾纸包装生产线系统涵盖了从原纸折叠分切之后的单包、中包、装箱（或装袋）到码垛等生产流程的每一个环节，整体生产线流畅、高效，节省人工成本。



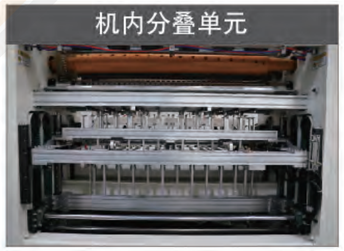
全自动软抽生产线系统

- 采用运动控制技术和HMI控制系统，全伺服执行分纸机构，各部分独立驱动控制、张力控制， 成品质量控制有保证；
- 可配置压边纹单元、压花单元、上胶复合单元及印刷单元，生产各种不同图案和种类的V折面巾纸、厨房纸；
- 可在机器上配置分切刀，连接包装机组成完整生产线；
- 组线灵活：可选配连接输送带，大回旋，小包机，中包机，大包机，智能全自动装箱、储纸架，四边压花、上胶复合、无胶复合、单压花，双压花组等组成差异化自动生产线；
- 本机型原纸幅宽可选：1400、1750、1840、2050mm；
- 后架采用汽动式上纸功能，大大减轻工人的劳动强度；
- 配备可移动触摸屏控制：控制箱可移动式，方便人员站位时操作控制机器；
- 配备变频调速装置控制出纸速度，根据不同原纸来调整差出纸快慢，界面设定速度，操作快捷、简便，适应范围更广，且出纸稳定性高；
- 采用螺旋式横向单切刀辊组：有螺旋式的切纸刀口，保证剪切角度一致，剪切噪音小，刀具受力均匀、损耗小。结构简化，空间充裕，调整维护十分方便。刀辊受力过载时刀辊可转动卸力，有效保护面刀、底刀；
- 采用的断纸底刀吸附纸面更加稳定，断口整齐划一，无卷口、反边；
- 采用的折叠辊：（1）采用进口特殊材料调质加工，辊辊体刚性大大提高，无论高低速切均能断纸，高速剪切时噪音少。（2）折叠辊中间位内部设有隔间，并于两端吸气，缩短吸气辊面长度，保证有足够的真空吸附纸张，叠纸精度更高，稳定性好，纸面更加整齐。

SCZ-180-1500/2000 全自动软抽生产线系统	
型号	SCZ-180-1500/2000
原纸宽幅（毫米）	1400/1750/1840/2050（mm）
生产速度（条/分钟）	15条/分钟
原纸最大直径(mm）	1550mm
面刀结构	螺旋切刀
驱动方式	各部分单元独立控制
气源	0.5-0.8Mpa
电压	380V
原纸层数	2-5层
整机功率（千瓦）	51.95KW

重点功能:

螺旋切断&折叠吸附单元


机内分叠单元

翻转装置单元

全自动软抽生产线系统

- 采用运动控制技术和HMI控制系统，全伺服执行分纸机构，各部分独立驱动控制，成品质量控制有保证;
- 可配置压边纹单元及上胶复合单元等，生产各种不同图案和种类的抽纸;
- 可在机器上配置分切刀，连接包装机组成完整生产线;
- 组线灵活：可选配连接输送带，大回旋，小包机，中包机，大包机，智能全自动装箱，上胶复合、无胶复合、单压花，双压花组等组成差异化自动生产线；
- 本机型原纸幅宽可选：1400、1750、1840mm;
- 后架采用气动式上纸功能，大大减轻工人的劳动强度;
- 整机设计从侧面出纸（左右方向可任意选择），可直接进大回旋，故占地面积小;
  标准机不含首张半折，但可选配机外首张半折机构;
- 变频器调整出纸速度，根据不同原纸来调整出纸快慢，整机由人机界面操控，快捷、简便、稳定性能高、适用范围广;
- 采用螺旋式横向单切刀辊组：有螺旋式的切纸刀口，保证剪切角度一致，剪切噪音小，刀具受力均匀、损耗小。结构简化，空间充裕，调整维护十分方便。刀辊受力过载时刀辊可转动卸力，有效保护面刀、底刀;
- 采用的折叠辊：（1）采用进口特殊材料复合加工，辊体刚性大大提高，无论高低速切均能稳定断纸，高速剪切时噪音少。（2）采用前后两端吸气，保证有足够的真空吸附纸张，叠纸精度更高，稳定性好，纸面更加整齐。

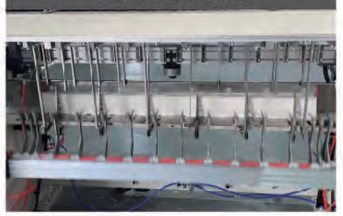
SCJ-180-1500/2000 全自动软抽生产线系统	
型号	SCJ-180-1500/2000
原纸宽幅（毫米）	1400/1750/1840（mm）
生产速度（条/分钟）	11条/分钟
原纸最大直径(mm）	1550mm
面刀结构	螺旋切刀
驱动方式	各部分单元独立控制
气源	0.5-0.8Mpa
电压	380V
原纸层数	2-5层
整机功率（千瓦）	42KW

重点功能:

刀轴调节单元

螺旋切断单元

机内分叠单元



全自动棉柔巾折叠生产线系统

- 采用运动控制技术和HMI控制系统，全伺服执行分纸机构，各部分独立驱动控制、张力控制，成品质量控制有保证;
- 可配置自动接布、储布架等提高整线的生产效率;
- 本机型原料幅宽可选：1650mm、2250mm、3400mm;
- 可后架采用气动式上布功能，大大减轻工人的劳动强度;
- 配备变频调速装置控制出布速度，根据不同原布来调整出布快慢，界面设定速度，操作快捷、简便，适应范围更广，且出纸稳定性高。变频器调整出布速度，根据不同原布来调整出布快慢，整机由人机界面操控，快捷、简便、稳定性能高、适用范围广;
- 采用螺旋式横向单切刀辊组：采用螺旋式刀辊组：断布稳定，刀具使用寿命长，并具有断布，缠布检测，自动抬刀系统。保证在机器运过程中实施全方位保护，有效保护面刀、底刀;
- 采用的折叠辊：采用进口特殊材料复合加工，大大提高了辊体的刚性与硬度，采用两端吸气的方式，缩短吸气辊面长度，保证足够的真空吸附力，大大提高了折叠产品的精度、稳定性；使半成品端面更加整齐、平整。
- 采用双风盖真空吸附系统，折叠吸气盘和切断刀吸气盘独立控制提供负压，根据调整流量和负压，找到最合适的平衡值，可以有效降低能耗，减少真空泵电机功率;
- 配备护料装置，确保自动分叠可以适用于任何材料，解决了因为原材料太薄、过轻、纤维过长、静电太大等因素而影响机器的顺畅生产，保证了产品的高质量整齐度要求。

SCZM-200-1650/2250/3400全自动棉柔巾折叠生产线系统	
原纸宽幅（毫米）	1650/2250/3400（mm）
生产速度（条/分钟）	80-100米/分钟或10-14条/分钟
原纸最大直径(mm)	1500mm
面刀结构	螺旋切刀
驱动方式	各部分单元独立控制
气源	0.5-0.8Mpa
电压	380V
克重	35-100gsm
原料层数	1层
整机功率（千瓦）	68.49/86.49/188.49KW

重点功能:

螺旋切断&折叠吸附单元

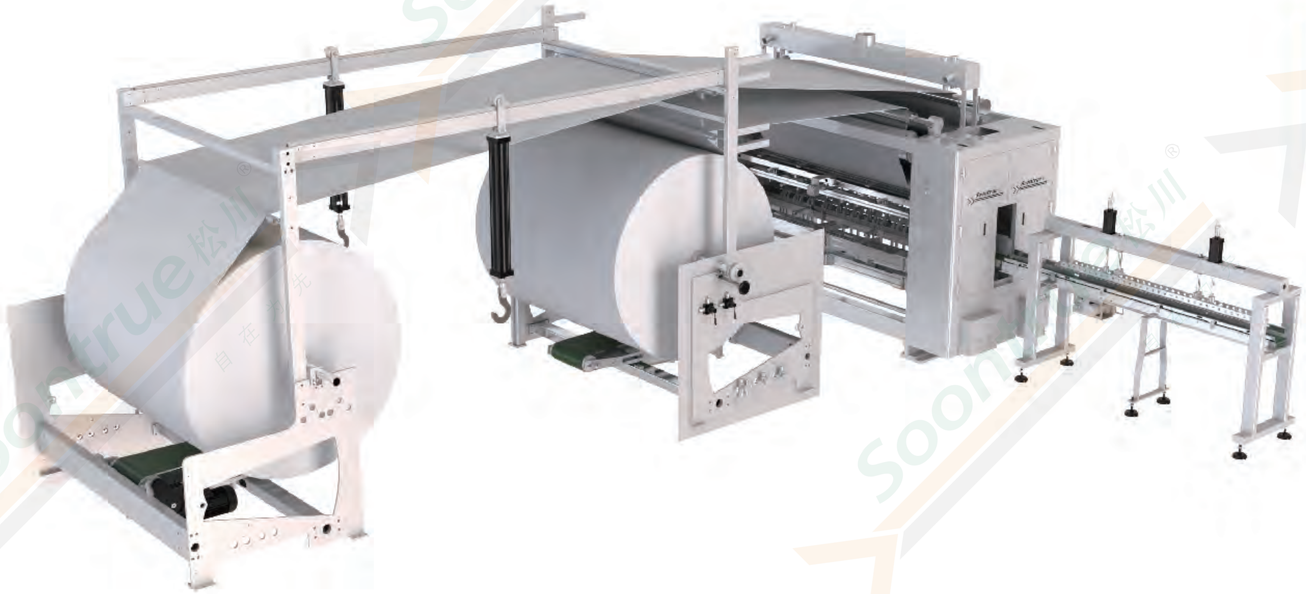
自动分叠单元

压布定型单元

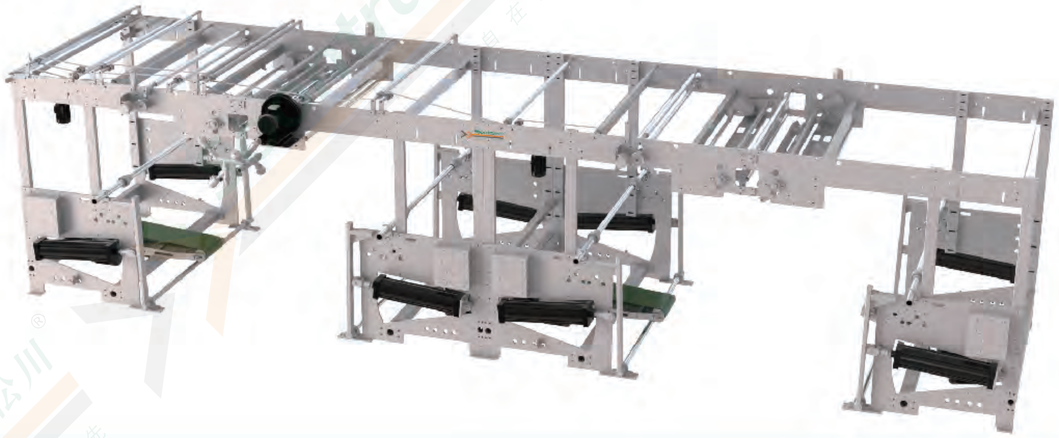
全自动棉柔巾折叠生产线系统

- 采用运动控制技术和HMI控制系统，全伺服执行分纸机构，各部分独立驱动控制、张力控控制，成品质量控制有保证;
- 可配置自动接布、储布架等提高整线的生产效率;
- 本机型原料幅宽可选：1650mm、2250mm;
- 可后架采用气动式钩料上布功能，大大减轻工人的劳动强度;
- 配备变频调速装置控制出布速度，根据不同原布来调整出布快慢，界面设定速度，操作快捷、简便，适应范围更广，且出纸稳定性高。变频器调整出布速度，根据不同原布来调整出布快慢，整机由人机界面操控，快捷、简便、稳定性能高、适用范围广;
- 采用螺旋式横向单切刀辊组：采用螺旋式刀辊组：断布稳定，刀具使用寿命长，并具有断布，缠布检测，自动抬刀系统。保证在机器运过程中实施全方位保护，有效保护面刀、底刀;
- 采用的折叠辊：采用合金结构钢复合加工，大大提高了辊体的刚性与硬度，采用两端吸气的方式，缩短吸气辊面长度，保证足够的真空吸附力，大大提高了折叠产品的精度、稳定性；使半成品端面更加整齐、平整;
- 采用双风盖真空吸附系统，折叠吸气盘和切断刀吸气盘独立控制提供负压，根据调整流量和负压，找到最合适的平衡值，可以有效降低能耗，减少真空泵电机功率;
- 配备护料装置，确保自动分叠可以适用于任何材料，解决了因为原材料太薄、过轻、纤维过长、静电太大等因素而影响机器的顺畅生产，保证了产品的高质量整齐度要求。

SCJM-200-1650/2250全自动棉柔巾折叠生产线系统	
原纸宽幅（毫米）	1650/2250（mm）
生产速度	80-100米/分钟或10-14条/分钟
原纸最大直径	1500mm
面刀结构	螺旋切刀
驱动方式	各部分单元独立控制
气源	0.5-0.8Mpa
电压	380V
克重	35-100gsm
原料层数	1层
整机功率	68.49/86.49KW

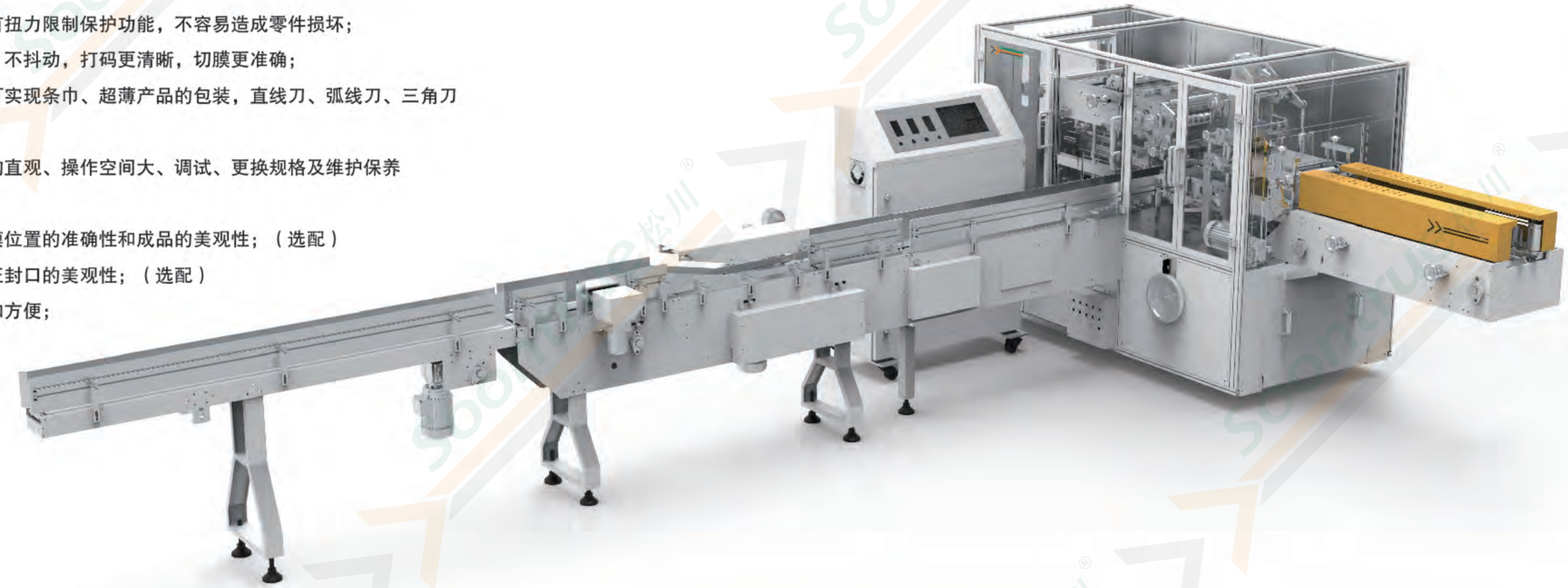


可选配置（不停机换卷）

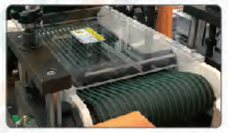


ZB300F 系列全自动抽取式面巾纸包装机

- 具有自主知识产权的控制系统，整机具有扭力限制保护功能，不容易造成零件损坏；
- 独特的平置走膜设计，包装膜运行平稳，不抖动，打码更清晰，切膜更准确；
- 包装范围广，只需配置小部分部件，即可实现条巾、超薄产品的包装，直线刀、弧线刀、三角刀等三种撕口刀形均能在本机使用；
- 包装工位采用开放式设计，主要运动机构直观、操作空间大、调试、更换规格及维护保养方便；
- 独特的放膜自动纠偏功能，确保了包装膜位置的准确性和成品的美观性；（选配）
- 出料风冷功能，提升封口冷却效果，保证封口的美观性；（选配）
- 刀架调节采用电机驱动调节，使调试更加方便；
- 中封位置使用气缸缓冲，超扭报警，运行更安全，也增加了零件使用寿命；
- 采用防飘纸进料方式，进料更平稳。



重点功能:



ZB300F 系列全自动抽取式面巾纸包装机		
型号	ZB300F	ZB300FN
设计速度（包/分钟）	100 Packs/min	110 Packs/min
包装规格(毫米)	长90~230 mm 宽80~150 mm 高30~100 mm	
气源	0.5~0.8 Mpa	
加热功率（千瓦）	5.4 Kw	
整机功率（千瓦）	10.02 Kw	10.11 Kw
包装材料	CPP(两面热封膜)	
电源类型	380V 50Hz	
整机重量（千克）	约3500 Kg	
外形尺寸（毫米）	长6570 mm 宽3720 mm 高1525 mm	

抽取式面巾纸单包机

ZB300H 系列全伺服高速抽取式面巾纸包装机

- ZB300H全自动高速软抽包装机采用工控机控制，配置有16套绝对值伺服系统、2套变频系统。动作精准，运行稳定，自动化程度高，也更加智能，并且具有高扩展性；
- 采用电子手轮代替机械手轮的方式（业内首创），调试简便、定位精准；
- 采用开放式机械结构设计，安装、调试、操作、维护更加方便；
- 后翻式压包结构，调整简单，包装效果稳定、美观；
- 通过光电智能检测跟踪，可为客户解决连包、空包、多包等等问题，提高质量和效率，大幅降低材料损耗；
- 采用伺服放膜系统，使用电阻尺进行反馈跟踪，放膜精准、平稳，有效避免了膜卷抖动后，所造成的包装不稳定的现象；
- 智能化的人机界面，具有一键保存配方的功能，大大提高了改产的效率，减少了包装材料的浪费；
- 具有多种可选功能，满足不同客户需求：如物联网组网、视觉检测、膜卷自动纠偏、各种异形撕口等；
- 采用防飘纸进料方式，进料更平稳；
- 出料风冷功能，提升封口冷却效果，保证封口的美观性。

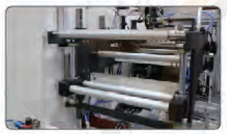
重点功能:

ZB300H 系列全自动高速抽取式面巾纸包装机		
型号	ZB300H	ZB300HG
设计速度（包/分钟）	140 Packs/min	150~160 Packs/min
包装规格(毫米)	长95~200 mm 宽80~110 mm 高30~100 mm	
气源	0.5~0.8 Mpa	
加热功率（千瓦）	5.4 Kw	
整机功率（千瓦）	15 Kw	16 Kw
机器噪音	≤78 dB	
包装材料	CPP(两面热封膜)	
电源类型	380V 50Hz	
整机重量（千克）	3000 Kg	
外形尺寸（毫米）	长6100 mm 宽3790 mm 高1720 mm	

ZB300HN 全伺服高速抽取式面巾纸包装机

- ZB300HN全自动高速软抽包装机采用工控机控制，配置有16套绝对值伺服系统、2套变频系统。动作精准，运行稳定，自动化程度高，也更加智能，并且具有高扩展性；
- 采用电子手轮代替机械手轮的方式（业内首创），调试简便、定位精准；
- 采用开放式机械结构设计，安装、调试、操作、维护更加方便；
- 后翻式压包结构，调整简单，包装效果稳定、美观；
- 通过光电智能检测跟踪，可为客户解决连包、空包、多包等等问题，提高质量和效率，大幅降低材料损耗；
- 采用伺服放膜系统，使用电阻尺进行反馈跟踪，放膜精准、平稳，有效避免了膜卷抖动后，所造成的包装不稳定的现象；
- 智能化的人机界面，具有一键保存配方的功能，大大提高了改产的效率，减少了包装材料的浪费；
- 具有多种可选功能，满足不同客户需求：如物联网组网、视觉检测、膜卷自动纠偏、各种异形撕口等；
- 采用防飘纸进料方式，进料更平稳；
- 出料风冷功能，提升封口冷却效果，保证封口的美观性。

重点功能:



ZB300HN 全自动高速抽取式面巾纸包装机		
设计速度（包/分钟）	220 Packs/min	200 Packs/min
包装规格(毫米)	长95~200 mm 宽80~110 mm 高30~100 mm	
气源	0.5~0.8 Mpa	
加热功率（千瓦）	5.4 Kw	
整机功率（千瓦）	25 Kw	23 Kw
机器噪音	≤78 dB	
包装材料	CPP(两面热封膜)	
电源类型	380V 50Hz	
整机重量（千克）	3000 Kg	
外形尺寸（毫米）	长6100 mm 宽3790 mm 高1760 mm	

抽取式面巾纸单包机

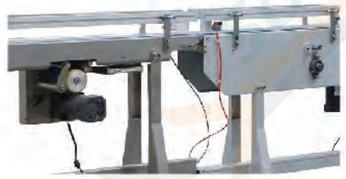
ZH120自动装盒机（纸巾专用）

- 整机采用七伺服驱动，具有独立控制，进料检测，喷胶检测功能，空盒检测；
- 机器外形采用钣金式结构，设计流畅，美观，操作方便；
- 整机采用运动控制器，运行稳定，可靠；
- 触摸屏显示实时运行数据，配方自动记忆，切换产品储存功能，操作便捷；
- 可同时兼容多种规格纸盒，调节方便；
- 可选择喷胶，喷码，钢印打码等辅助功能；
- 伺服推料送料控制，装盒稳定，精准；
- 旋转式吸盒结构，更加稳定，大大提高效率；
- 多项安全防护措施，故障自诊断功能，故障显示一目了然。

ZH120自动装盒机（纸巾专用）	
包装速度	80-120 盒/min
机型配置（主机+理料段）	主机：7伺服　理料段：1伺服+2变频
成型盒长	140-250 mm
成型盒宽	90-120 mm
成型盒高	60-100 mm
纸盒质量要求电源	纸盒需有预折效果，250-350g/m^2
电源类型	三相四线AC 380V 50HZ
电机功率	4.55+0.7=5.25（Kw）（主机+理料段）
总功率约（含喷胶机）	8.5 Kw
机器外形尺寸（含理料段）	5029mm×4460mm×1713.6mm（长×宽×高）
工作压力	0.6-0.8 Mpa
耗气量	约50~80 L/min
机器净重	1250 Kg

重点功能:

输送单元



进料单元

输出单元

抽取式面巾纸单包机

ZB300HR 全伺服高速转盘包装机

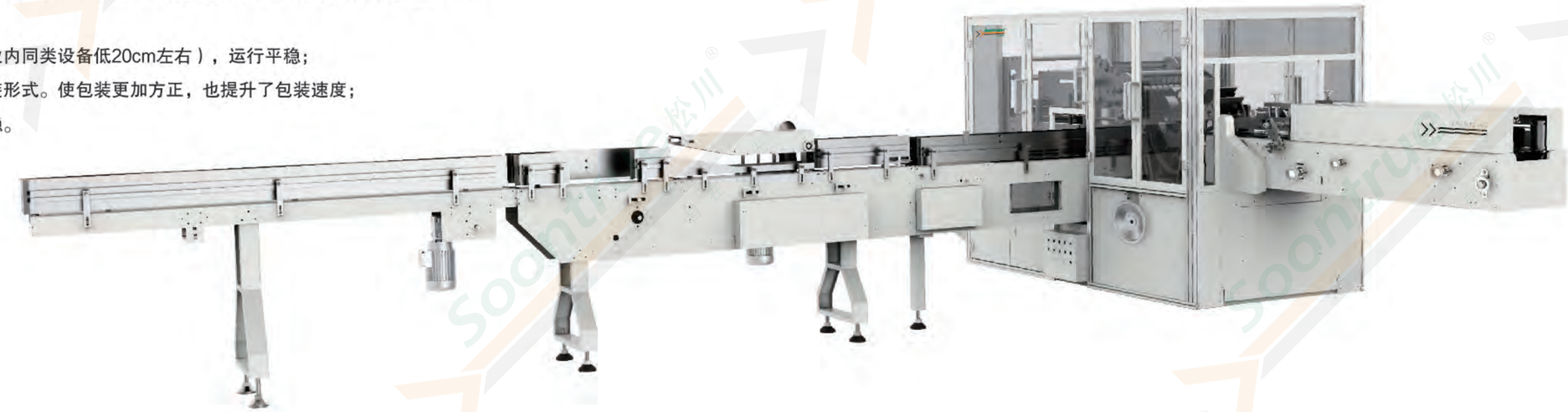
- ZB300HR全自动高速软抽包装机采用工控机控制，配置有11套绝对值伺服系统、3套变频系统。动作精准，运行稳定，自动化程度高，也更加智能，并且具有高扩展性；
- 采用四工位转盘，调节简单，包装规格范围大
- 采用电子手轮代替机械手轮的方式（业内首创），调试简便、定位精准；
- 通过光电智能检测跟踪，可为客户解决连包、空包、多包等等问题，提高质量和效率，大幅降低材料损耗；
- 使用电阻尺进行反馈跟踪，放膜精准、平稳，有效避免了膜卷抖动后，所造成的包装不稳定的现象；
- 智能化的人机界面，具有一键保存配方的功能，大大提高了改产的效率，减少了包装材料的浪费；
- 具有多种可选功能，满足不同客户需求：如物联网组网、视觉检测、膜卷自动纠偏、各种异形撕口等；
- 采用防飘纸进料方式，进料更平稳；
- 出料风冷功能，提升封口冷却效果，保证封口的美观性；
- 中送和出料一体式安装，使调节更加方便。

重点功能:

ZB300HR 全自动高速抽取式面巾纸包装机	
设计速度（包/分钟）	200 Packs/min
包装规格(毫米)	长100~200 mm 宽80~95 mm 高20~100 mm
气源	0.5~0.8 Mpa
加热功率（千瓦）	5.4 Kw
整机功率（千瓦）	16 Kw
机器噪音	≤78 dB
包装材料	CPP(两面热封膜)
电源类型	380V 50Hz
整机重量（千克）	3000 Kg
外形尺寸（毫米）	长6010 mm 宽4220 mm 高1537 mm

ZB290 全自动超薄抽取式乳霜纸包装机

- 具有自主知识产权的控制系统，整机具有扭力限制保护功能，不容易造成零件损坏；
- 独特的平置走膜设计，包装膜运行平稳，不抖动，打码更清晰，切膜更准确；
- 可实现条巾，超薄产品的包装（成品最小宽度70mm，最小高度20mm），直线刀、弧线刀、三角刀等撕口刀形均能在本机使用；
- 机架设计稳固，重心低（比目前业内同类设备低20cm左右），运行平稳；
- 采用转盘式裹包、折边封边的包装形式。使包装更加方正，也提升了包装速度；
- 采用防飘纸进料方式，进料更平稳。

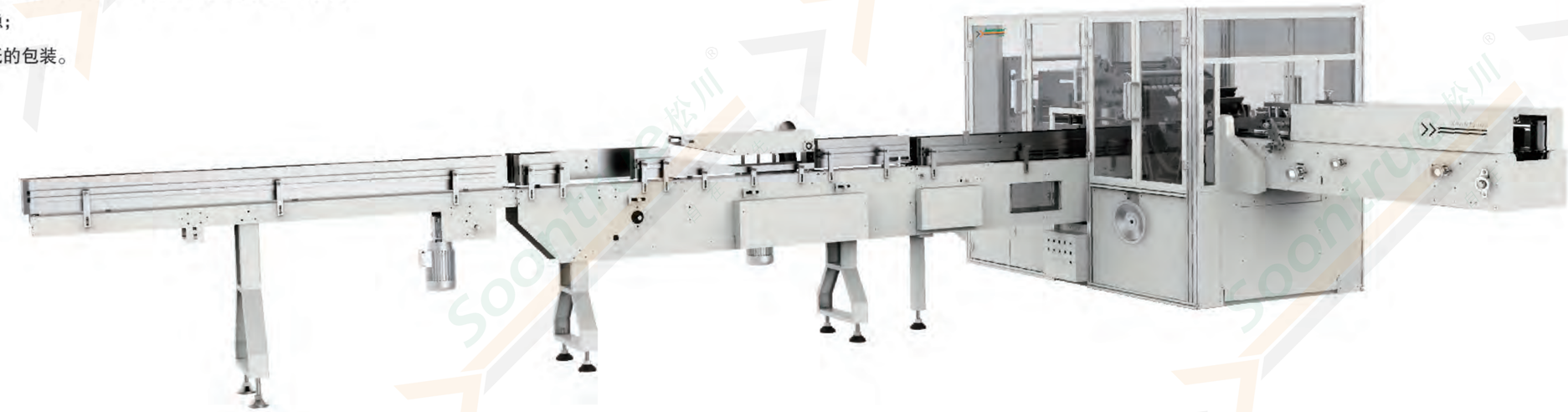


重点功能:

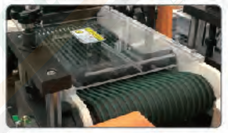
ZB290 全自动超薄抽取式面巾纸包装机	
设计速度（包/分钟）	120 Packs/min
包装规格(毫米)	长100~170 mm 宽70~110 mm 高20~60 mm
气源	0.5-0.8 Mpa
加热功率（千瓦）	5.4 Kw
电机功率（千瓦）	3.87 Kw
包装材料	CPP(两面热封膜)
电源类型	380 V 50 Hz
整机重量（千克）	约3000 Kg
外形尺寸（毫米）	长6239 mm 宽3937 mm 高1315 mm

ZB290A 全自动超薄抽取式餐巾纸包装机

- 具有自主知识产权的控制系统，整机具有扭力限制保护功能，不容易造成零件损坏；
- 独特的平置走膜设计，包装膜运行平稳，不抖动，打码更清晰，切膜更准确；
- 可实现超薄产品的包装，直线刀、弧线刀、三角刀等撕口刀形均能在本机使用；
- 机架设计稳固，重心低，运行平稳；
- 主要应用于对薄款方巾纸、餐巾纸的包装。



重点功能:



ZB290A 全自动超薄抽取式餐巾纸包装机	
设计速度（包/分钟）	60 Packs/min
包装规格(毫米)	长100~200 mm 宽70~200 mm 高20~60 mm
气源	0.5-0.8 Mpa
加热功率（千瓦）	5.4 Kw
电机功率（千瓦）	3.87 Kw
包装材料	CPP(两面热封膜)
电源类型	380 V 50 Hz
整机重量（千克）	约3000 Kg
外形尺寸（毫米）	长6214 mm 宽4420 mm 高1515 mm

ZB302A 大方包纸包装机

- 具有自主知识产权的控制系统，整机具有扭力限制保护功能，不容易造成零件损坏；
- 独特的平置走膜设计，包装膜运行平稳，不抖动，打码更清晰，切膜更准确；
- 包装范围广，只需配置小部分部件，即可实现条巾、超薄产品的包装，直线刀、弧线刀、三角刀等三种撕口刀形均能在本机使用；
- 包装工位采用开放式设计，主要运动机构直观、可视，操作空间大，调试、更换规格及维护保养方便；
- 拓宽了机械结构，能够兼容更多的产品包装，增加产品包装种类的多样性。

重点功能:

ZB302A 大方包纸包装机	
设计速度（包/分钟）	25-60 Packs/min
包装规格(毫米)	长100~400 mm（长度达到400mm时，高度限制80mm） 宽90~200 mm 高40~150 mm
包装膜尺寸	视产品尺寸而定
包装材料	CPP双面热封膜
气源	0.5-0.8 Mpa
电源类型	380 V 50 Hz
整机重量（千克）	约3500 Kg
外形尺寸（毫米）	长6310 mm 宽4060 mm 高1700 mm

ZB520R 软抽枕式包装机

- 前段理料由四段皮带组成。前三段由变频电机驱动。分别是进料皮带、堆料皮带、调整皮带。最后一段由伺服电机驱动，完成物料的定位，准确的送入包装机的推料链钩内。物料的堆积，整理、定位跟随主机速度自动完成；
- 无空包功能，可实现进料尾架运行而膜不动，减少包装膜浪费；
- 主机端封和膜牵引均采用伺服独立驱动，响应速度快，动作精确；
- 整机运行配置台湾台达伺服电机、运动控制器、触摸屏，完成运行控制，主机程序会自动根据前端来料情况由启动速度提速至设定速度；
- 超大液晶触摸屏（10.1英寸）显示与参数设置，更换规格方便，主要调整部位有刻度标示，如包膜包膜位置；
- 刀封切料后具有复位功能；
- 放置式托膜结构，快速更换包装膜；
- 主机主要传动采用同步带传动；
- 薄膜版面位置：由高精度光电眼进行检测，可通过触摸屏直接修改相应的参数调整薄膜版面位置；
- 端封分切位置：可通过触摸屏直接修改相应的参数调整端封分切位置。

重点功能:

ZB520R 软抽枕式包装机	
产品型号	ZB520R
包装速度（包/分钟）	≤135 Packs/min
包装规格(毫米)	宽40~120 mm 高10~65 mm
气源	0.5-0.8 Mpa
加热功率（千瓦）	1.8 Kw
总功率（千瓦）	7 Kw
包装材料	CPP(两面热封膜)
电源类型	380 V 50 Hz
整机重量（千克）	约1800 Kg
外形尺寸（毫米）	长4944 mm 宽197750 mm 高1700 mm

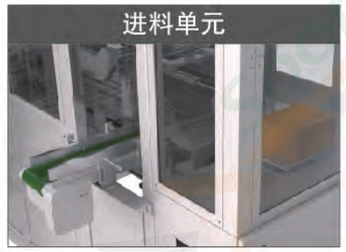
TD300AN 抽取式面巾纸中包机（紧凑式）

- 采用运动控制器控制，使用了8套伺服动力系统，人性化程度高、操作简便、定位精准、运行更平稳；
- 采用了新颖的拔料进料机构，优化开爪结构,换产更方便快捷；
- 能耗低，整机额定功率约15Kw，正常生产功率约10Kw，远低于国内外的同类产品；
- 整机设计结构紧凑，占地空间小，方便连接生产线；
- 使用国内外知名元器件，性能成熟稳定；
- 设备具备自动准确送袋，出现袋缺失自动报警或停机功能；
- 设备机械机构具备过载保护功能；
- 加热控制采用独有的恒温封口控制方式，保证封口平整完美；
- 传感器：光电传感器采用欧姆龙或SICK，保证了设备检测的稳定性；
- 袋供袋方式：配有2个预制袋袋仓(一用一备)，每个料仓最大可储存400个，上袋不停机，单仓预制袋用完自动报警，并自动切换至备用袋仓；
- 各个气缸动作、吸附动作、加热电路可在触摸屏中设置手动、自动的选择功能；
- 总气源配置独立储气管，总气源管道采用ϕ12mm管接入，在机器正常停止运转时，整机使用的吹气机构应全部自动关闭。在气压不足时，无法开启；
- 采用一个大风量鼓风机和一个高功率大流量风机相结合的方式，给袋准确、开袋率、吸成型效果好。

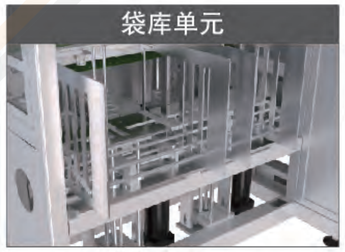
TD300AN 抽取式面巾纸（紧凑式）	
包装形式	单排装：3包、4包、5包、6包；
	双排装：6包、8包、10包、12包；
包装速度（提/分钟）	≤25 提/min
包装规格（毫米）	最大长度550 mm 宽120-420 mm 高90-105 mm
包装材料	带排气孔的M型预制袋
气源	约 0.6~0.7 Mpa（需方自行准备气源）
设备功率（千瓦）	单台装机功率15 Kw，使用功率约10 Kw
电源类型	380 V 50 Hz
整机重量（千克）	约3000 Kg
外形尺寸（毫米）	长2712 mm 宽3200 mm 高1525 mm

重点功能:

进料单元



袋库单元



输出单元

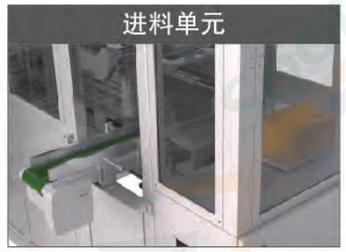
抽取式面巾纸中包机

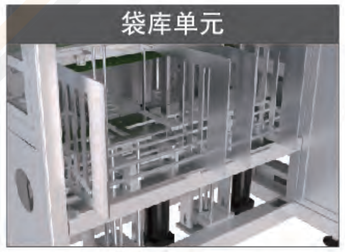
TD300ANS双推杆软抽中包机

- 采用运动控制器控制，使用了9套伺服动力系统，人性化程度高、操作简便、定位精准、运行更平稳；
- 采用了新颖的拔料进料机构，优化开爪结构,换产更方便快捷；
- 能耗低，整机额定功率不超过16Kw,正常生产功率不超过11Kw，远低于国内外的同类产品；
- 整机设计结构紧凑，占地空间小，方便连接生产线；
- 设备具备自动准确送袋，出现袋缺失自动报警或停机功能以及过载保护功能；
- 加热控制采用独有的恒温封口控制方式，保证封口平整完美；
- 传感器：光电传感器采用欧姆龙或SICK，保证了设备检测的稳定性；
- 袋供袋方式：配有2个预制袋袋仓(一用一备)，每个料仓最大可储存400个，上袋不停机，单仓预制袋用完自动报警，并自动切换至备用袋仓；
- 各个气缸动作、吸附动作、加热电路可在触摸屏中设置手动、自动的选择功能；
- 总气源配置独立储气管，总气源管道采用ϕ12mm管接入，在机器正常停止运转时，整机使用的吹气机构应全部自动关闭。在气压不足时，无法开启；
- 采用一个大风量鼓风机和一个高功率大流量风机相结合的方式，给袋准确、开袋率、吸成型效果好；
- 设备需要调节部位均采取电动调节，方便快捷。如通道挡板、开爪、开袋吸盘、袋库等部件。

TD300ANS双推杆软抽中包机	
包装形式	单排3/4/5/6包，双排6/8/10/12包
包装速度（提/分钟）	≤30提/分钟
包装规格（mm）	成品最大长度：550mm，宽度120-420mm，高90-105mm
包装袋材料	带排气孔的M型预制袋
气源	约 0.6~0.7Mpa（需方自行准备气源）
设备功率（KW）	装机功率16KW，使用功率约11KW
电源	380V±5%，50Hz
整机重量	3200kg
外形尺寸	长3320mm，宽2200mm，高1720mm

重点功能:


进料单元


袋库单元

输出单元

TD300BN 抽取式面巾纸中包机

- 整机采用总线型运动控制模块控制，使用了11套绝对值伺服动力系统，操作简便、定位精准、运行平稳；
- 独特的专利夹料套袋结构，尤其是解决了小抽数（高度30~60mm）软抽中包包装过程容易倒料的问题，包装范围广；
- 具有独特的自动理料机构，能实现单双排产品包装规格的快速切换，提高效率；
- 独有的循环式袋库，一备一用，放袋工位空间更大，放袋、取袋顺畅。

TD300BN 抽取式面巾纸中包机	
包装形式（单层）	单层单排：3-6包；单层双排：6-12包
包装形式（双层）	双层：12-24包
包装速度（提/分钟）	10-30 Packs/min
最大包装袋尺寸（毫米）	长500 mm 宽420 mm 高220 mm
包装材料	带排气孔的M型预制袋
气源	0.5~0.7 Mpa，耗气量：400 L/min
设备功率（千瓦）	23 Kw
电源类型	380 V 50 Hz
整机重量（千克）	约4400 Kg
外形尺寸（毫米）	长7350 mm 宽3362 mm 高1925 mm

重点功能:

输送单元

进料单元

输出单元

TD330A-A抽取式面巾纸中包机

- 控制稳定便捷：设备采用运动控制器进行控制，使用了8套伺服动力系统，自动化程度高、操作简便、定位精准、运行更平稳；
- 结构新颖可靠：采用了我司研发的最新的吸盘式取袋新型实用专利的结构，采用吸盘托膜的方法，保证了取袋时的稳定可靠；
- 整机节能减耗：设备额定功率不超过12Kw,正常生产功率不超过10Kw，能耗远低于国内外的同类产品。
- 设计完善简洁：整机采用紧凑的设计结构，占地空间小，方便连接各种生产线；
- 标准件选用可靠：标准件选用国内外知名品牌元器件，性能成熟稳定；
- 自动化程度高：设备具备自动准确送袋能力，具备出现袋缺失或错位的自动报警或停机功能；设备需要调节部位如通道挡板、开爪、开袋吸盘、袋库等部件均采取电动调节，同时也配有手动调节装置，确保若在电动调节故障时机器可以手动矫正，安全可靠，方便快捷。
- 换袋仓不停机：配有2个预制袋袋仓(一用一备)，每个料仓最大可储存400个袋子，上袋不用停机，当前用袋仓预制袋用完会自动报警提醒备袋，并自动切换至备用袋仓，实现用袋仓和备用袋仓的自动切换；
- 人性化的操作：各个气缸动作、吸附动作、加热电路可在触摸屏出厂预设系统中设置手动、自动的选择功能。

TD330A-A抽取式面巾纸中包机	
包装成品尺寸	最大长度 450mm　宽度 120~420mm　高度 90~105mm
包装形式	单排3/4/5/6包，双排6/8/10/12包。
包袋材料	带排气孔的M型预制袋
包装速度	≤20提/分钟
电力供给	电源380V±5%　50Hz 三相四线
使用气压	约 0.5-0.7Mpa（需方自行准备气源）
设备功率	单台装机功率12KW，使用功率约10Kw
设备安全	安全标志按照CE标准
机器净重	约2400kg
外形尺寸（长×宽×高）	3420×1699×1826 (mm)，约11m^3

重点功能:

进料单元

袋库单元

输出单元

ZB680H 多推杆高速中包机

- 整机使用了18套伺服动力系统，人性化程度高、操作简便、定位精准、运行更平稳；
- 多推杆循环往复式推包机构，进料更柔和、平稳；
- 采用伺服升降叠层机构，可以快速实现单双层及单双排等包装规格之间的切换；
- 专用的负压理料放料输送，高效稳定的分开物料且不伤物料；
- 设备具备自动准确送袋，出现袋缺失自动报警或停机功能；
- 设备机械机构具备过载保护和一键回原点功能；
- 采用机械插角成型及恒温封口控制方式，保证折角美观，封口平整；
- 袋供袋方式：配备了四个袋仓，两用两备，上袋不停机，提高了生产效率；
- 各个气缸动作、吸附动作、加热电路可在触摸屏中设置手动、自动的选择功能；
- 采用两个大风量鼓风机和一个高功率大流量风机相结合的方式，给袋准确、开袋成功率高。

ZB680H 多推杆高速中包机	
包装形式	（1-3）排x（3-6）列x（1-3）层 （具体根据产品规格及客户需求确定）
包装速度（提/分钟）	≤45提/分钟
包装规格（mm）	L(180-500mm)xW(130-500mm)xH(85-280mm)
包装袋材料	带排气孔的M型预制袋
气源	约 0.6~0.7Mpa（需方自行准备气源）
电源	380V ± 5%，50Hz
整机重量	7670kg
外形尺寸	长9200mm 宽4990mm 高2500mm

重点功能:

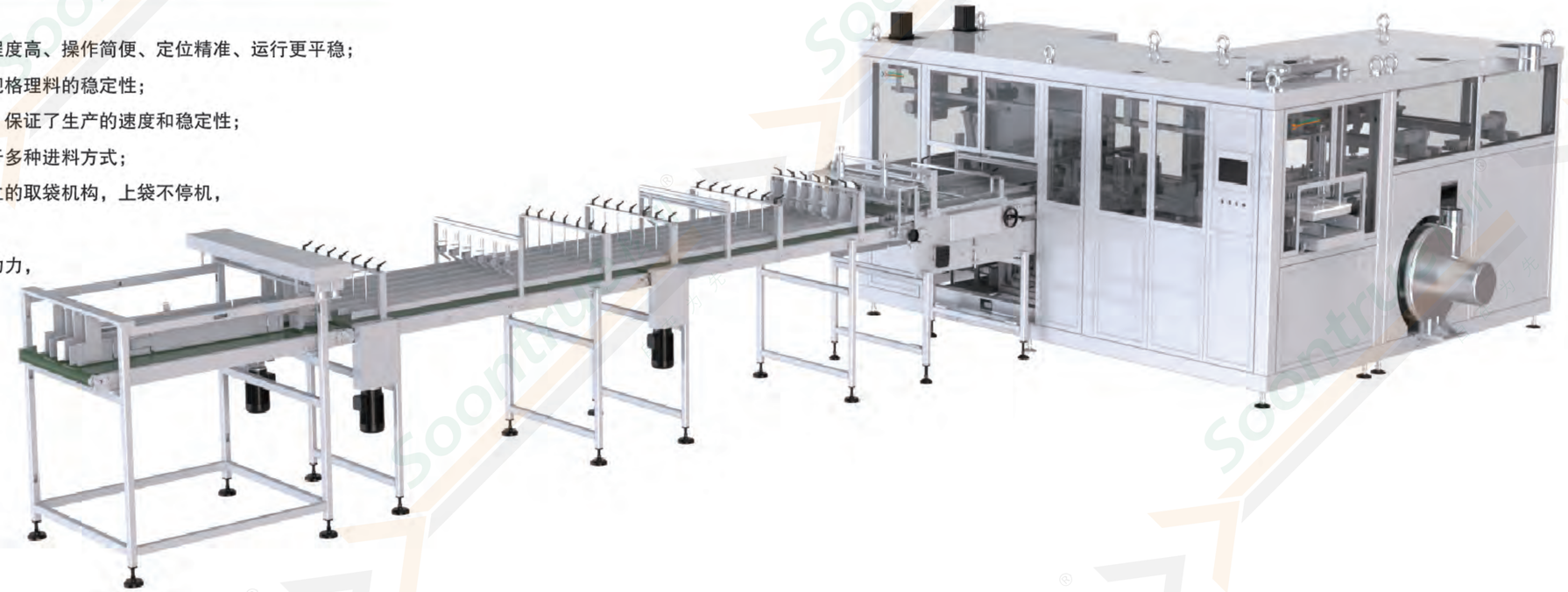
理料单元

输送单元

袋库单元

ZB680HN 双推杆高速中包机

- 采用运动控制器和伺服电机控制，人性化程度高、操作简便、定位精准、运行更平稳；
- 采用伺服升降叠层理料机构，保证了多层规格理料的稳定性；
- 采用伺服双推杆结构，配合伺服抬头低头，保证了生产的速度和稳定性；
- 采用侧夹与上压相结合的理料方式，适用于多种进料方式；
- 配备了四个袋仓，两用两备，对应两套独立的取袋机构，上袋不停机，保证了生产效率；
- 开袋、吸成型、走袋均独立使用风机提供动力，保证了各自动作的稳定性；
- 封口采用恒温加热控制，保证了封口的平整完美；
- 配备了安全开关，机器运行时开门会自动停机报警，提高机器的安全性。
- 开袋成功率高。



ZB680HN 双推杆高速中包机	
包装形式	单层：单排3-6包、双排6-12包、三排；双排；三层
包装速度（提/分钟）	单层≤40包/分钟，双层≤10包/分钟，三层≤6包/分钟
包装规格	最大长度：500mm　宽度：130-420mm　高度：90-220mm
包装袋材料	带排气孔的M型预制袋
气源	约 0.6~0.7Mpa
电源	380V ± 5%，50Hz
整机重量	5450kg

重点功能:

输送单元

进料单元

输出单元

ZX660E 小码垛机器人装箱机（电商）

- 整机结构紧凑，可根据生产需要配置理料，达到客户不同需求，该设备具有 结构简单，稳定可靠，维修方便等特点；
- 设备具有自动准确送箱，出现箱缺失自动报警或停机；
- 设备故障停机时，物料自动停止输送，方便工作人员解决问题。设备机械机构具备过载保护功能并停机，若设备出现过载保护，在经人工进行过载机构复位后，按钮复位应能将伺服控制系统自动恢复相位（慢速返回原点）；
- 封箱部分采用胶带封箱，保证封口平整美观；
- 各个气缸动作可在触摸屏中设置手动、自动的选择功能；
- 各个运动部位均需有安全防护标示；
- 控制线路需采用多芯×1.5 mm² 及以上的电缆线，信号线路采用无接头的多芯×0.75mm² 及以上的屏蔽电缆线，操作屏设置在操作侧与安全门同一平面的位置上，电控柜固定在主机上，布线合理，方便维护；
- 更换胶带需要停机人工更换；
- 对使用的纸箱质量有一定的要求；

与市场同类型装箱机相比较：1、机械手装箱布局灵活适用性强。2、换产调节规格方便。3、占地小、为客户节约场地空间。

ZX660E 小码垛机器人装箱机（电商）	
装箱形式	机械手立式装箱
装箱速度（箱/分钟）	5-12 箱/分钟（视产品定）
纸箱规格	长270-550 mm 宽180-380 mm 高180-400 mm
封箱方式	胶带式封箱（48 mm，70 mm宽度可选）
气源	0.6～0.8 Mpa ,耗气量：200 L/分钟（需方自行准备气源）
设备功率（千瓦）	14 Kw（含理料线）
箱坯材质	瓦楞纸箱
电源类型	380 V ± 10%，50 Hz ± 5%，控制电压采用直流24 V
整机重量（千克）	约2000 Kg（含理料线）
主机外形尺寸（毫米）	长6600 mm 宽3200 mm 高1800 mm（含理料线）

重点功能:

理料单元

机械手单元

撑箱单元

ZX660B 机械手装箱机（兼容）

- 整机结构紧凑，可根据生产需要配置理料，达到客户不同需求，该设备具有 结构简单，稳定可靠，维修方便等特点；
- 设备具有自动准确送箱，出现箱缺失自动报警或停机；
- 设备故障停机时，物料自动停止输送，方便工作人员解决问题。设备机械机构具备过载保护功能并停机，若设备出现过载保护，在经人工进行过载机构复位后，按钮复位应能将伺服控制系统自动恢复相位（慢速返回原点）；
- 封箱部分采用胶带封箱，保证封口平整美观；
- 各个气缸动作可在触摸屏中设置手动、自动的选择功能；
- 各个运动部位均需有安全防护标示；
- 控制线路需采用多芯×1.5 mm² 及以上的电缆线，信号线路采用无接头的多芯×0.75mm² 及以上的屏蔽电缆线，操作屏设置在操作侧与安全门同一平面的位置上，电控柜固定在主机上，布线合理，方便维护；
- 更换胶带需要停机人工更换；
- 对使用的纸箱质量有一定的要求；

与市场同类型装箱机相比较：1、机械手装箱布局灵活适用性强。2、换产调节规格方便。3、占地小、为客户节约场地空间。

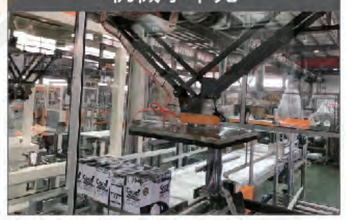
ZX660B 机械手装箱机（兼容）	
装箱速度（箱/分钟）	5-15 箱/分钟
装箱规格	长270-650 mm 宽180-500 mm 高150-450 mm
气源	0.5～0.7 Mpa
储箱数量	100-150个（三层瓦楞纸），可根据要求定制
整机功率（千瓦）	15 Kw（含理料线）
机器噪音	＜80 dB
包装材料	瓦楞纸箱
电源类型	380 V 50 Hz
整机重量（千克）	约2500 Kg（含理料线）
外形尺寸（毫米）	长7900 mm 宽3200 mm 高2600 mm（含理料线）

ZX660B机械手装箱机（兼容）

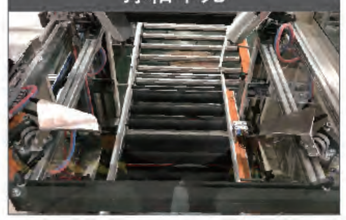
重点功能:

理料单元

机械手单元

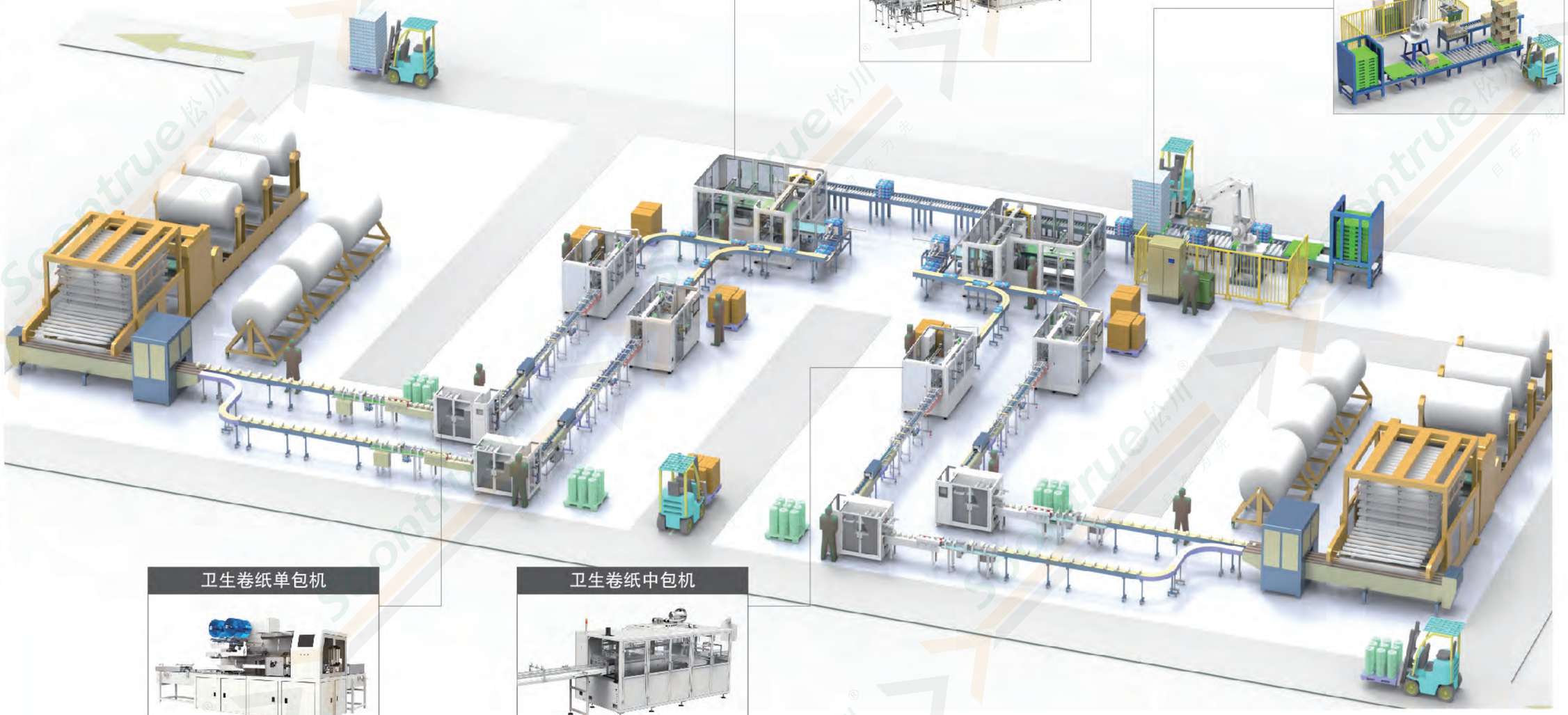


撑箱单元



全自动卫生卷纸生产线简介

全自动有芯纸/无芯纸/扁卷纸包装生产线系统涵盖了从原纸复卷切纸之后到装袋码垛生产流程每一个环节。本生产线最大特点是可实现圆卷纸和扁卷纸在同一条生产线上兼容生产。



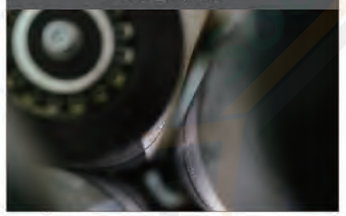
全自动复卷生产线系统

- 采用进口运动控制器控制；大屏幕真彩人机界面操作；伺服＋变频独立驱动；机光电一体化控制等国际先进技术,自动检测并调整生产线的每个动作 ,使整条生产线达到最佳工作状态；
- 可配置压边纹单元、压花单元、上胶复合单元及印刷单元，生产各种不同图案和种类的厨房纸、擦手纸；
- 组线灵活：可选配连接输送带，大回旋，单粒包装机，中包机，智能全自动装箱、储料架，压花组等组成差异化自动生产线；
- 本机型原料幅宽可选：2850mm；
- 可后架采用气动式上布功能，大大减轻工人的劳动强度；
- 配备变频调速装置控制出纸速度，根据不同原纸来调整出纸快慢，界面设定速度，操作快捷、简便，适应范围更广，且出纸稳定性高；
- 复卷长度：通过触摸屏控制，通过调节打孔节数（可单张调节）实现复卷长度的调节；节数控制精度可达到+/-1节；
- 虚切线节距调节，有级调节，通过HMI参数设置；20CM-60CM，节距控制精度为+/-3mm；断布自动感应刀轴保护系统，当出现缠布、断布时，打孔刀自动脱开。

全自动复卷生产线系统	
原纸宽幅（毫米）	2850（mm）
生产速度（条/分钟）	10条/分钟
原纸最大直径（mm）	1500mm
打孔刀结构	螺旋切刀
驱动方式	各部分单元独立控制
气源	0.5-0.8Mpa
电压	380V
克重	15-30gsm
原料层数	1-4层
整机功率（千瓦）	88.49KW

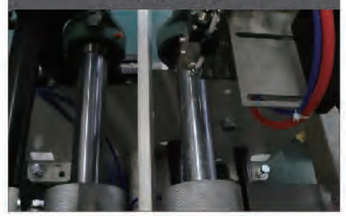
重点功能:

复卷单元



自动换卷单元

封尾单元



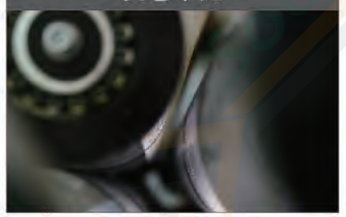
全自动懒人抹布生产线系统

- 采用进口运动控制器控制；大屏幕真彩人机界面操作；伺服＋变频独立驱动；机光电一体化控制等国际先进技术,自动检测并调整生产线的每个动作 ,使整条生产线达到最佳工作状态；
- 可配置压花单元，采用钢对羊毛压合方式，花辊可使用油加热或电加热；
- 组线灵活：可选配连接输送带，自动切布机，热收缩包装机，贴标机，插卡机，智能全自动装箱、储料架，压花组等组成差异化自动生产线；
- 本机型原料幅宽可选：2050mm；
- 可后架采用气动式上布功能，大大减轻工人的劳动强度；
- 配备变频调速装置控制出布速度，根据不同原布来调整出布快慢，界面设定速度，操作快捷、简便，适应范围更广，且出布稳定性高；
- 复卷长度：通过触摸屏控制，通过调节打孔节数（可单张调节）实现复卷长度的调节；节数控制精度可达到+/-1节；
- 虚切线节距调节，有级调节，通过HMI参数设置；20CM-60CM，节距控制精度为+/-3mm；断布自动感应刀轴保护系统，当出现缠布、断布时，打孔刀自动脱开。

LS-YX180C-2200全自动懒人抹布生产线系统	
原纸宽幅（毫米）	2050（mm）
生产速度（条/分钟）	10条/分钟
原纸最大直径	1500mm
打孔刀结构	螺旋切刀
驱动方式	各部分单元独立控制
气源	0.5-0.8Mpa
电压	380V
克重	40-80gsm
原料层数	1层
整机功率（千瓦）	68.49KW

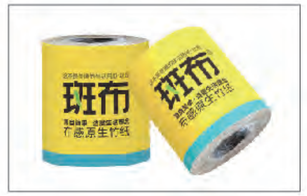
重点功能:

复卷单元



自动换卷单元

封尾单元



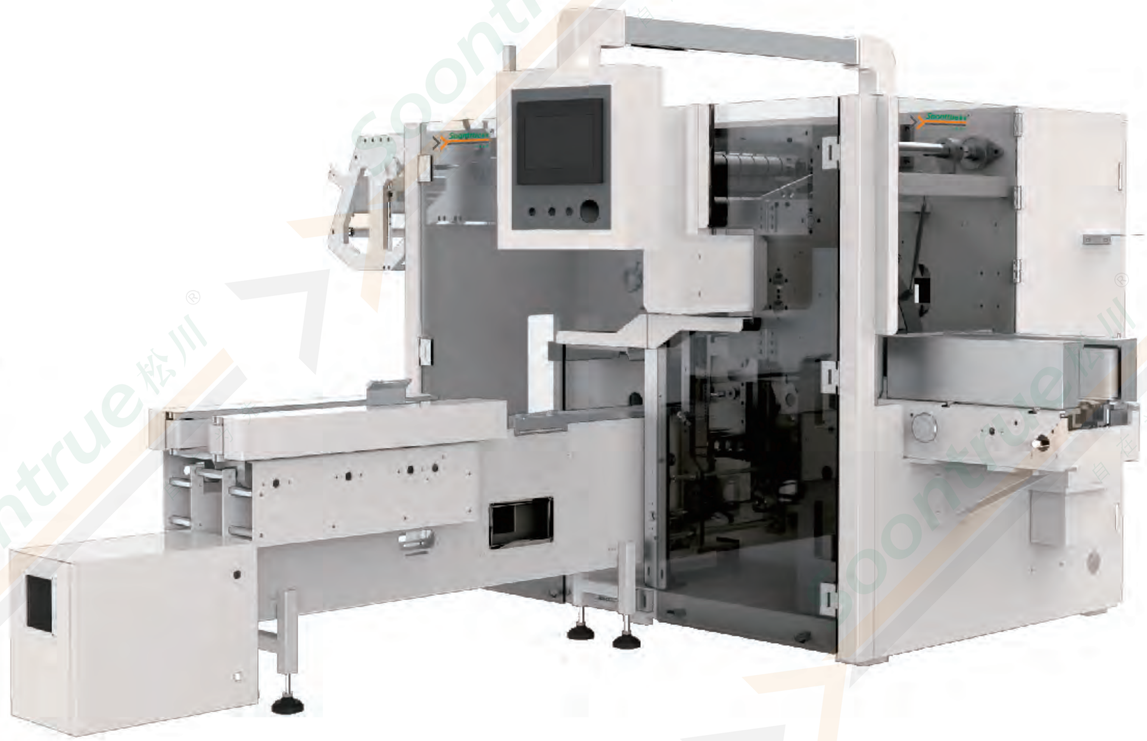
ZB520A 全自动卫生卷纸单包机

- 整机采用5轴伺服控制技术，响应速度快，动作精准；
- 中封采用瞬间加热方式（专有技术），温控模块控制，中封温度根据不同的包装速度自动调整，停机启动不会烫坏包装膜，封口效果牢固美观；
- 业内独一无二的膜收紧装置（专有技术）使包装膜与产品完美贴合，产品整体包装紧凑美观；
- 刀封遇切料故障具有自动复位功能；
- 具有防空包功能（即无料不走膜）；
- 超大液晶触摸屏显示与参数设置，更换规格方便。

ZB520A 全自动卫生卷纸包装机	
横封中心距（毫米）	240 mm
包装速度（包/分钟）	35~200 Packs/min
制袋尺寸：卫生卷纸直径（毫米）	85~125 mm
卫生卷纸长度（毫米）	90~220 mm
包装膜：宽度（毫米）	320~450 mm
厚度（毫米）	0.018~0.03 mm
包装膜材料	SPP双面热封膜
气源	0.5~0.7 Mpa，耗气量：360 L/min
加热功率（千瓦）	8.9 Kw
设备功率（千瓦）	19 Kw
电源类型	380 V 50 Hz
整机重量（千克）	2200 Kg
主机外形尺寸（毫米）（含尾架，烫尾）	长3700 mm 宽1450 mm 高1100 mm

ZB520P 全自动纸膜卫生卷纸单包机

- 整机采用14套绝对值伺服控制系统，1套变频器系统，动作精准，系统运行稳定，智能化程度高；
- 盘车调试采用电子手轮替代机械手轮结构，调试方便、精准；
- 配备放膜张力自动调节装置及气涨轴穿膜结构，换膜卷快速且定位精准；
- 整机采用四工位结构，动作精准平稳，爪包及塞纸成型效果好，工序简单；
- 具有自主知识产权的切虚线拉断结构，对静电不敏感，送膜精准；
- 智能化的拉膜位置计算功能，换规格只需输入相关参数即可自动调整包膜位置，大大缩短了换规格型号时间；
- 具有产品型号规格参数记忆功能，换规格快捷；
- 全开放式机械结构，整机操作、调整、维护；
- 适应于纸膜包装卷筒纸，满足环保需求。



ZB520P 全自动纸膜卫生卷纸单包机	
包装速度（包/分钟）	60~100 Packs/min
制袋尺寸：卫生卷纸直径（毫米）	90~130 mm
卫生卷纸长度（毫米）	90~130 mm
包装膜：宽度（毫米）	360 mm
膜长（毫米）	440 mm
包装膜材料	17~26 g（雪梨纸/拷贝纸）
气源	0.5-0.8 Mpa
设备功率（千瓦）	13.2 Kw
电源类型	380 V 50 Hz
整机重量（千克）	4000 Kg
主机外形尺寸（毫米）（含进理料和出料）	长2880 mm 宽3050 mm 高1925 mm

重点功能:

理料单元

智能拉膜单元

出料单元

ZB680F 全自动圆卷纸中包机

- 主机采用运动控制器和伺服电机控制，运行柔和，故障率低，维护方便、稳定可靠；
- 理料简单可靠，规格切换快速方便，适用范围广；
- 负压给袋方式，给袋定位精准；
- 采用负压吸附成型以及恒温控制封口方式，折角美观，封口平整。

中包包装形式：

单层双排装

ZB680F 全自动圆卷纸中包机	
包装速度（包/分钟）	22 Packs/min
包装形式	双排装：6包、8包、10包、12包
最大成型尺寸（毫米）	长690 mm 宽340 mm 高160 mm
包装袋材质	M型PE预制袋
总功率（千瓦）	16 Kw，其中：加热功率 0.84 Kw
气源	0.5~0.7 Mpa， 耗气量： 360 L/min
机器噪音	≤78 dB
电源类型	380 V 50 Hz
整机重量（千克）	约4000 Kg
主机外形尺寸（毫米）	长8500 mm 宽2150 mm 高1950 mm

重点功能:

理料整理单元

包装单元

袋库单元

ZB690D 全自动扁卷中包机

- 整机采用9套绝对值伺服控制系统，4套变频器系统，高精度光电眼跟踪，高清人机界面显示，动作精准，系统运行稳定，操作简单；
- 采用在皮带在线压扁，伺服侧推叠层，伺服滚珠丝杆压纸整形，产品包装外形美观；
- 负压给袋方式，给袋定位精准，具有自动校正、剔袋、无袋不推料等功能；
- 采用负压吸附成型以及恒温控制封口方式，折角美观，封口平整；
- 不同规格的产品可快速转换，包装范围广。

ZB690D 全自动扁卷中包机	
产品类型	扁卷
单粒包装规格（毫米）	直径55~90 mm　高度120~200 mm
包装形式	适用于5排10粒、6排12粒
包装速度（包/分钟）	15~25 Packs/min
最大包装成品尺寸（毫米）	长280-630 mm　宽120-200 mm　高80-150 mm
包装袋材质	M型PE预制袋
总功率（千瓦）	20 Kw
气源	0.5~0.7 Mpa，耗气量：360 L/min
电源类型	380 V±5%，50 Hz
整机重量（千克）	约4000 Kg
主机外形尺寸（毫米）	长4080 mm　宽1960 mm　高1650 mm

重点功能:

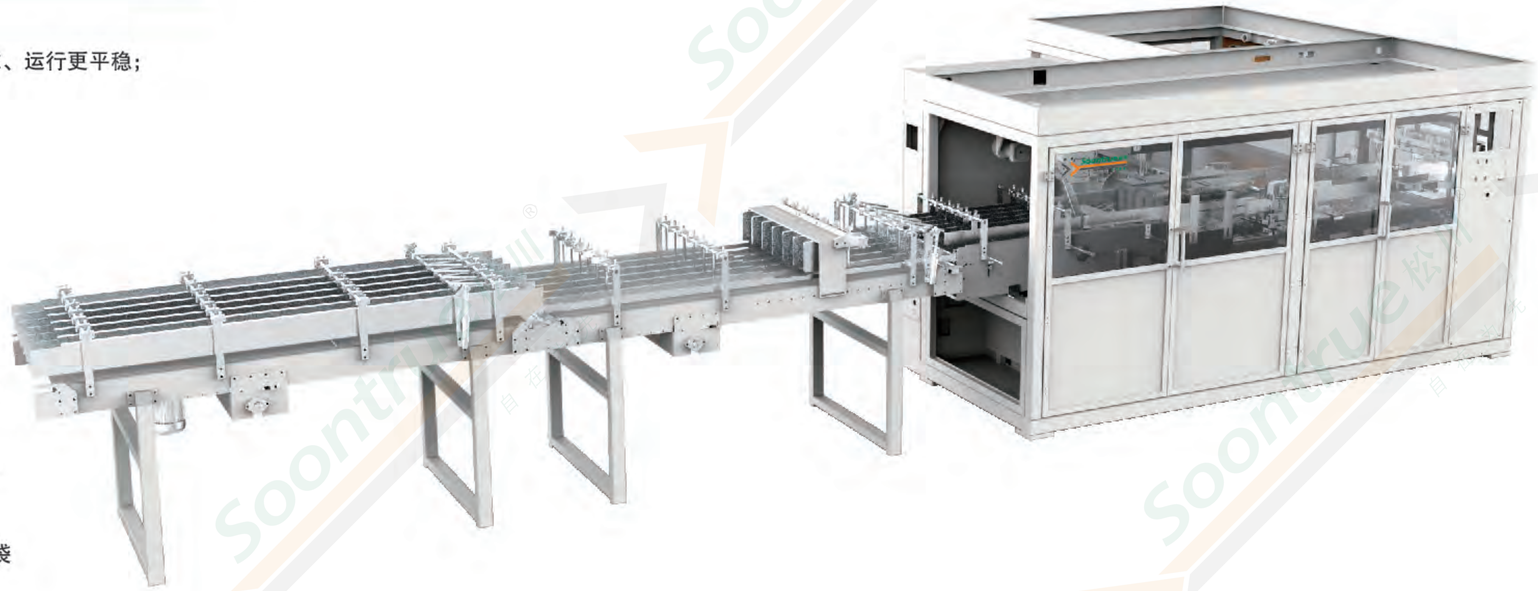
压扁单元

反拨输送单元

推包入袋单元

TD300DJ 无芯卷纸中包机（多列多排）

- 整机使用了8套伺服动力系统，人性化程度高、操作简便、定位精准、运行更平稳；
- 能耗低，整机额定功率不超过18Kw,正常生产功率约13Kw；
- 推包低抬头采用伺服控制，运行更平稳；
- 采用活动式过渡板机构，保证物料进袋更平稳，不倒包乱包；
- 专用的挡料机构，有效稳定的分开物料且不伤物料；
- 设备具备自动准确送袋，出现袋缺失自动报警或停机；
- 设备机械机构具备过载保护和一键回原点功能；
- 加热控制采用独有的恒温封口控制方式，保证封口平整完美；
- 袋供袋方式：配备了两个袋仓，一用一备，上袋不停机，保证了生产效率；
- 各个气缸动作、吸附动作、加热电路可在触摸屏中设置手动、自动的选择功能；
- 采用两个大风量鼓风机和一个高功率大流量风机相结合的方式，给袋准确、开袋率、吸成型效果好。



TD300DJ 无芯卷纸中包机（多列多排）	
包装形式	3排12粒、4排16粒、5排20粒、6排30粒（仅列举部分示意）
包装速度（提/分钟）	≤25 提/分钟
最大包装袋尺寸（毫米）	成品最大长度长650 mm 宽420 mm 高150 mm
包装材料	带排气孔的M型预制袋
气源	0.6~0.7 Mpa
设备功率（千瓦）	装机功率18 Kw，使用功率约13 Kw
电源类型	380 V 50 Hz
整机重量（千克）	3500 Kg
外形尺寸（毫米）	长7570 mm 宽2718 mm 高1575 mm

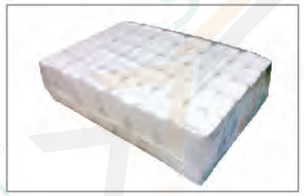
重点功能:

理料单元

输送单元

袋库单元

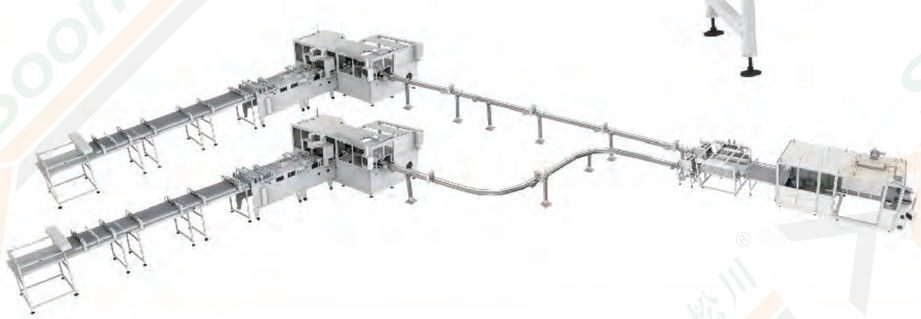
生活用纸大袋包装系统



ZB700H 大袋包装机

- 整机采用PLC及伺服电机作为控制和驱动单元，封口、分道输送、拨杆送料、叠层升降平台、推料机构、取袋等均采用伺服全自动动作，实现产品送料、理料、推料、取袋、张袋、入袋、封口等全自动流程；
- 故障报警系统：故障自动显示，便于跟踪维修；
- 双袋库供袋，袋库容量大，袋库自动切换，中途加（换）袋不停机；
- 整机能耗低，结构简洁、紧凑。

案例：二配一方案



ZB700H 大袋包装机	
包装速度（包/分钟）	5-12 Packs/min
包装材料	PE预制袋
最大包装规格（毫米）	长720 mm 宽720 mm 高460 mm
总功率（千瓦）	22 Kw
气源	0.5~0.7 Mpa，耗气量：3m³/min
机器噪音	≤80 dB
电源类型	380 V 50 Hz
整机重量（千克）	约6000 Kg
主机外形尺寸（毫米）（含理料尾架和出料段）	长10001 mm 宽2726 mm 高3005 mm

理料格式	包形图例
理料格式一	
5 提/袋： 1列×5层；2列×3层； 9 提/袋： 3列×3层；	
理料格式二	
6 提/袋： 6列×1层； 8 提/袋： 4列×2层； 10提/袋： 5列×2层；	
用户自定义格式	

ZB700K 软抽大袋包装机

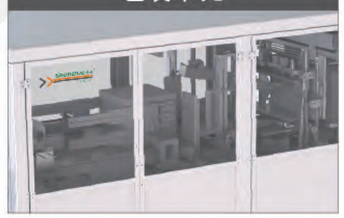
- 整机采用PLC及伺服电机作为控制和驱动单元；
- 故障报警系统：故障自动显示，便于跟踪维修；
- 整机能耗低，结构简洁、紧凑；
- 特有的专利技术，占地更小。

ZB700K 大袋包装机	
包装速度（包/分钟）	3-8 Packs/min
包装材料	PE预制袋
最大包装规格（毫米）	长500-900 mm（袋子最长1150）
	宽350-500 mm　高120-350mm
总功率（千瓦）	10 Kw（不含流水线）
气源	0.5~0.7 Mpa，耗气量：3m³/min
机器噪音	≤80 dB
电源类型	380 V　50 Hz
整机重量（千克）	约3000 Kg
主机外形尺寸（毫米）	长3500 mm　宽1900 mm　高1800 mm（含理料尾架和出料段）

重点功能:

理料单元

包装单元



袋库单元

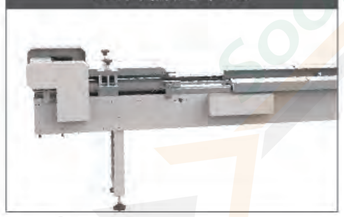
ZB520AD 厨房用纸单包机（单/双卷）

- 整机采用5轴伺服控制技术，响应速度快，动作精准；
- 温控模块控制，中封温度根据不同的包装速度自动调整，停机启动不会烫坏包装膜，封口效果牢固美观；
- 业内独一无二的膜收紧装置（专有技术）使包装膜与产品完美贴合，产品整体包装紧凑美观；
- 刀封遇切料故障具有自动复位功能；
- 具有防空包功能（即无料不走膜）；
- 超大液晶触摸屏显示与参数设置，更换规格方便。

ZB520AD 厨房用纸单包机（单/双卷）	
包装速度（包/分钟）	35~90 Packs/min
制袋尺寸：卫生卷纸直径×2（毫米）	90~125 mm
卫生卷纸长度（毫米）	100~280 mm
包装膜：最大卷膜宽度（毫米）	700 mm
厚度（毫米）	0.025~0.035 mm
包装膜材料	SPP、KPP、OPP双面热封膜
气源	0.5-0.7 Mpa，耗气量：50 L/min
加热功率（千瓦）	10 Kw
设备功率（千瓦）	15.5 Kw
电源类型	380 V 50 Hz
整机重量（千克）	2500 Kg
主机外形尺寸（毫米）（含尾架，烫尾）	长4330 mm 宽3450 mm 高1700 mm

重点功能:

理料输送单元



包装单元

侧烫单元

ZB690F 全自动厨房用纸/卷纸中包机

- 整机采用10套绝对值伺服控制系统，2套变频器系统，高精度光电眼跟踪，高清人机界面显示，动作精准，系统运行稳定，操作简单；
- 采用伺服升降叠层机构，可快捷单双层切换；
- 负压给袋方式，给袋定位精准，具有自动校正、剔袋、无袋不推料等功能；
- 采用机械插角成型以及恒温控制封口方式，折角美观，封口平整；
- 不同规格的产品可快速转换，包装范围广。

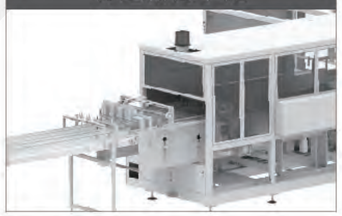
ZB690F 全自动厨房用纸中包机	
包装形式	单排单层装：2粒，3粒，4粒
	单排双层：4粒，6粒；双排双层：8粒，12粒，16粒
包装速度（包/分钟）	10~20 Packs/min
最大包装成品尺寸（毫米）	长720 mm 宽480 mm 高250 mm
包装袋材质	M型PE预制袋（或欧式预制袋）
总功率（千瓦）	22 Kw
气源	0.5~0.7 Mpa， 耗气量： 360 L/min
电源类型	380 V 50 Hz 三相四线制
整机重量（千克）	约4000 Kg
主机外形尺寸（毫米）	长10340 mm 宽2700 mm 高1800 mm

ZB690F全自动厨房用纸中包机

重点功能:

摆道单元

分道输送单元



推包入袋单元

ZB230F 全自动擦手纸包装机

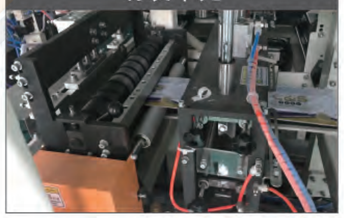
- 该设备配有全自动理料机构，能快速的实现不同包装规格的切换， 设计空间方便维修；
- 设备具有自动准确送袋，出现袋缺失自动报警或停机；
- 设备故障停机时，物料自动剔除。具有收集余料的功能，出现余料堵塞应自动报警或停机；
- 设备机械机构具备过载保护功能并停机，若设备出现过载保护，在经人工进行过载机构复位后，按钮复位应能将伺服控制系统自动恢复相位（慢速返回原点）；
- 加热控制采用独有的恒温封口控制系统，保证封口平整美观；
- 袋仓供袋机构：采用卷膜筒袋在线制袋系统，更稳定；
- 各个气缸动作、吸附动作、加热电路可在触摸屏中设置手动、自动的选择功能；
- 真空和负压采用高功率大流量风机；
- 所有驱动器功率要比驱动马达功率高20%，变频器功率要比马达功率高20%。

ZB230F 全自动擦手纸包装机	
包装速度（包/分钟）	25 Packs/min
包装膜：厚度（毫米）	0.04 mm
最大包装尺寸（毫米）	长150-230 mm 宽120-230 mm 高75-80 mm
包装膜材料	OPP、CPP、PE
气源	0.5-0.7 Mpa，耗气量：300 L/min
设备功率（千瓦）	20 Kw
电源类型	380 V 50 Hz
整机重量（千克）	约4000 Kg
主机外形尺寸（毫米）（不含理料）	长3972 mm 宽1900 mm 高1526 mm

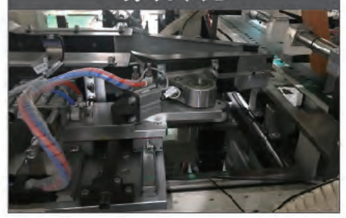
重点功能:

卷膜单元

切袋单元

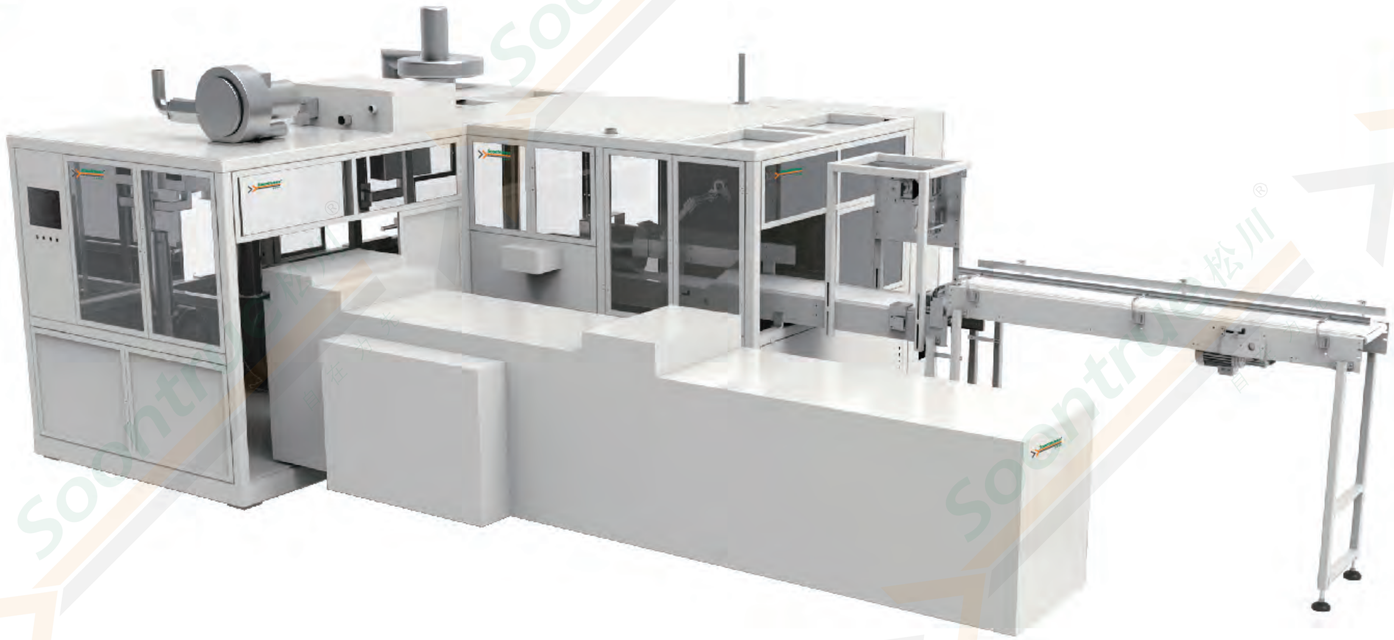


撑袋单元



ZB680Z 全自动小盘纸包装机

- 整机采用全运动控制系统，伺服动力系统，操作界面人性智能化；
- 设计定位精准，运行平稳；
- 操作简便，具备配方功能，改产便捷，使用效率高。



ZB680Z 全自动小盘纸包装机	
产品类型	盘纸
单粒包装规格（毫米）	直径220~260 mm　厚度90 mm
包装形式	适用于2粒、3粒
包装速度（包/分钟）	10~20 Packs/min
最大包装成品尺寸（毫米）	长300 mm　直径260 mm
包装袋形式	筒膜袋
总功率（千瓦）	35 Kw（含理料）
气源	0.5~0.7 Mpa，耗气量：300 L/min
电源类型	380 V±5%　50 Hz
整机重量（千克）	约4500 Kg
主机外形尺寸（毫米）	长6500 mm　宽3800 mm　高1950 mm

重点功能:

卷膜单元

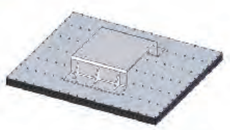
理料输送单元

入袋单元

机器人码垛系统简介

- 机械人码垛系统由托盘仓、空实盘输送线、码垛机器人构成，替代人工搬运、码垛，节省大量的人力成本；
- 结构简单、可靠，故障率低，容易保养、维修；
- 灵活性强，调用不同的程序即能满足对不同尺寸纸箱、 不同码垛结构变化的要求；
- 针对行业物品特点，采用吸盘式抓手能同时适用纸箱和大袋的码垛需求，抓取节拍12~15次/每分钟。

机器人吸盘抓手（适用范围：纸箱、大包）



其他生活用纸包装机

适用于目前市场主流手帕纸的包装，同一个机器可以完成两种规格物料的包装，分为标准型与迷你型。

ZB201 手帕纸包装机	
包装速度	25~90 包/分钟
包装规格	长70~110 mm 宽50~55 mm 高16~30 mm
包装膜尺寸	视产品尺寸而定
包装材料	CPP双面热封膜
气源	0.5~0.8 Mpa
电源类型	380 V 50 Hz
整机重量	1500 Kg
外形尺寸	长2940 mm 宽2650 mm 高1720 mm

主要适用于大规格小方巾，包装产品尺寸介于软抽纸盒纸手帕之间，即有纸手帕产品的携带方便，又有稍少于软抽纸包装的产品层数。

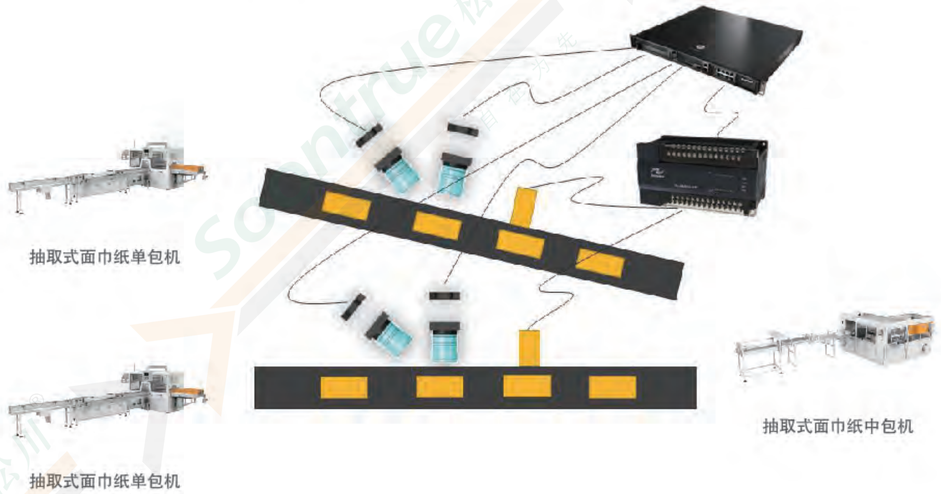
ZB280 小方巾纸包装机	
包装速度	25~90 包/分钟
包装规格	长80~110 mm 宽75~100 mm 高30~50 mm
包装膜尺寸	视产品尺寸而定
包装材料	CPP双面热封膜
气源	0.5~0.8 Mpa
电源类型	380 V 50 Hz
整机重量	1600 Kg
外形尺寸	长2940 mm 宽2650 mm 高1720 mm

视觉检测系统简介

- 给机器或者自动生产线添加一套视觉系统，用机器视觉系统代替人眼来做测量和判断，满足高精度、高效率的应用需求和变形、干扰等复杂不稳定场景的应用需求；
- 各项生产数据报表形式直接展示，灵活设定数据展示方式与对比维度；
- 报表自动更新，扩展方便，随时可基于现有数据做需要的数据展示。

视觉检测方案配置案例一

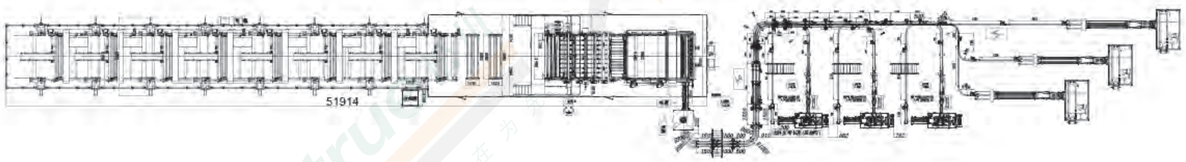
视觉检测方案配置案例二



抽取式面巾纸包装解决方案一

技术说明：

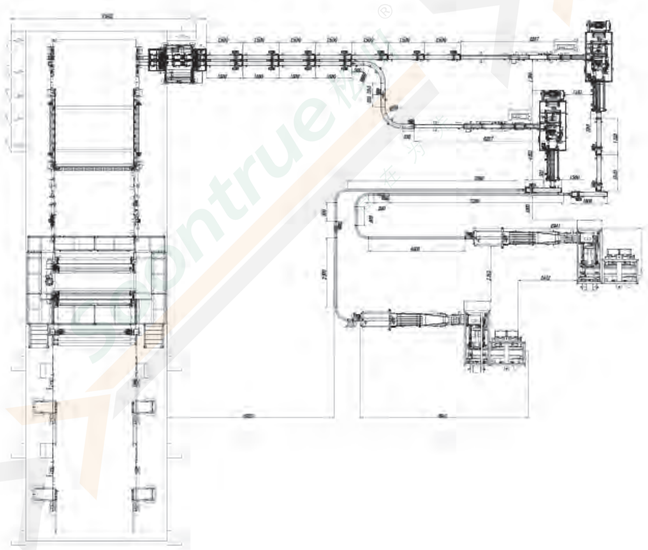
1. 折叠机（幅宽2800mm）+双通道大回旋+二分三输送线+三台高速软抽单包机（速度100包/分）+三台软抽中包机（速度30提/分）；
2. 二分三输送线：采用双道单独升降，上下分道，并根据主机的供料情况进行分配；
3. 产能计算：按3包一提计算为30提/分×3包/提×3=270包/分。



抽取式面巾纸包装解决方案二

技术说明：

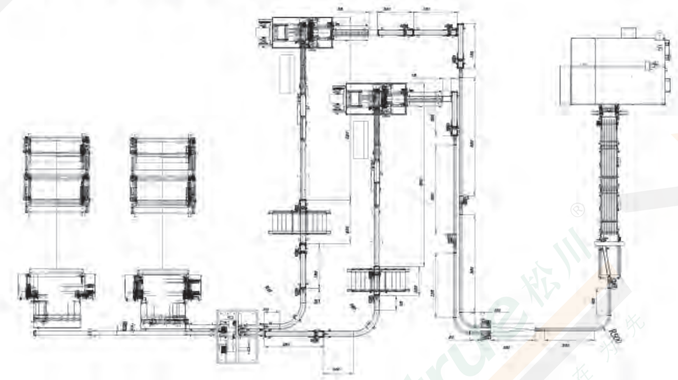
1. 折叠机（幅宽2800mm）+双通道大回旋+二台高速软抽单包机（速度100包/分）+二台软抽中包机（速度25提/分）；
2. 常规输送线“二配二”形式，两台单包机对接两台中包机；
3. 产能计算：按3包一提计算为25提/分×3包/提×2=150包/分。



抽取式面巾纸包装解决方案三

技术说明：

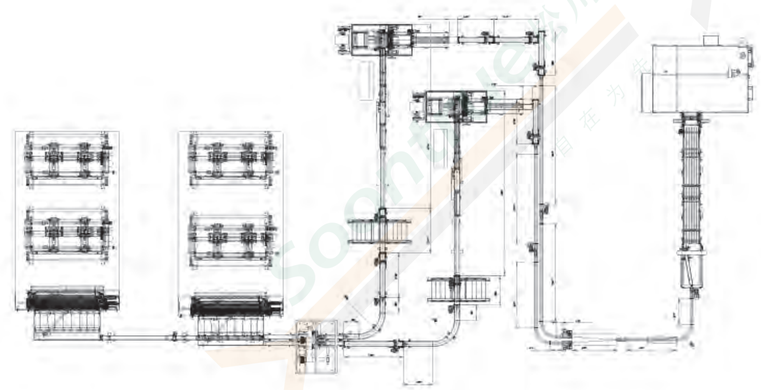
1. 2台折叠机（幅宽1400mm）+双通道大回旋+2台软抽单包机（速度80包/分）+1台高速软抽中包机（速度40提/分）；
2. 2台软抽单包机通过输送线二合一对接中包机；
3. 产能计算：按3包一提计算为40提/分×3包/提=120包/分。



抽取式面巾纸包装解决方案四

技术说明：

1. 2台折叠机（幅宽2000mm）+双通道大回旋+2台软抽单包机（速度80包/分）+1台高速软抽中包机（速度40提/分）；
2. 2台软抽单包机通过输送二合一后对接软抽中包机；
3. 产能计算：按3包一提计算为40提/分×3包/提=120包/分。

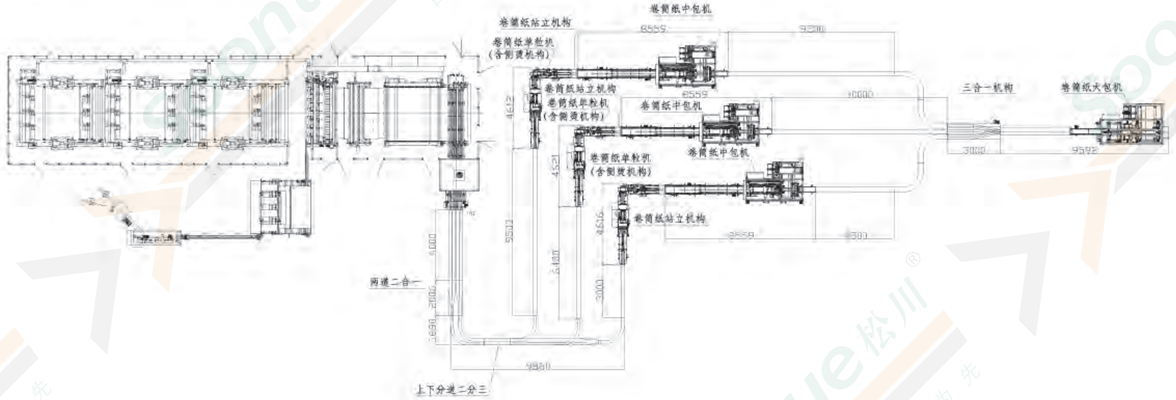


感谢新老客户对我司的长期支持

卫生卷纸包装生产线解决方案一

技术说明：

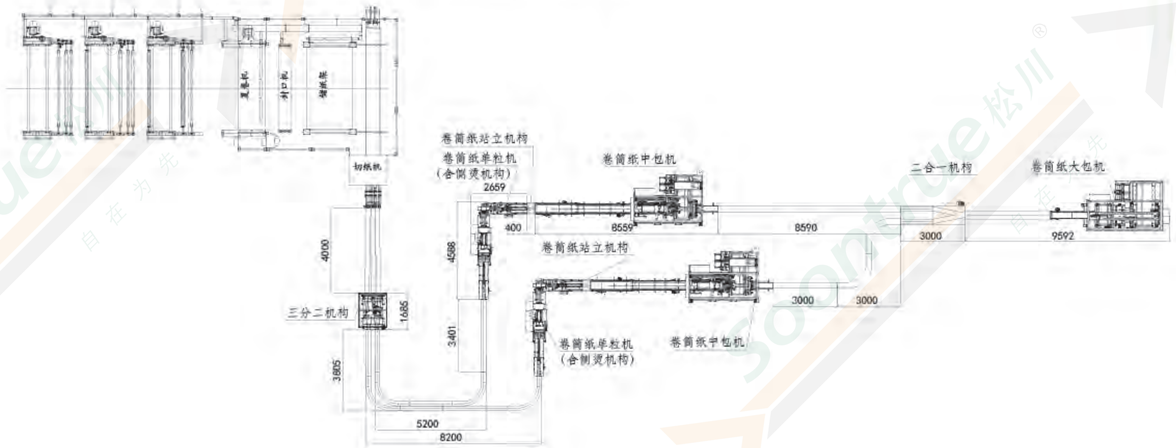
1. 复卷机（车速600m/min）+四通道大回旋+二台二合一输送+一台二分三输送+三台卷筒纸单包机（速度200包/分）+三台侧烫+三台纸卷站立机构+三台卷筒纸中包机（速度25提/分）+三合一输送+一台卷筒纸大包机（速度10包/分）；
3. 适用于四通道大回旋切纸机，最大产能540卷/分；
3. 通过四道合并成二道、然后二道分配成三道的理料输送合理利用了单包机及中包机的产能，并保证了舒畅的生产。



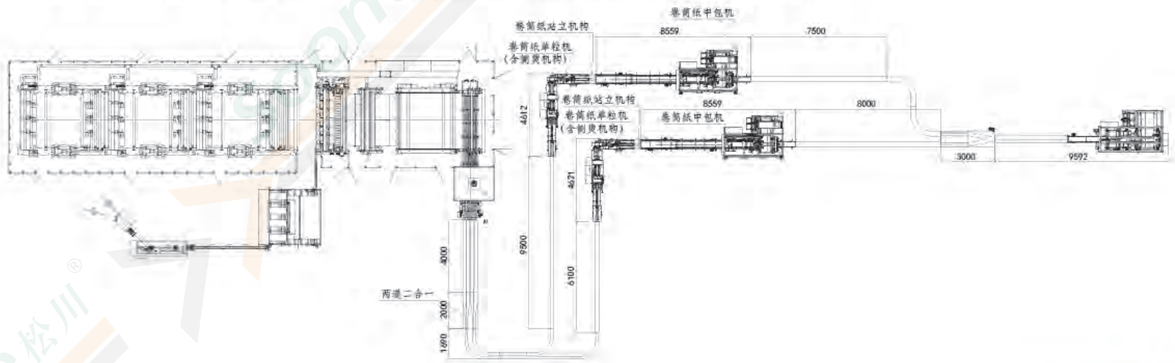
卫生卷纸包装生产线解决方案二

技术说明：

1. 复卷机（车速400m/min）+三通道大回旋+一台三分二输送+二台卷筒纸单包机（速度200包/分）+二台侧烫+二台纸卷站立机构+二台卷筒纸中包机（速度25提/分)+二合一输送+一台卷筒纸大包机（速度10包/分）；
2. 适用于三通道大回旋切纸机，最大产能360卷/分；
3. 通过三道分配成二道的理料输送合理利用了单包机及中包机的产能。



卫生卷纸包装生产线解决方案三

技术说明：

1. 复卷机（车速500m/min）+四通道大回旋+二台二合一输送+二台卷筒纸单包机（速度200包/分）+二台侧烫+二台纸卷站立机构+二台卷筒纸中包机（速度25提/分)+二合一输送+一台卷筒纸大包机（速度10包/分）；
2. 适用于四通道大回旋切纸机，最大产能360卷/分；
3. 通过四道合并成二道，然后每台对应一台卷纸单包机，合理利用了单包机及中包机的产能。