Soontrue松川®
自在为先

卫生用品包装线推广手册

Promotion Manual For Packaging Line of Sanitary Products

Soontrue松川®
自在为先

上海松川峰冠包装自动化有限公司

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.com

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“克己求实，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子公司，包装设备涉及生活用纸、卫生用品、休闲食品、烘培、速冻、乳品、制药、日用化工等多个行业。

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

公司简介	01
公司组织	03
全自动软抽生产线系统	05
全自动棉柔巾折叠生产线系统	09
全自动复卷生产线系统	13
全自动懒人抹布生产线系统	15
ZB800W卫生巾包装机	17
TD800W卫生巾组合装包装机	19
GDR100卫生巾拉链袋给袋包装机	21
ZB800MN棉柔巾筒膜包装机	23
ZB300H棉柔巾三维包装机	25
TD300AN棉柔巾中包机	27
ZH200自动装盒机	29
ZB801迷你湿巾筒膜袋包装机（单道）	31
ZB802迷你湿巾筒膜袋包装机（双道）	33
ZB803迷你湿巾筒膜袋多包机	35
ZN600高速纸尿裤中包机	37
ZX660E小码垛机器人装箱机	39
ZX660B机器手装箱机	41
ZX660F机器手装箱机	43
客户案例	45

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。

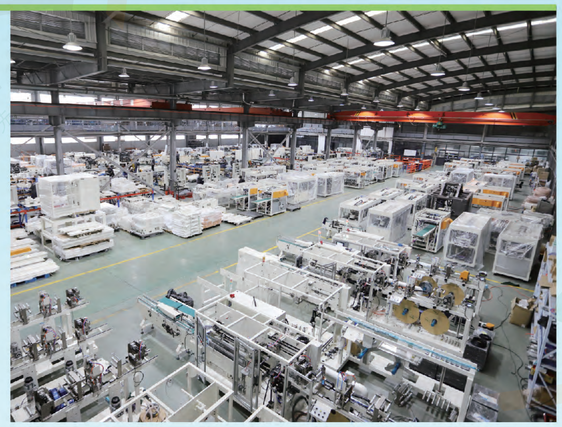
佛山市松川机械设备有限公司

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、卫生用品等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

全自动软抽生产线系统

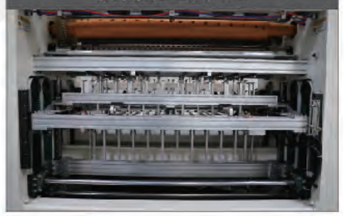
- 采用运动控制技术和HMI控制系统，全伺服执行分纸机构，各部分独立驱动控制、张力控制， 成品质量控制有保证；
- 可配置压边纹单元、压花单元、上胶复合单元及印刷单元，生产各种不同图案和种类的V折面巾纸、厨房纸；
- 可在机器上配置分切刀，连接包装机组成完整生产线；
- 组线灵活：可选配连接输送带，大回旋，小包机，中包机，大包机，智能全自动装箱、储纸架，四边压花、上胶复合、无胶复合、单压花，双压花组等组成差异化自动生产线；
- 本机型原纸幅宽可选：1400、1750、1840、2050mm；
- 后架采用汽动式上纸功能，大大减轻工人的劳动强度；
- 配备可移动触摸屏控制：控制箱可移动式，方便人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。

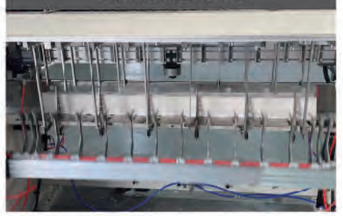
SCJ-180-1500/2000 全自动软抽生产线系统	
型号	SCJ-180-1500/2000
原纸宽幅（毫米）	1400/1750/1840（mm）
生产速度（条/分钟）	11条/分钟
原纸最大直径(mm）	1550mm
面刀结构	螺旋切刀
驱动方式	各部分单元独立控制
气源	0.5-0.8Mpa
电压	380V
原纸层数	2-5层
整机功率（千瓦）	42KW

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

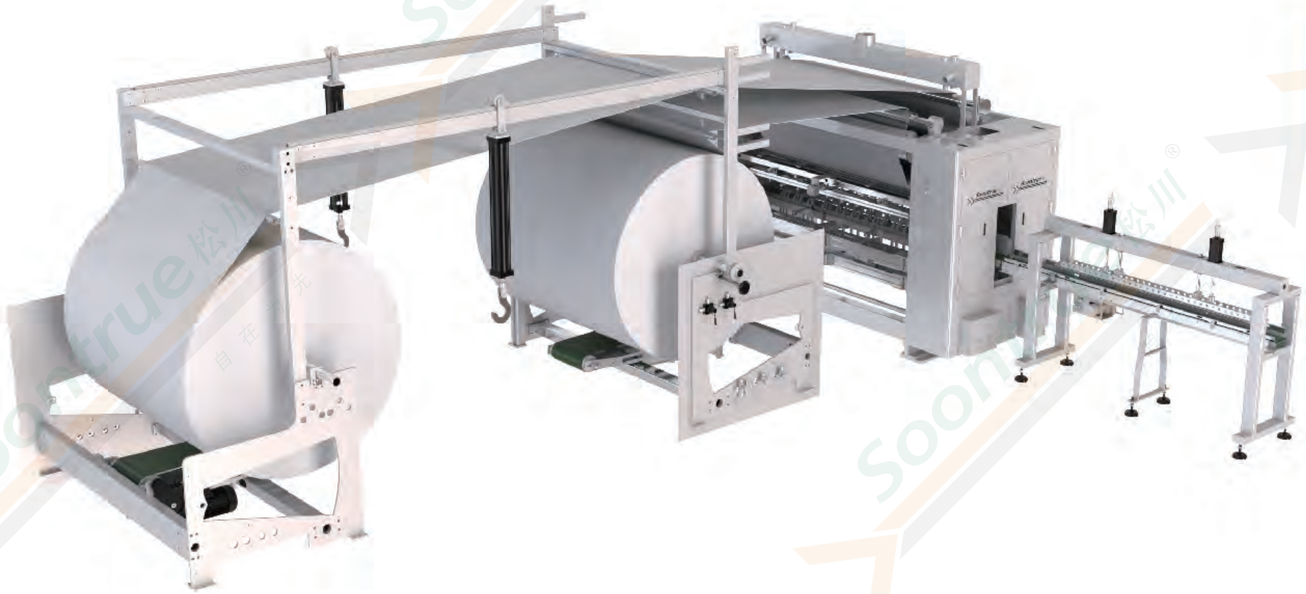
自动分叠单元

压布定型单元

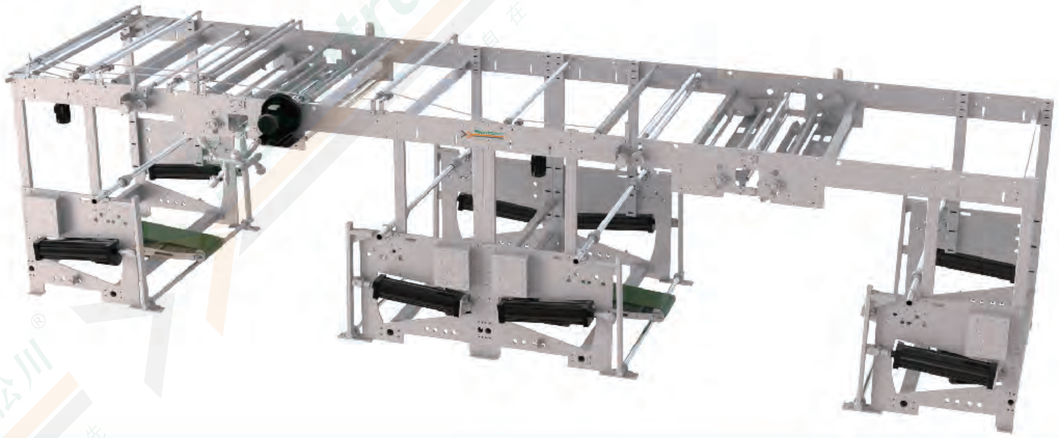
全自动棉柔巾折叠生产线系统

- 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）



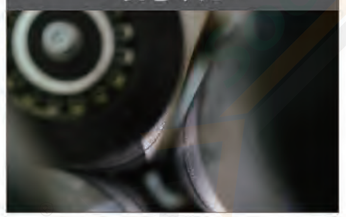
全自动复卷生产线系统

- 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

复卷机生产系统

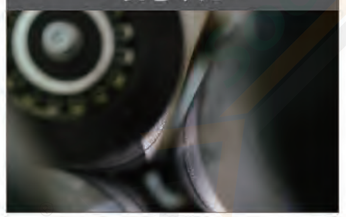
全自动懒人抹布生产线系统

- 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	
原布宽幅（毫米）	2050（mm）
生产速度（条/分钟）	10条/分钟
原布最大直径	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

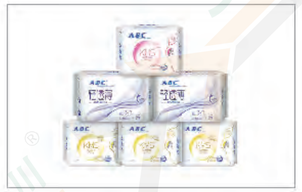
重点功能:

复卷单元



自动换卷单元

封尾单元

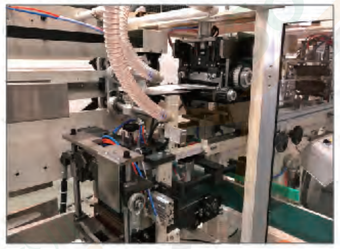
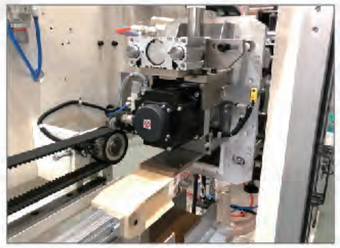


ZB800W卫生巾包装机

- 采用9轴三菱J4系列伺服独立驱动，响应速度快，动作精确；
- 控制系统配置三菱Q系列PLC、运动CPU配合三菱J4高分辨率伺服，高速运行性能更加稳定；
- 超大液晶触摸屏显示与参数设置，更换规格方便；
- 制袋封口采用欧姆龙温高端控系统加热管控制、稳定偏差在正负1°高速运行时确保每一只包装袋能完成制袋；最终封口采用德国ROPEX智能温控、电热丝急速加热、冷却具有长期无需更换电热丝及高温胶布的优越性；
- 具有开袋检测功能，开袋不成功，不推料功能；具有来料检测功能，无物料不取袋，
- 长时间无物料自动关闭风机功能；
- 配有包装膜自动纠偏装置（德国）。

ZB800W卫生巾包装机	
包装膜卷最大筒膜直径	φ550mm
包装膜卷筒膜纸芯	φ76-80mm
适应包装膜厚度	0.05mm—0.07mm；
适应包装膜材质	PE双面热封膜(推荐)，各种热封复合膜.
包装速度	30-60Packs/min(根据产品特性而定)
电机功率	11Kw
主机加热功率	3.0Kw
产品包装长	100mm-200mm(pe膜)
产品包装宽	70mm-110mm
产品包装高	40mm-80mm
整机重量	3000Kg
包装合格率	≥98%
外形尺寸	7000mm×1000mm×2200mm(长×宽×高)
电源类型	4P380V(3相4线制)
压缩空气用量	6kg/cm² 0.45m³/min
机器噪声	≤75分贝（db）

重点功能：

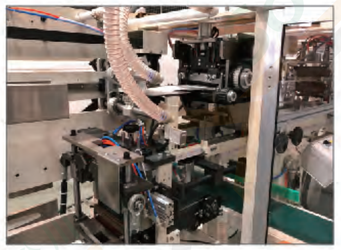



TD800W卫生巾组合装包装机

- 采用10轴三菱J4系列伺服独立驱动，响应速度快，动作精确；
- 控制系统配置三菱Q系列PLC、运动CPU配合三菱J4高分辨率伺服，高速运行性能更加稳定；
- 超大液晶触摸屏显示与参数设置，更换规格方便；
- 具有开袋检测功能，开袋不成功，不推料功能；
- 具有来料检测功能，无物料不取袋，长时间无物料自动关闭风机功能；

TD800W卫生巾组合装包装机	
适应包装膜厚度	0.05mm—0.07mm；
适应包装膜材质	PE双面热封膜(推荐)，各种热封复合膜.
包装速度	30-60Packs/min(根据产品特性而定)
电机功率	11Kw
主机加热功率	3.0Kw
产品包装长	120mm-300mm
产品包装宽	70mm-110mm
产品包装高	40mm-80mm
整机重量	3000Kg
包装合格率	≥98%
外形尺寸	5000mm×1000mm×2200mm(长×宽×高)
电源类型	4P380V(3相4线制)
压缩空气用量	6kg/cm² 0.45m³/min
机器噪声	≤75分贝（db）

重点功能：



拉链袋卫生巾包装机

GDR100卫生巾拉链袋给袋包装机

- 整机为十工位旋转机构，可以实现自动给袋、开袋、装袋、封口、打印日期等功能，主机运行由PLC、触摸屏集中控制，操作简单、方便；
- 配套故障自动跟踪报警系统，运行状况实时显示；
- 机械式空袋跟踪检测装置，实现不开袋不落料不封口；
- 主传动系统采用变频无级调速控制、全凸轮传动，运行平稳，故障率低；
- 主机配套有拉链式袋子的预开袋装置，使袋子打开时更顺畅；
- 人工喂料系统采取旋转量杯式供料系统，使产品入袋时更方便、更稳定；
- 整机设计符合国家GMP标准，通过CE认证。

GDR100卫生巾拉链袋给袋包装机	
包装速度	30-40Packs/min
包装规格	120-300mm×宽90—210mm(长×宽)
包装形式	平面袋、自立袋、拉链袋、手提袋、M袋
气源	5-7Kg/cm², 500L/min
包装材料	单层PE、PE复合膜、纸膜、及其他各种复合膜
整机重量	约2000Kg
电源类型	380V 3.5Kw
外形尺寸	7318mm×2740mm×3870mm(长×宽×高)

重点功能:

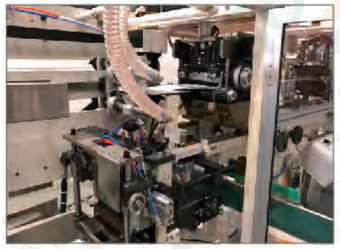
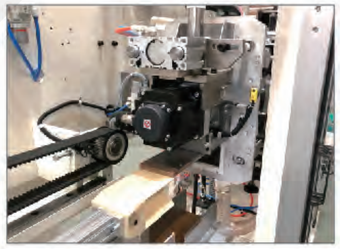
棉柔巾单包机

ZB800MN棉柔巾筒膜包装机

- 理料采用变频电机送入推料机构配合推料机构伺服电机稳定分离每个产品；
- 无产品进入时推料机构正常运行设备不会取袋、不会浪费包装袋；
- 理料输送机构据有产品超高、超长自动检测功能；
- 超大液晶触摸屏显示与参数设置，更换规格方便；
- 全自动理料单元，具有缺料加速、满料减速功能，完美对接前端自动设备；
- 主机采用11轴三菱JE系列伺服独立驱动，响应速度快，动作精确；
- 控制系统配置三菱L系列PLC、运动CPU配合三菱JE高分辨率伺服，高速运行性能更加稳定；
- 超大液晶触摸屏显示与参数设置，更换规格方便，主要调整部位有刻度标示，如包膜包膜位置；
- 制袋与最终封口采用台达温控模块系统加热管控制、稳定偏差在正负1°高速运行时确保每一只包装袋能完成制袋；
- 具有来料检测功能，无物料不取袋，长时间无物料自动关闭风机功能；
- 配有包装膜自动纠偏装置（德国）。

ZB800MN棉柔巾筒膜包装机	
包装膜卷最大筒膜直径	φ550mm
包装膜卷筒膜纸芯	φ76-80mm
适应包装膜厚度	0.05mm—0.07mm；
适应包装膜材质	PE双面热封膜(推荐)，各种热封复合膜.
包装速度	45-80Packs/min(根据产品特性而定)
电机功率	11Kw
主机加热功率	3.0Kw
产品包装长	100mm-200mm(pe膜)
产品包装宽	70mm-110mm
产品包装高	25mm-100mm
整机重量	3000Kg
包装合格率	≥98%
外形尺寸	7000mm×1000mm×2200mm(长×宽×高)
电源类型	4P380V(3相4线制)
压缩空气用量	6kg/cm² 0.45m³/min
机器噪声	≤75分贝（db）

重点功能：

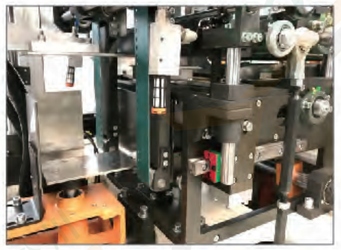
棉柔巾单包机

ZB300H棉柔巾三维包装机

- 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。

ZB300H棉柔巾三维包装机	
生产速度	140Packs/min
包装规格	95-200mm×80-110mm×30-100mm(长×宽×高)
气源	0.5-0.8Mpa
加热功率	5.4Kw
电机功率	15Kw
包装材料	CPP(两面热封膜)
电源类型	380V 50Hz
整机重量	约3000Kg
外形尺寸	6100mm×3790mm×1720mm(长×宽×高)

重点功能：



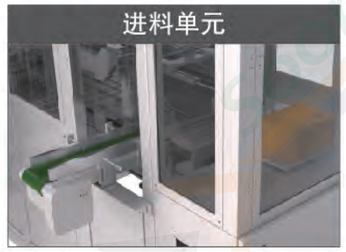
抽取式面巾纸中包机

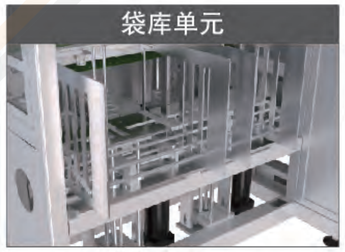
TD300AN抽取式面巾纸中包机（紧凑式）

- 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；
- 采用了新颖的拨料进料机构，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

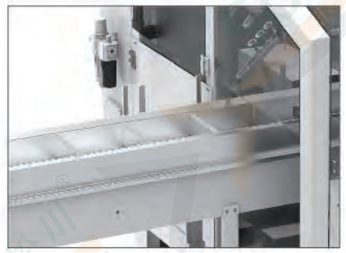
输出单元

ZH200自动装盒机

- 整机采用八伺服驱动，具有独立控制，进料检测，喷胶检测功能；
- 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；
- 双伺服推料送料控制，装盒稳定，精准；
- 多项安全防护措施，故障自诊断功能，故障显示一目了然；

ZH200自动装盒机	
包装速度	50-100盒/min
机型配置	八伺服
成型盒长	130-200mm
成型盒宽	55-160mm
成型盒高	35-80mm
纸盒质量要求	纸盒需有预折效果，250-350g/m²
电源类型	三四线相AC 380V 50HZ
电机功率	5.0Kw
总功率	9.5Kw
机器外形尺寸	4176mm×1565mm×1885mm（长×宽×高）
(高度为最高且含喷胶机)	
工作压力	0.6-0.8Mpa
耗气量	15L/min
机器净重	900Kg

重点功能：



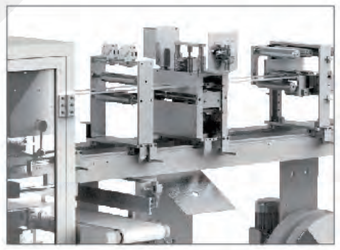
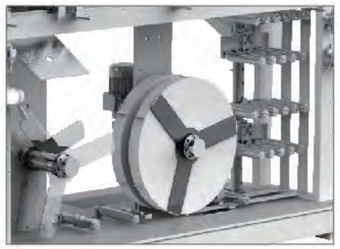
迷你湿巾单包机

ZB801迷你湿巾筒膜袋包装机（单道）

- 理料采用变频电机送入推料机构配合推料机构伺服电机稳定分离每个产品；
- 无产品进入时推料机构正常运行设备不会取袋、不会浪费包装袋；
- 主机采用9轴三菱J4系列伺服独立驱动，响应速度快，动作精确；
- 控制系统配置三菱Q系列PLC、运动CPU配合三菱J4高分辨率伺服，高速运行性能更加稳定；
- 超大液晶触摸屏显示与参数设置，更换规格方便，主要调整部位有刻度标示，如包膜包膜位置；
- 制袋与最终封口采用欧姆龙温高端控系统加热管控制、稳定偏差在正负1°高速运行时确保每一只包装袋能完成制袋；
- 气动部件采用日本SMC品牌、运动部件采用日本NSK/THK品牌；
- 最终封口部成型机构便捷调整；
- 最终封口部侧压机构便捷调整；
- 最终封口部排出机构便捷调整。

ZB801迷你湿巾筒膜袋包装机（单道）	
包装膜卷最大筒膜直径	φ550mm
包装膜卷筒膜纸芯	φ76-80mm
适应包装膜厚度	0.05mm—0.08mm
适应包装膜材质	PE双面热封膜(推荐)，各种热封复合膜
包装速度	45-60Packs/min(根据产品特性而定)
电机功率	10Kw
主机加热功率	3.0Kw
产品包装长	65mm-120mm
产品包装宽	40mm-60mm
产品包装高	20mm-50mm
整机重量	3000Kg
包装合格率	≥98%
外形尺寸	7400mm×1000mm×2200mm(长×宽×高)
电源类型	4P380V(3相4线制)

重点功能：

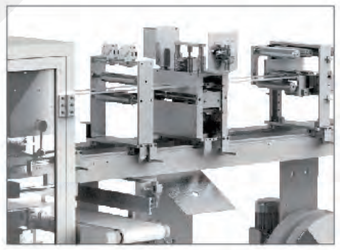
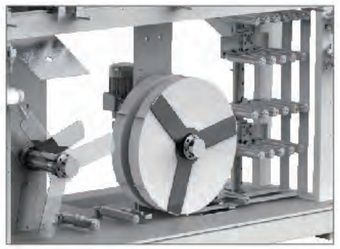
迷你湿巾单包机

ZB802迷你湿巾筒膜袋包装机（双道）

- 理料采用变频电机送入推料机构配合推料机构伺服电机稳定分离每个产品；
- 无产品进入时推料机构正常运行设备不会取袋、不会浪费包装袋；
- 主机采用10轴三菱J4系列伺服独立驱动，响应速度快，动作精确；
- 控制系统配置三菱Q系列PLC、运动CPU配合三菱J4高分辨率伺服，高速运行性能更加稳定；
- 超大液晶触摸屏显示与参数设置，更换规格方便，主要调整部位有刻度标示，如包膜包膜位置；
- 制袋与最终封口采用欧姆龙温高端控系统加热管控制、稳定偏差在正负1°高速运行时确保每一只包装袋能完成制袋；
- 气动部件采用日本SMC品牌、运动部件采用日本NSK/THK品牌；
- 最终封口部成型机构便捷调整；
- 最终封口部侧压机构便捷调整；
- 最终封口部排出机构便捷调整。

ZB802迷你湿巾筒膜袋包装机（双道）	
包装膜卷最大筒膜直径	φ550mm
包装膜卷筒膜纸芯	φ76-80mm
适应包装膜厚度	0.05mm—0.08mm
适应包装膜材质	PE双面热封膜(推荐)，各种热封复合膜
包装速度	45-120Packs/min(根据产品特性而定)
电机功率	10Kw
主机加热功率	3.0Kw
产品包装长	65mm-120mm
产品包装宽	40mm-60mm
产品包装高	20mm-50mm
整机重量	3000Kg
包装合格率	≥98%
外形尺寸	7400mm×1000mm×2200mm(长×宽×高)
电源类型	4P380V(3相4线制)

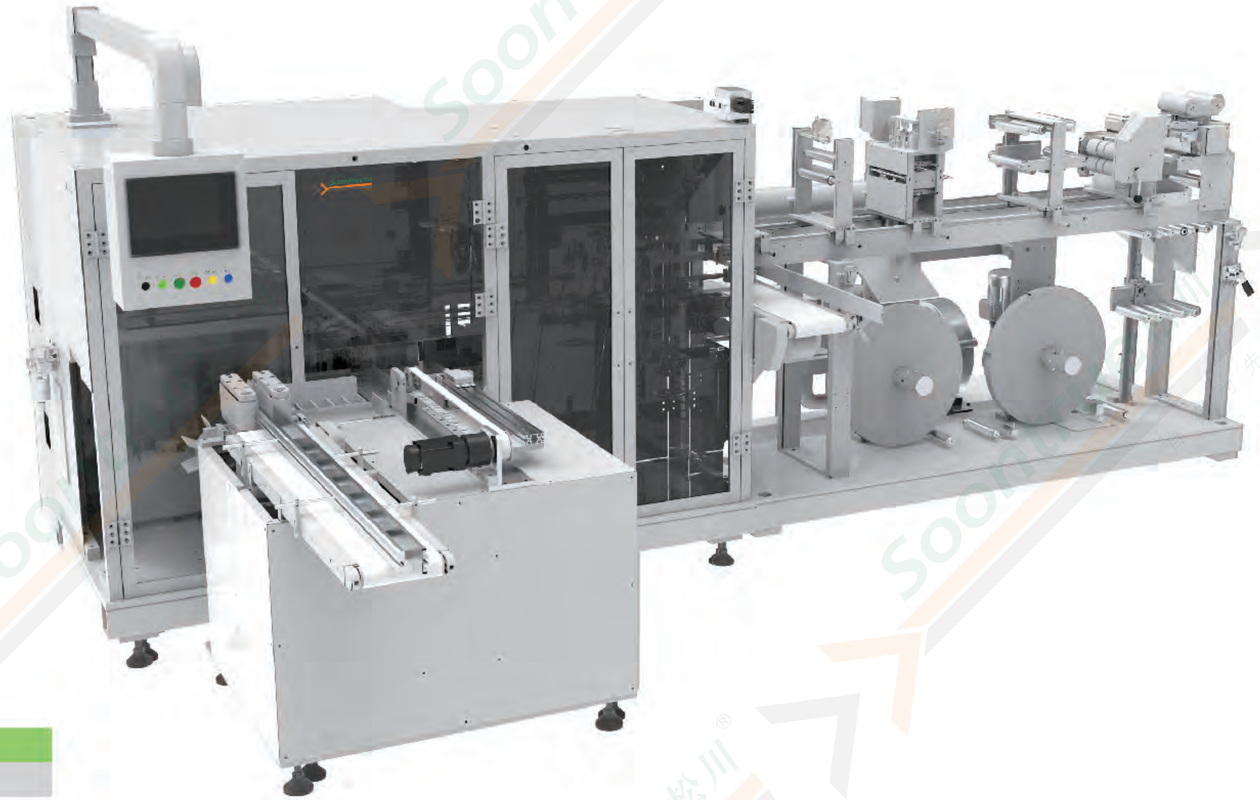
重点功能：

迷你湿巾多包机

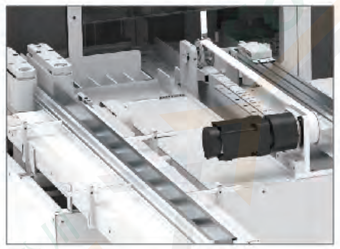
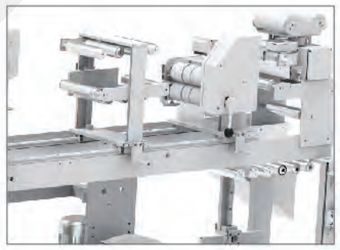
ZB803迷你湿巾筒膜袋多包机

- 理料采用伺服电机送入推料机构配合推料机构伺服电机稳定分离每组产品；
- 无产品进入时推料机构正常运行设备不会取袋、不会浪费包装袋；
- 主机采用10轴三菱J4系列伺服独立驱动，响应速度快，动作精确；
- 控制系统配置三菱Q系列PLC、运动CPU配合三菱J4高分辨率伺服，高速运行性能更加稳定；
- 超大液晶触摸屏显示与参数设置，更换规格方便，主要调整部位有刻度标示，如包膜包膜位置；
- 制袋与最终封口采用欧姆龙温高端控系统加热管控制、稳定偏差在正负1°高速运行时确保每一只包装袋能完成制袋；
- 气动部件采用日本SMC品牌、运动部件采用日本NSK/THK品牌；
- 最终封口部成型机构便捷调整；
- 最终封口部侧压机构便捷调整；
- 最终封口部排出机构便捷调整。



ZB803迷你湿巾筒膜袋多包机	
包装膜卷最大筒膜直径	φ550mm
包装膜卷筒膜纸芯	φ76-80mm
适应包装膜厚度	0.04mm—0.07mm
适应包装膜材质	PE双面热封膜(推荐)，各种热封复合膜
包装速度	12-25Packs/min(根据产品特性而定)
电机功率	10Kw
主机加热功率	3.0Kw
产品包装长	120mm-200mm
产品包装宽	70mm-110mm
产品包装高	20mm-60mm
整机重量	3000Kg
包装合格率	≥98%
外形尺寸	7400mm×1000mm×2200mm(长×宽×高)
电源类型	380V (3相4线制)

重点功能：

纸尿裤包装机

ZN600高速纸尿裤中包机

- 结构紧凑，可根据生产需要配置侧进料，达到客户不同生产需要；
- 该设备具有独特的刀封封口部件，结构简单，稳定可靠，维修方便；
- 设备具有自动送袋机构，可将包装袋准确放置到开袋的相应位置，链条上安装挂钉，适合欧式袋，5个袋库循环使用，开袋处无袋后，链条自动输送切换，袋库无袋时，具有报警提示功能；
- 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）；
- 封袋部位采用刀封瞬间加热切断，不同袋子可以进行调节温度到达袋口热封的目的；
- 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×1.5mm² 及以上的电缆线，信号线路采用无接头的多×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；
- 机器更换型号的时间大约控制在20-30分钟内完成。

ZN600高速纸尿裤中包机	
设计速度	40Packs/min
生产速度	30-35Packs/min（单排），15-20Packs/min（双排）
装机容量	30Kw
电源类型	三相四线制380V/50Hz
控制电压	DC 24V
封口形式	加热丝，温度可调
气源要求	气源气压≥0.6MPa，工作气压＜0.5MPa时报警
工作噪音	机台外1米，高1.5米处，噪音＜85db（A）
额定操作人员	1人/台
主机外型尺寸	5875mm×4677mm×2266mm（长×宽×高）（含袋库）
包装规格	L（150-500）mm×W(160-450)mm× H(100-150)mm，最大排数42片
包装袋材质	PE等具有双面热封功能的欧式预制袋，单层厚度为45-50μm
	预制袋要求堆放整齐且无相互粘粘现象
重量	约8000Kg
包装袋余料	封口切掉余料30～40mm，采用自动吸走方式进入废膜箱
预制袋存量	5个袋库仓循环切换，外面预留三工位来人工挂袋

重点功能：

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。

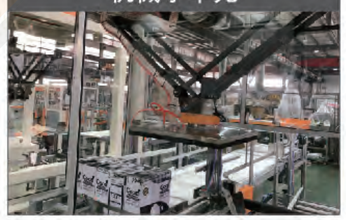
ZX660B 机械手装箱机（兼容）	
装箱速度（箱/分钟）	5-15 箱/分钟
装箱规格	长270-650 mm 宽180-500 mm 高150-450 mm
气源	0.5～0.7 Mpa
储箱数量	100-150个（三层瓦楞纸，可根据要求定制）
整机功率（千瓦）	15 Kw（含理料线）
机器噪音	＜80 dB
包装材料	瓦楞纸箱
电源类型	380 V 50 Hz
整机重量（千克）	约2500 Kg（含理料线）
外形尺寸（毫米）	长7900 mm 宽3200 mm 高2600 mm（含理料线）

ZX660B机械手装箱机（兼容）

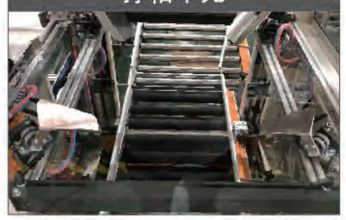
重点功能:

理料单元

机械手单元



撑箱单元



ZX660F机械手尿裤装箱机

- 整机采用PLC控制，操作界面人性智能化设计。
- 设备具有自动准确入箱，出现缺箱时自动报警或停机。
- 设备故障时，物料自动停止输送，方便解决，可复位后自动运行。
- 独特理料，能实现不同装箱产品间的快速切换，调节方便，提高效率。
- 整机结构紧凑，设计简洁，连线生产快捷方便。

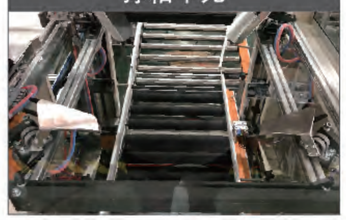
ZX660F 机械手尿裤装箱机	
装箱速度（箱/分钟）	5-12 箱/分钟
装箱规格	长270-650 mm 宽180-500 mm 高120-600 mm
气源	0.5 ~ 0.7 Mpa
储箱数量	100-150个（三层瓦楞纸，可根据要求定制）
整机功率（千瓦）	12 Kw（含理料线）
机器噪音	＜80 dB
包装材料	瓦楞纸箱
电源类型	380 V 50 Hz
整机重量（千克）	约4000 Kg（含理料线）
外形尺寸（毫米）	长8150 mm 宽3600 mm 高2300 mm（含理料线）

重点功能:

理料单元

机械手单元

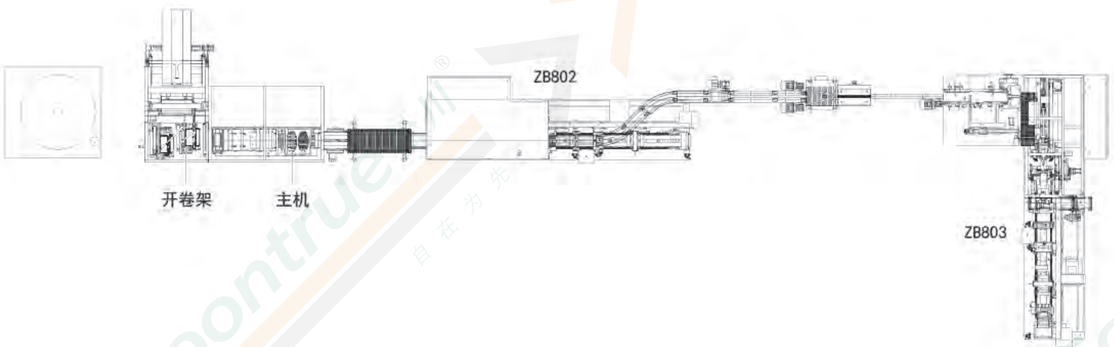
撑箱单元



迷你湿巾包装解决方案

技术说明：

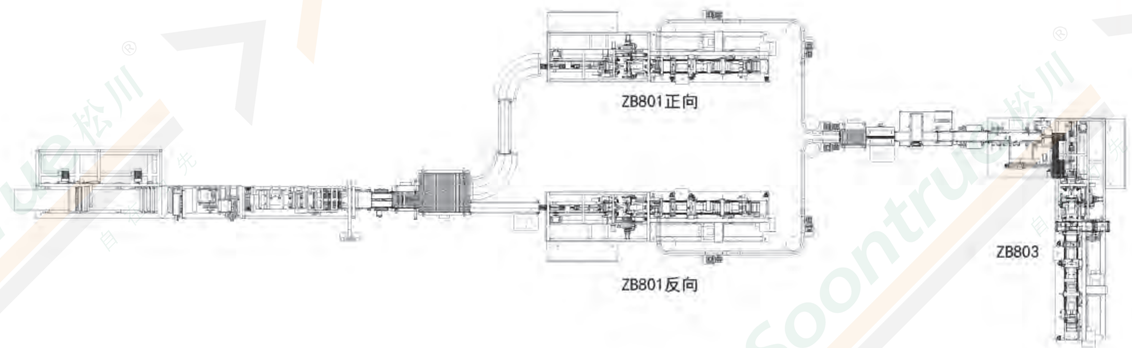
迷你湿巾折叠主机+双道迷你湿巾单包机（速度60x2包/分）+迷你湿巾单包机（速度30包/分）。



迷你湿巾包装解决方案

技术说明：

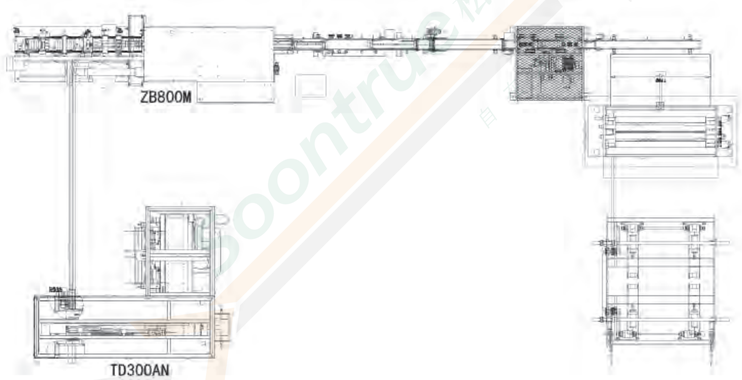
迷你湿巾折叠主机+2台单道迷你湿巾单包机（速度60包/分）+1台迷你湿巾单包机（速度30包/分）。



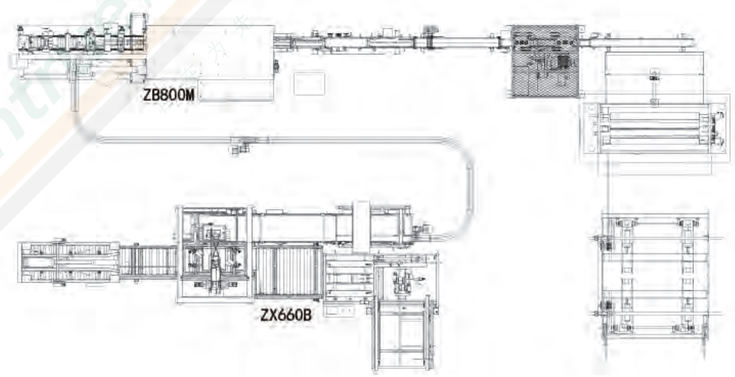
棉柔巾包装解决方案

技术说明：

棉柔巾8排折叠主机+1台棉柔巾筒膜单包机（速度60包/分）+1台棉柔巾中包机（速度20包/分）。



棉柔巾包装解决方案

技术说明：

棉柔巾8排折叠主机+1台棉柔巾筒膜单包机（速度60包/分）+1台棉柔巾装箱机（速度12包/分）。