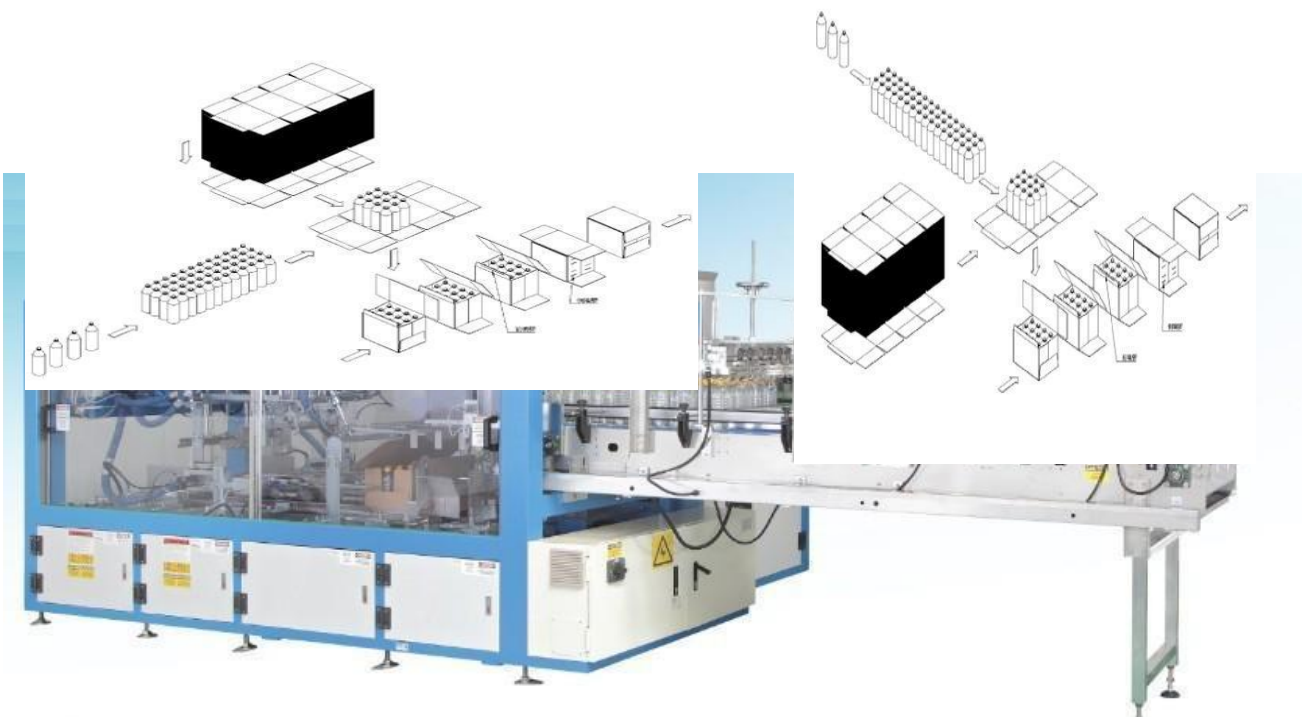


1. 一台全自动纸箱裹包机、

本机是我公司在国外先进技术的基础上，自主研发的新型高速自动化包装设备。该机主要配置及特点：
自控先进：本机采用西门子PLC集中控制系统与人机界面相结合，完善了裹包各种控制功能，各主要关键点均设置电子监控装置。 生产效率高：本机主驱动采用了进口的SEW公司减速机及高分子、自润滑、低磨损工程塑料链带，全自动中央集中润滑系统，工作平稳，噪音低，生产率高。 操作简单：本机系全自动生产，并配置有变频器和伺服控制器自动调节生产速度，与整条生产线同步运转。 可靠的热熔胶设备：本机采用处于世界领先地位的美国NORDSON热熔胶设备，操作方便，经久耐用。经它包装后的产品，外形挺括、美观、贮运方便。 结构合理：容器在进瓶输送带上被分隔板分成多条线道，然后由分瓶机构均匀地分组。容器分组后，通过落瓶机构落到纸板上。在下落机构带着瓶和纸板下降的过程中，通过一组成型挡板，将纸板折成纸箱状。在主传动带着箱包前进的同时，首先通过喷胶机构完成纸包顶部的喷胶，再通过凸轮机构将顶边折下，同时前压箱压下完成顶部的粘合；箱包继续向前运动，再通过喷胶机构完成纸包侧面的喷胶，并通过侧压及后压箱机构完成纸包的最终成型及粘合，由主传动将纸包送出至输送带
用于啤酒, 白酒生产线的配套设备, 完成生产线最后的装箱工序. 还可用于烟条, 肥皂, 方便面, 罐装饮料, 啤酒, 白酒, 酱油等各种所需纸箱的包装。



包装流程：纸箱成型—产品装箱—喷热熔胶—封箱输出

机 型: KZF-01

包装产品: 饮料

产品规格: 易拉罐

排列方式 : (可调)

生产能力: 18 托/分钟

一、主要技术参数:

机器外形尺寸: 5735 X 2745 X 1800 (纸板仓处高 1500) MM

机器总重量: 2000 公斤

机身颜色: 蓝灰色

电源电压: 380 V 50HZ 3P+N+G

控制电压: 24 V DC/AC

功率: 8KW

压缩空气耗量: 100 NL/分钟

压缩空气压力: 6 BAR

包装形式: 全包式

纸板形式: 预切定型平纸板

纸板放台: 竖斜式

二、设备结构及功能原理: 包装形式是全裹包式

进瓶、分瓶:

已贴标输送的单列产品, 1.按照产品的包装形式(4X6), 通过分列装置将产品分成 6 列; 然后再分为 4 排(6 列)一组推入纸箱中。

纸板输送及成型:

纸板由一个带吸头的机械臂从指板仓中逐张取出, 放在输送导轨中间, 并折成“U”型; 已分组的瓶子从侧面推入纸箱中, 纸板再从上往下环绕, 内翼闭合后喷上热熔胶, 外翼

由气动装置折叠并压紧，最后包细长的上翼则由上端压板闭合，成形纸箱由机器主轴传动的节式链条送出。

控制系统：

全自动 PLC 控制；

所有的工作步骤均有感应器来检测，具有自诊断功能，当有任何错误发生，设备自动停机，报警器灯闪亮，在操作屏上显示错误类型代码；

所有的电、气控制都符合最新的国际应用标准(CE 标准)。

材料及配置：

机械部件采用不锈钢、镀铬钢材和耐腐蚀性强的铝合金等材料；表面喷涂质量优良，整机防锈性能强。

安全护罩：全封闭式，由彩色框架加有机玻璃构成。

具有完整的安全装置，安全可靠并符合安全标准。

安全保护：

各动作均设有过载保护，故障自动停机装置，出现缺瓶、缺箱、堵箱、错位等现象时，能自动报警并停机；

全封闭式安全护罩，门带安全开关；

具有完整的安全装置，安全可靠并符合安全标准；

安全门配置采用 PC 透明板材料，使用操作方便，并且美观；

电器防水等级 IP 达到 54。

三、纸箱尺寸调节装置：

- a) 进瓶分隔板
- b) 纸板集放台的调节
- c) 通过手轮调节控制纸箱成型的链条及导板

四、星路机械公司提供完美周到的工程服务。

星路公司自开创以来，一直本着“不断开发客户需求的包装设备，令顾客满意”的宗旨，研制生产各种啤酒饮料生产设备，至今客户遍布国内的各个行业，这些客户在与星路机械共同合作的过程中都感到非常满意。在设备安装调试及售后服务方面，公司有众多经验丰富的工程师，随时为客户提供技术服务和培训，帮助解决设备的使用问题，使客户在拥有国际先进技术服务的同时，也拥有本地服务的亲和性及便利性。对于备件供应，常用易损耗件及电器件等备有一定存量，24 小时为客户提供应急备件，接到客户设备故障情况，在电话沟通仍无法解决时，技术人员提供 48 小时到厂解决故障的上门服务。

五、对原材料的技术要求：

纸箱: B 槽纹

- 1) 纸板
- 2) 细坑

外表面牛皮纸:	120 至 180 克/平方米
内表面牛皮纸:	130 至 150 克/平方米
沟纹:	混合化学涂胶 (+/- 120 gr/m ²)
建议使用纸箱:	KSK 323B

建议使用的热溶胶类型:

封箱是有高速旋转设备上配置的喷胶嘴将热溶胶喷到箱盖上,经过短时间的挤压,热溶胶凝固封箱。

基点:	EVA 热溶胶
牢固成度:	保证
颜色:	透明
熔点:	110 摄氏度
间隔时间:	1 ~ 2 秒
凝固时间:	立即凝固
柔韧性:	473%
抗拉性:	42 公斤/平方厘米
过滤:	100 微米

符合 FDA 食品包装材料标准

工作状态:

喷嘴喷胶正常工作温度: 160-180 摄氏度

滚轮推胶正常工作温度: 160-180 摄氏度

按正常的胶水工作温度操作,如低于工作温度,胶水用量大,封箱不牢固.

六、设备主要原件配置清单：

名称：	生产厂家：
可编程控制器	日本三菱
触摸屏	台湾威伦
控制开关	法国 T.E
变频器	日本 MITSUBISHI
光电开关（感应器）	日本欧姆龙
接近开关	日本欧姆龙
旋转编码器	日本欧姆龙
电磁阀	台湾气立可
气动元件	台湾气立可
电机、减速机	德国 SEW
轴承	日本 SKF / NSK
热熔胶系统	美国 NORDSON

