



安徽鸿森智能装备股份有限公司坐落于安徽省滁州市风景秀丽的琅琊山郊苏滁现代产业园内，是一家专业从事研发生产工业机器人、自动化生产线、自动化包装线、物流仓储设备、人工智能等系列智能装备产品的科技型企业。

鸿森智能立足于中国自动化事业，以丰富的自动化生产线设计、制造经验，不断的创新和迎接各行业自动化需求的挑战；结合自身技术实力，独立研发制造自主工业机器人，应用于各种行业的人工替代工作；通过对各行业自动化应用的不断创新，研发生产经济定制型工业机器人，给客户多样化选择，节约客户的投入，提高客户的产出和利用率；在高端智能装备方面已形成智能物流、自动化成套装备、特种装备产业的集约发展。

公司拥有多项专利技术，技术团队 100%以上拥有本科及以上学历；公司拥有四个事业部：智能装备事业部 工业机器人及自动化事业部 智能仓储及物流事业部 全自动包装事业部 团队结构合理，人员构成精英化！

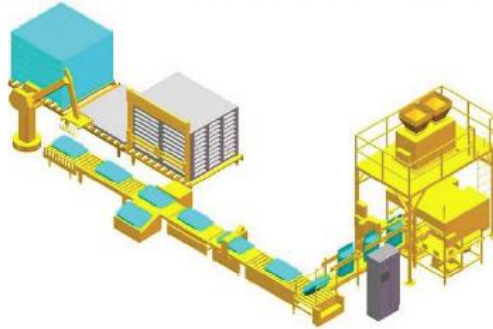
鸿森致力于提供定制化的解决方案，力争给每一位客户带去最合适的自动化产线设备。力争做一名合格的 智能装备系统化集成供应商。

鸿森智能装备-精确,源于专注,数字化装备及工业信息化全球供应商

## 一、全自动包装生产线

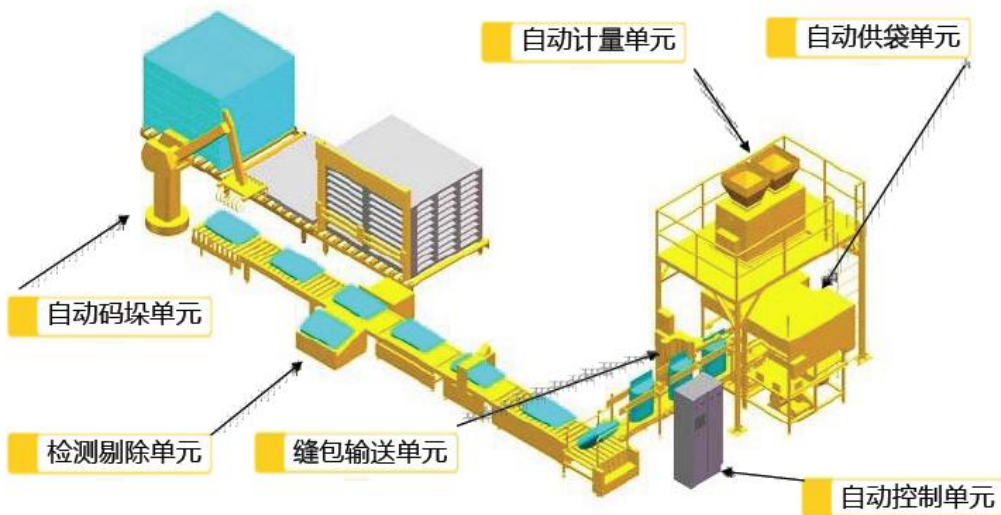
### 1、结构

全自动包装生产线由称重计量单元、自动供袋单元、缝包输送单元、检测剔除单元、自动码垛单元与自动控制单元组成。



锐意创新，推动数字化装备及工业信息化进步！

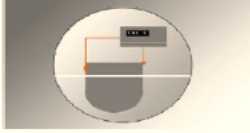
鸿森智能装备-精确,源于专注,数字化装备及工业信息化全球供应商



锐意创新，推动数字化装备及工业信息化进步！

鸿森智能装备-精确,源于专注,数字化装备及工业信息化全球供应商

### (1) 称重计量单元



称重计量单元是全自动包装生产线中的最前端设备，包括称重控制器与计量秤体，可根据不同的应用场合需求进行设备配备，满足不同产量、物料密度、外观、腐蚀性、粉尘等物料特性的要求。



鸿森智能装备-精确,源于专注,数字化装备及工业信息化全球供应商

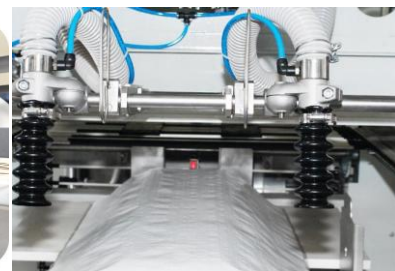
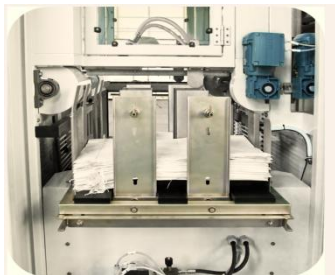
### (2) 自动供袋单元



自动供袋单元包括包装袋的取袋、送袋、开袋、上袋、夹袋和取标签机构，自动完成包装生产线的供袋过程，并传输至下一工作环节进行标贴与缝包。

采用高品质真空泵，确保满足各种形式的包装袋的需要。

故障自动识别，安全停机，调整维护简单方便。





鸿森智能装备-精确,源于专注,数字化装备及工业信息化全球供应商

### (3) 缝包输送单元



缝包机针距可调、高度可调，根据不同场合的需求可配套使用卷边机。

整形机实现外形整理功能，使包装袋平整的在输送机上行走，达到外形统一的要求。

输送机根据不同现场情况灵活设计，与检测机、剔除机、码垛机相连。

实现标签或喷码、袋口缝合、外形整理与输送功能，包括标签机、喷码机、缝包机、整形机、输送机等设备。



鸿森智能装备-精确,源于专注,数字化装备及工业信息化全球供应商

### (4) 检测剔除单元



金属检测机主要实现对隐藏在包装袋内的金属类物质进行检测并发出报警功能。

检重秤根据设定的重量的上限与下限，对符合上限与下限范围内的重量的包装袋予以通过，高于上限、低于下限的包装袋给以报警功能。

剔除机根据金属检测机、重量检重秤的报警信号，对不合格品进行剔除，由另一条输送机送至不合格区域。

鸿森智能装备-精确,源于专注,数字化装备及工业信息化全球供应商

### (5) 自动码垛单元



经前面工序检测合格的产品被输送至码垛输送机，由码垛机器人按设定好的码垛方式自动包装袋搬运到托板上，达到取代人工搬运、节约成本、提高劳动效益的目的。

码垛机器人的安装位置，需要根据现场不同的用工情况进行设计，可以一条自动包装生产线使用一台码垛机器人，也可以两条自动包装生产线共用一台码垛机器人使用，最佳方案根据现场灵活定制。





## HS-QZD500 全自动包装机



此款机适用于粮食、食品、饲料、制药、化工（化肥）、建材等行业中颗粒\粉末物料的全自动定量装包装。

### 特点:

- ◆取袋、套袋、计量、灌包、卸包、缝包（热封口）、换向、输送自动完成。
- ◆称重部份采用高精度传感器与智能化仪表，精度高，速度快。
- ◆人机界面采用进口触摸屏，操作简单明了，直接用手指触摸屏幕即可。
- ◆大量采用进口气动元件，结构简单，工作可靠，维护容易。
- ◆具有故障显示及在线帮助系统，上手快。

### 技术参数:

额定装包重量(kg)	分度值(g)	精度	装包速度(包/小时)	耗电量	耗气量
10-100	10	≤0.2%	400-600	AC380V 五线制 6KW	0.4-0.8MPa 5 立方米/h



## HS-QZD1000 系列 全自动高速包装机



### 大包装生产线

大包装生产线由大包称机、皮带输送系统、缝包机、整形系统、码垛系统等构成，适用于物料自动计量、充填、包装、输送、整形、码垛。



我公司研制生产的 HS-QZD1000 型全自动定量包装机，定量控制系统采用德国 HBM 高精度传感器和智能化仪表，精度高，反应速度快，软件功能丰富，使用方便，可靠性高；同时采用目前国际上先进的人机操作界面平台，手指轻轻触摸屏幕即可快速完成指令操作，显

示屏具有故障显示及在线帮助系统，极容易上手。气动元件我公司采用进口日本的 SMC 产品，其结构简单，工作稳定可靠，维护容易等特点被广大同行所采用。缝包机选用日本进口的 NEWLONG 公司的 DCS-9 型，有可靠的质量保证，可满足你不同的缝包要求。

本机在结构上采用模块化组合设计；全部采用优质不锈钢加工制作而成。气动元件采用无油润滑气动元件；轴承选用聚四氟乙烯，具有很强的防腐和减震能力；针对不同的物料可以选配不同的结构的机型。

#### 工作流程:

->全自动上袋单元

->全自动称重单元

→全自动包装单元: 供袋->装袋->夹口->封袋

→自动输送检测单元: 金属检测->重量检测->拣选

→全自动高位码垛单元 :输送->压平->转位->遍组->推袋压袋->分层->升降->托盘和垛盘输送

#### 技术参数:

- 1、 准确度等级: 0.2%FS
- 2、 称量范围: 10--25Kg/包 25--50Kg/包
- 3、 称量精度: 单次误差  $\leq \pm 0.2\%$  平均误差  $\leq \pm 0.1\%$
- 4、 包装能力:  
**HS-QZD1000 型 800—1000 包/时(粉末/颗粒)**  
**HS-QZD1200 型 1000--1200 包/小时 (颗粒)**  
**HS-QZD1400 型 1200--1400 包/小时(颗粒)**
- 5、 使用环境温度:  $-15^{\circ}\text{C} \sim 45^{\circ}\text{C}$
- 6、 使用环境相对湿度:  $\leq 95\%$
- 7、 电源:  $\sim 220\text{V}$ 、 $\sim 380\text{V}$  50HZ
- 8、 电压波动范围:  $\pm 10\%$
- 9、 气源: 纯净压缩空气, 0.4~0.6Mpa
- 10、 适用包装物料: 颗粒/粉状/片状的化工、化肥、糖业、粮食、食品、饲料、制药、建材等多行业不同性质的类似物料, 如纯碱、油渣、重质碱、大米、复合肥、磷铵等工业产品和码头散装货的包装。

我公司包装系统还可搭配自主机器人码垛或高低位码垛设备，同时提供整垛装车设备，欢迎咨询相关业务人员，索取资料！