



速霸300智能瓦线
SPEED MASTER300

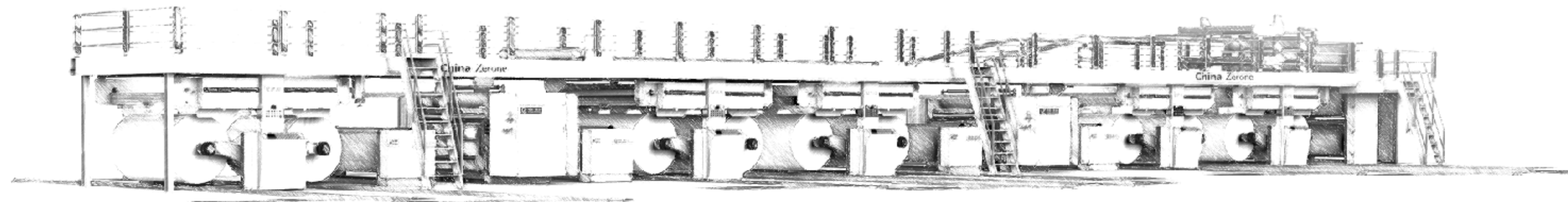


SINCE 2006

一直以来，
我们始终致力于打造一条更智能的瓦线。
它要具备处理复杂订单的能力，
又要有优雅线条的靓丽身形。
要用效率决定成功的概率！
要让你拥有，
动动手指就能掌控一切的力量。

目录

01	再一次，为改变而来
03	引领风潮，敢为体验先行
05	核心技术，铸就智能魅力
07	真我速霸，狂放激情速度
09	节能降耗，创造非凡价值
11	机台设备介绍
39	配置参数与建议售价
41	关于我们



再一次，为改变而来

打造出一条更智能、更高效、更节能、更符合中国订单结构的瓦线。
这是早在5年前时我们为自己设定的目标。

经过我们大量的国内市场调研与前瞻分析，
我们认为：

180m/min月平均车速；

250m/min不降速换单；

300m/min整线高速同步；

才是未来2.5米幅宽瓦线的新标准。

如今，在速霸300上，我们终于将这些未来的标准变成了现实。



1个瓦线标准



整线全智能



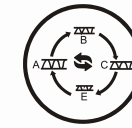
整线西门子
全伺服控制



全速度接纸



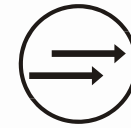
一键上纸



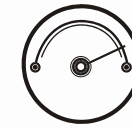
任意切换4种楞形



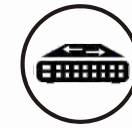
整线高速同步



不降速换单
250m/min



月平均车速
180m/min



多功能堆码机



最高叠纸速度
350m/min



适应连续7笔小订单
250m/min恒速生产



西门子远程
在线维护



技术咨询服



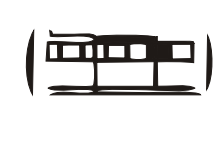
1人驻厂VIP服

**SPEED
MASTER300**
速霸300

引领风潮，敢为体验先行



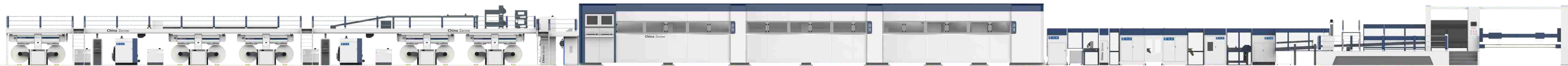
多功能触摸屏



靓丽外形

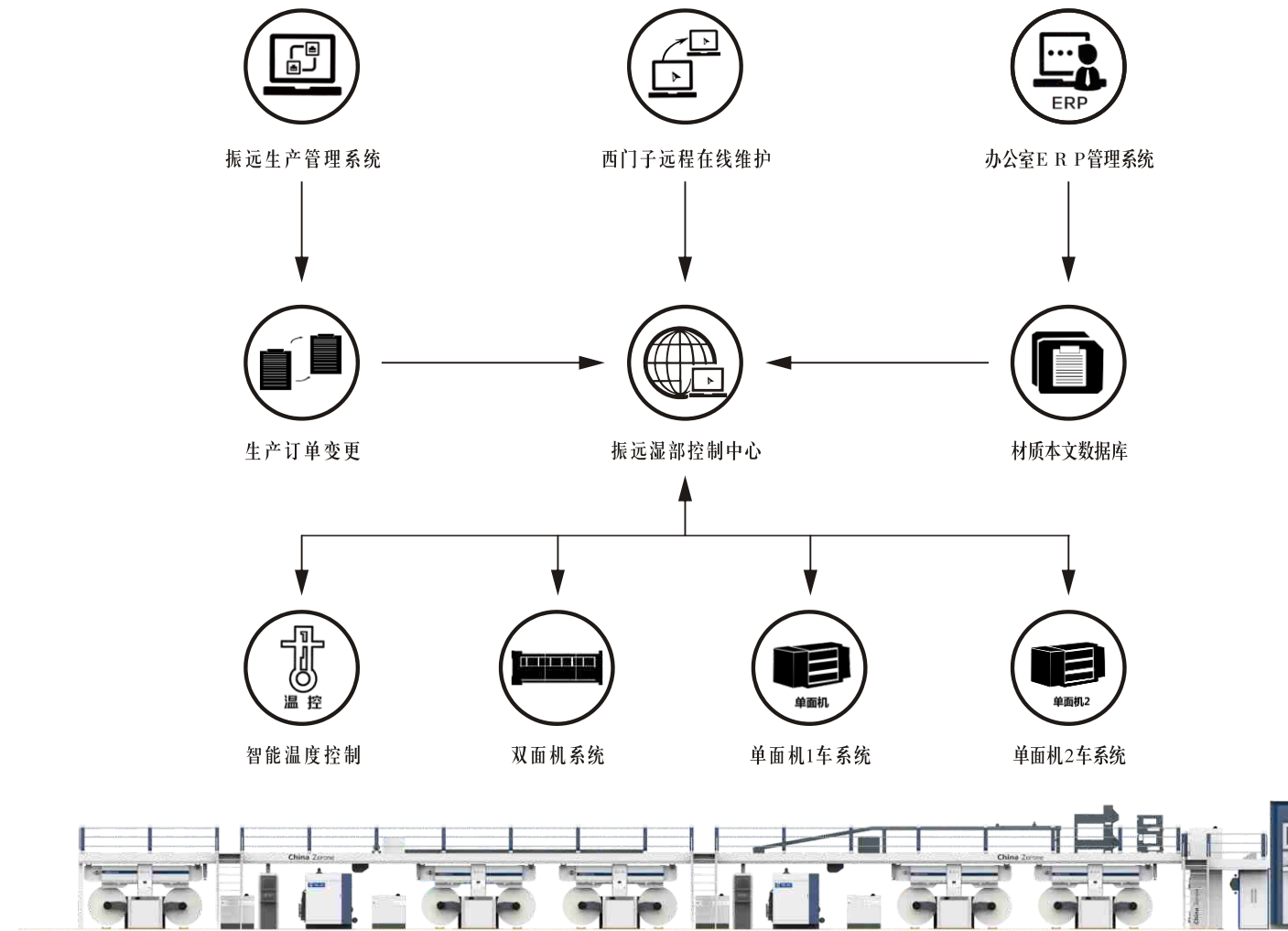


监控系统



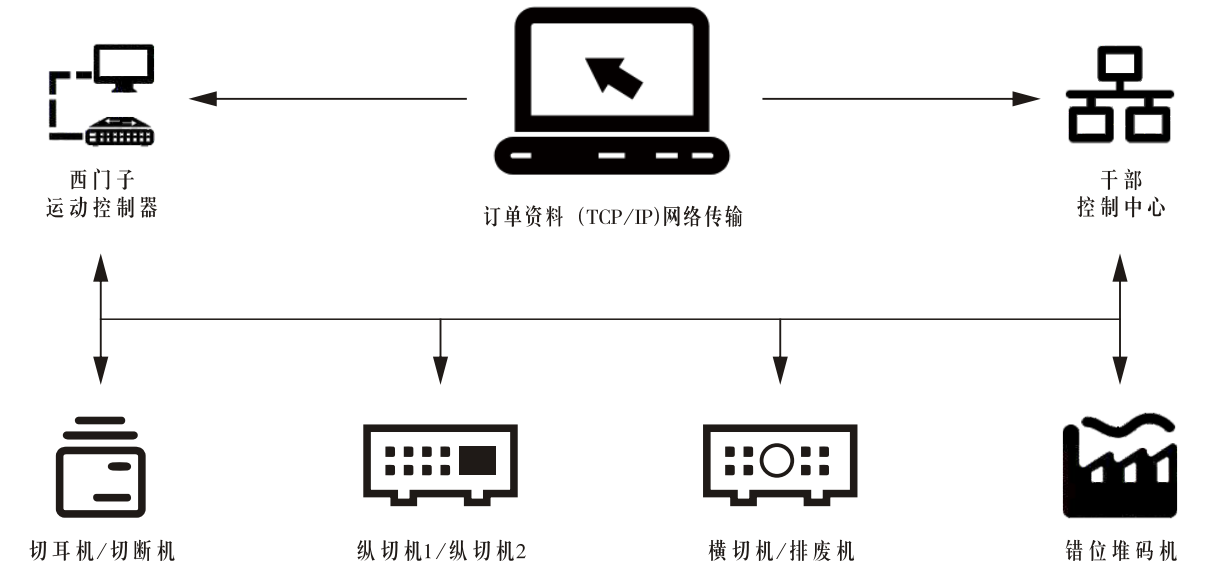
与众不同，只为彰显智能魅力。速霸300棱角分明的前端设计，将简约明快与智能发挥得淋漓尽致。优雅的线条与蓝白的色彩更加迸发其的智能特性；令人眼前一亮的多功能触摸板，将手指从按钮中轻松解放，智能化的人机互动，操控每一个生产瞬间，尽显高端格调；多视角现场监控系统，生产全程尽收眼底，让高效生产尽在掌握。这些细节的创新，无不体现出速霸300的匠心独运，敢为体验先行。

核心技术，铸就智能魅力



- 
 全伺服控制系统
- 
 智能排程
- 
 智能分发
- 
 智能识别
- 
 自动调节

令人惊叹的不只是外在，速霸300搭载独有的MES生产管理系统和整线全伺服控制系统，将各种类型订单进行智能排程、分发，到生产执行一气呵成，能识别原纸或纸板本身的因素自动调节十余种生产需求*。并通过西门子马达传递澎湃动力以及西门子减速机保持速度的平衡稳定。以卓越的性能让你轻松驾驭各种不同类型的订单。在速霸300的血液里有着对智能和效率的无尽追求，有着把不可能变成可能的挑战精神。



*说明：十余种生产需求：环境温/湿度、原纸的温/湿度、材质、速度及胶水预热、包角、糊量、压力、共振等

真我速霸，狂放激情速度

瓦线速度一直是被关注的问题，速霸300在不断精益求精的过程中追求更快的生产速度，将卓越的西门子全伺服控制系统和伺服马达结合在一起，贡张狂放动力；湿部和干部分别集中统一控制，能在不同订单智能切换时依然保持高速生产；同时整线优越性能的机械设备，让速霸300的狂放速度更加游刃有余，为整线带来300m/min的激情速度。



集中控制



300m/min



一键上纸



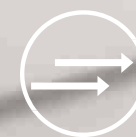
全速度接纸



任意切换4种楞形



整线高速同步



不降速换单
250m/min



月平均车速
180m/min



最高叠纸速度
350m/min



适应连续7笔小订单
250m/min恒速生产



节能降耗，创造非凡价值

价值，不仅仅依靠智能。速霸300搭载MES生产管理系统及整线全伺服控制系统，为节能提供层层把关。让节能效应跟随纸板如影随行，贯穿整线。



自动控制



最佳上胶点



温度适应



耗汽量
240kg/t原纸



耗电量
300kw/h

- ◆ 接纸机自动控制接纸，将损耗降至最低；
- ◆ 采用独有的整线温控系统能跟随车速与材质变化自动提供最恰当的温度供给，整线蒸汽耗汽量仅需240kg/t原纸，同时由于伺服自动控制的原因，整线耗电率远远低于行业水平至300kw/h；
- ◆ 糊附机依据不同车速和材质自动控制糊量，同时将穿插而过的纸张与糊轮、切糊轮及触压轮之间的间隙随车速自动调整，将纸张波峰恒定在最佳上胶点，在保证纸板质量的同时达到节省糊胶的效果。

NO. 1

无轴式电动原纸架(MRS-D7)(含西门子控制系统) 型号: ZY-MRS-SM300

精心定制的夹头
进一步强化了卡紧纸卷的功能
我们采用了迄今最好的RE/WICHITA英制刹车器
张力平衡, 放卷稳定, 为你实现精准接纸

机械配置:

- ◆ 最大原纸直径:1600 mm
- ◆ 最小原纸直径 : 320mm
- ◆ 最小纸张宽度 : 1050mm
- ◆ 原纸架主轴直径 : 大于 $\phi 270$ mm, 两夹臂为铸铁
- ◆ 张力控制:六多点式刹车 WICHITA 英国制/RE
- ◆ 采用旋转偏心夹头
- ◆ 配备退纸器装置
- ◆ 机械表面采用烤漆工艺
- ◆ 夹纸臂升降以油压操作
- ◆ 附7.5KW 油压机一台及直径150x450 ST, 升降油缸二支
- ◆ 夹纸臂开合及左右移动以油压操作
- ◆ 附直径 80x1000ST.油缸四支



电控系统

- ◆ 配备残卷检测装置
- ◆ 配置自动退纸控制
- ◆ 配备自动对中功能 纸卷的摆放位置迅速准确
- ◆ 纸卷和纸卷芯不会被破坏
- ◆ 夹起纸卷对纸张施加张力符合车速需要
- ◆ 有效控制纸幅张力
- ◆ 必须能操作时使纸卷保持水平
- ◆ 具备横向校准纸幅
- ◆ 具备快速松开纸卷或纸卷芯
- ◆ 配合原纸轨道具备一键自动上纸功能
- ◆ 具备满足300米车速高速同步控制

NO. 2

接纸机(含西门子控制系统) 型号: ZY-AS-SM300

更安全穿纸, 倍感呵护
全速度接纸, 尽显从容
双伺服控制, 张弛有度
零纸尾拼接, 快速精准
人性化设计, 操作简便

机械配置:

- ◆ 接纸速度: 250m / min
- ◆ 原纸直径: 1500mm
- ◆ 接纸时间: 3.5min
- ◆ 使用动力: 2.5kw
- ◆ 电 压: 三相: 380vac
- ◆ 使用纸宽: 2.5m

电控系统

- ◆ 配德国西门子PLC, 实现张力自动控制系统, 确保瓦楞纸板在生产过程中保持一定张力, 大大提高质量
- ◆ 配备西门子矢量高性能驱动器



性能特点

- ◆ 可与生产管理系统连接, 实现自动接纸卷纸
- ◆ 张力控制: 手动/自动/多点式刹车/气压碟片式
- ◆ 实现全速度接纸

NO. 3

面纸调质轮(MPC-90)(含西门子控制系统) 型号: ZY-MP-SM300

通过自动包角和张力的平衡辊紧密配合让面纸均匀受热, 从源头上保证了纸板品质。



设备参数

机械配置:

- ◆ 预热轮: 直径1000mm, 钢制品一支, 可定速旋转;
- ◆ 导纸轮: 直径130mm一支, 导纸轮位置以电动调整;
- ◆ 机座采用球墨铸铁;
- ◆ 预热缸表面采用电镀处理;
- ◆ 机械外壳采用烤漆工艺;

电控系统:

- ◆ 附1HP×1/450 西门子减速机+马达各二个;
- ◆ 实现根据车速、材质自动调整包角大小;
- ◆ 与生管连线, 自动计算包角储纸长度;

性能特点

- ◆ 西门子品牌减速机实现动力调整平稳;
- ◆ 通过车速、材质调整所需温度配比;
- ◆ 自动计算包角储纸长度, 实现接纸精度1米;

NO. 4

芯纸调质轮(MPC-90)(含西门子控制系统) 型号: ZY-MP-SM300

通过自动包角和张力的平衡辊紧密配合
让芯纸均匀受热, 从源头上保证了纸板品质



设备参数

机械配置:

- ◆ 预热轮: 直径900mm, 钢制品, 可定速旋转;
- ◆ 导纸轮: 直径130mm一支, 导纸轮位置以电动调整;
- ◆ 球墨铸铁机座;
- ◆ 预热缸表面采用电镀处理;
- ◆ 机械表面采用烤漆工艺;

电控系统:

- ◆ 附1HP×AC1/150西门子减速马达一个;
- ◆ 附1HP×1/300西门子减速马达一个;
- ◆ 实现根据车速、材质自动调整包角大小;
- ◆ 与生管连线, 自动计算包角储纸长度;

性能特点

- ◆ 西门子品牌减速机实现动力调整平稳;
- ◆ 通过车速、材质调整所需温度配比;
- ◆ 自动计算包角储纸长度, 实现接纸精度1米内;

NO. 5

卡匣式单面瓦楞机(SF-300QA)(含西门子全伺服控制系统) 型号: ZY-SF-SM300

瓦楞的成型通过单面机内的瓦楞辊来实现，在此之前被许多人称之为技术难点，但速霸300将这一切变得触手可及，结合最新升级的生管系统它能智能识别你所设定的楞型，并且检测出原纸的实际情况来自动运行所需要的预热、包角、糊量、压力大小以及运行速度的功能，最终为你呈现你设定的楞型。



设备参数

机械配置:

- ◆ 无齿轮箱式，压力轮和瓦楞轮独立传动；
- ◆ 瓦楞分别 A、B、C、E 楞四种，任客户选择；
- ◆ 上、下瓦楞轮:直径 408 mm，碳化钨瓦楞轮；
- ◆ 压力轮:直径394mm以碳钢制造，表面经研磨和镀铬处理；
- ◆ 糊轮:直径315mm钢制品，表面施行镀铬处理；
- ◆ 糊付部可移开与主机间隔 700mm；
- ◆ 糊付部以独立马达与主机连动，在暂时停机时亦可作空转；
- ◆ 切糊轮:直径180mm钢制品，表面经研磨和镀铬处理；
- ◆ 面纸预热轮:直径500mm，芯纸预热轮:直径450mm，钢制品各一支，表面电镀处理；
- ◆ 上、下瓦楞轮及压力轮之轴承采用进口润滑油润滑；
- ◆ 上瓦楞轮及压力轮压力调整以油压控制；
- ◆ 糊轮开合以油压操作；
- ◆ 附油压隔糊装置(有自动可设定纸宽及手动微调)；
- ◆ 每台附11KW送风机一台；
- ◆ 附影像显示及触摸式开关；
- ◆ 配备西门子减速机、西门子变频马达；主马达采用同步伺服马达。

电控系统:

- ◆ 采用西门子控制系统；包含西门子PLC、变频器、人机界面、伺服；
- ◆ 下瓦楞轮、压力轮与糊轮、切糊轮与下瓦楞轮、糊轮之间隙以电动微调并附数值显示，可自动控制；
- ◆ 整线同步控速；单面机自动巡航。

性能特点:

- ◆ 快速换轮方式；任意切换A/B/C/E楞型；
- ◆ 最高生产速度:300m/min；整线同步控速；单面机自动巡航；

NO. 6

匣式换轮备品(SF-300QA)不含瓦楞轮

设备参数

机械配置:

- ◆ 培林、培林座及其它附件 1组；
- ◆ 动力台车 2 台；

性能特点:

- ◆ 外观结构美观；
- ◆ 同步速度控制；

NO. 7

三重预热轮(TPH-100)(含西门子控制系统) 型号: ZY-TP-SM300

三重预热轮能灵敏感知每一寸纸张的温度, 通过自动包角功能将纸张烘干和熨平, 为糊机涂胶提供有利条件。

设备参数

机械配置:

- ◆ 预热轮:直径1000mm, 钢制品三支, 可定速旋转;
- ◆ 导纸轮:直径130mm六支, 双摇臂式可在预热轮外围游动,
- ◆ 导纸轮位置以电动调整(双摇臂式即两轮皆可移动);
- ◆ 附1HPxAC1/150减速马达三个;
- ◆ 附1HPx1/600减速马达三个;
- ◆ 附电控箱一个、铸铁机座;

电控系统:

- ◆ 定速同步转;
- ◆ 自动包角控制;

性能特点:

- ◆ 西门子品牌减速机实现动力调整平稳;
- ◆ 通过车速、材质调整所需温度配比;
- ◆ 自动计算包角储纸长度, 实现接纸精度1米;



NO. 8

双层(模块化式)糊附机(GUM-D8)附触压轮(含西门子控制系统) 型号: ZY-FU-SM300

速霸300采用最先进的伺服马达, 能将穿插而过的纸张与糊轮、切糊轮及触压之间的间隙随车速自动调整, 将纸张波峰恒定在最佳上胶点

设备参数

机械配置:

- ◆ 糊轮:直径292mm钢制品, 轮面经特殊网目压花及镀铬处理计二支;
- ◆ 切糊轮:直径160mm钢制品, 轮面经研磨和镀铬处理二支;
- ◆ 附触压轮——2支;
- ◆ 预热轮:直径452mm钢管制品三支, 表面电镀处理;
- ◆ 触压轮之升降以气压控制(附直径80x60ST, 气压缸四支);
- ◆ 主马达7.5KW, A.C伺服马达与贴合部同步运转, 亦可单动;

电控系统:

- ◆ 糊轮、切糊轮与糊轮、触压轮之间隙以电动微调并附数值显示;
- ◆ 间隙随车速自动调整;
- ◆ 糊轮主马达采用伺服同步;

性能特点:

- ◆ 间隙随车速自动调整;
- ◆ 糊轮主马达采用伺服同步;
- ◆ 采用模块化设计保养维修容易;
- ◆ 最高生产速度:300m/min;
- ◆ 糊附机同步控制;



NO. 9

双层桥型输送架 (OBC-D7) (含西门子控制系统) 型号: ZY-DCB-SM300

利用喷墨技术更精确的测量天桥积纸量以及采用E+L纠偏装置让走纸平稳, 以保证生产中的同步换单操作。

设备参数

机械系统:

- ◆主引架以10"U型钢制作;
- ◆上引输送架二组, 安装在各单瓦楞机之上(附5.5KWA.C变频马达二个);
- ◆每组上引输送架采用宽600mm的棉织带六条, 确保瓦楞纸平稳输送;
- ◆平行输送架二层, 分别引导单瓦楞纸由各单瓦楞机到三重预热轮;
- ◆两侧附安全栏杆一式及楼梯三组;

电控系统:

- ◆同步控速;

性能特点:

- ◆外观结构美观;
- ◆同步速度控制;

NO. 10

双层天桥自动对边导正 (含双层天桥自动张力) 型号: ZY-TC-SM300

设备参数

机械配置:

- ◆含横向材料复归的按钮开关; 搭配非接触式的全幅宽红外线电眼;
- ◆含天桥自动张力控制系统;

性能特点:

- ◆天桥导正装置;
- ◆天桥自动张力控制系统;



NO. 11

双面机-热板部（含西门子控制系统） 型号：ZY-DF-SM300

整个双面机共18块热板，全部采用周边加热薄型热板，蒸汽节省，升/降温快，表面温度高。

双面机-冷却部（含西门子控制系统）

根据不同车速可以独立调节蒸气压力及由高到低的顺序调节压板压力采用以达到最佳的张合效果，通过驱动部独立伺服驱动，始终保持运行速度平稳，最终保证纸板的平整度。



设备参数

机械配置：

- ◆热板(周边加热型):180mm(高)*600mm(宽)*2620mm(长)18块,表面经研磨和镀铬处理;
- ◆蒸汽配管分三段,三段可设定自动调温;
- ◆棉织带升降以油压电控操作(附 3.7 KW 油压机一组);
- ◆上帆布带左右调整器一组;升降齿轮箱10个;
- ◆主骨架用360"U型钢制作;

设备参数

机械配置：

- ◆上重力轮:直径60mm,下重力轮:直径86mm,钢制品计27支,表面电镀处理;
- ◆上帆布带张力调整器2组(附气压缸直径 150x250 S.T-4支);
- ◆下帆布带张力调整器1组;下帆布带左右调整器1组;
- ◆主骨架用12" U型钢制作;
- ◆驱动部及减速齿轮箱(DR-8A)
- ◆上驱动轮直径:916mm;下驱动轮直径:916mm;上、下驱动轮表面包胶;铸铁机座;附传动齿轮箱一式;
- ◆马达与控制箱90KW+70kw;A.C伺服马达两个;控制箱一组(含空调);软性平贴器EUTAC 12组;棉织带(德"MUHLENSOHN")1幅2580mm宽x52.8M长,厚度:8-9mm

NO. 12

输糊及回糊部份(隔膜泵美国WELDEN)

设备参数

机械配置:

- ◆ 储糊桶:1000公升4个, 附 0.37 KW 搅拌机;
- ◆ 采用进口双隔膜式泵浦1.5-2"---8个(隔膜泵美国WELDEN);
- ◆ 回收桶: 100公斤3个;
- ◆ 由制糊室至机台侧储糊桶之糊管由客户供应并施工;

性能特点:

- ◆ 外观结构美观;
- ◆ 同步速度控制;



NO. 13

现场监控系统

设备参数

机械配置:

- ◆ 网络摄像头;
- ◆ 联想主机;
- ◆ 触摸显示屏;
- ◆ 交换机;
- ◆ 鼠标;
- ◆ 键盘;
- ◆ 施耐德插座;

性能特点:

- ◆ 可实现整线生产过程监控, 减少人力配置;

NO. 14

蒸汽温度控制系统

设备参数

机械配置:

- ◆ 配备斯派沙克浮球式疏水阀、喷射泵;
- ◆ 气动压力比例调节阀等;
- ◆ 采用西门子控制系统;

性能特点:

- ◆ 可实现整线温度自动, 达到节能效果;



NO. 15

原纸回纸轨道 (52米)

设备参数

机械配置:

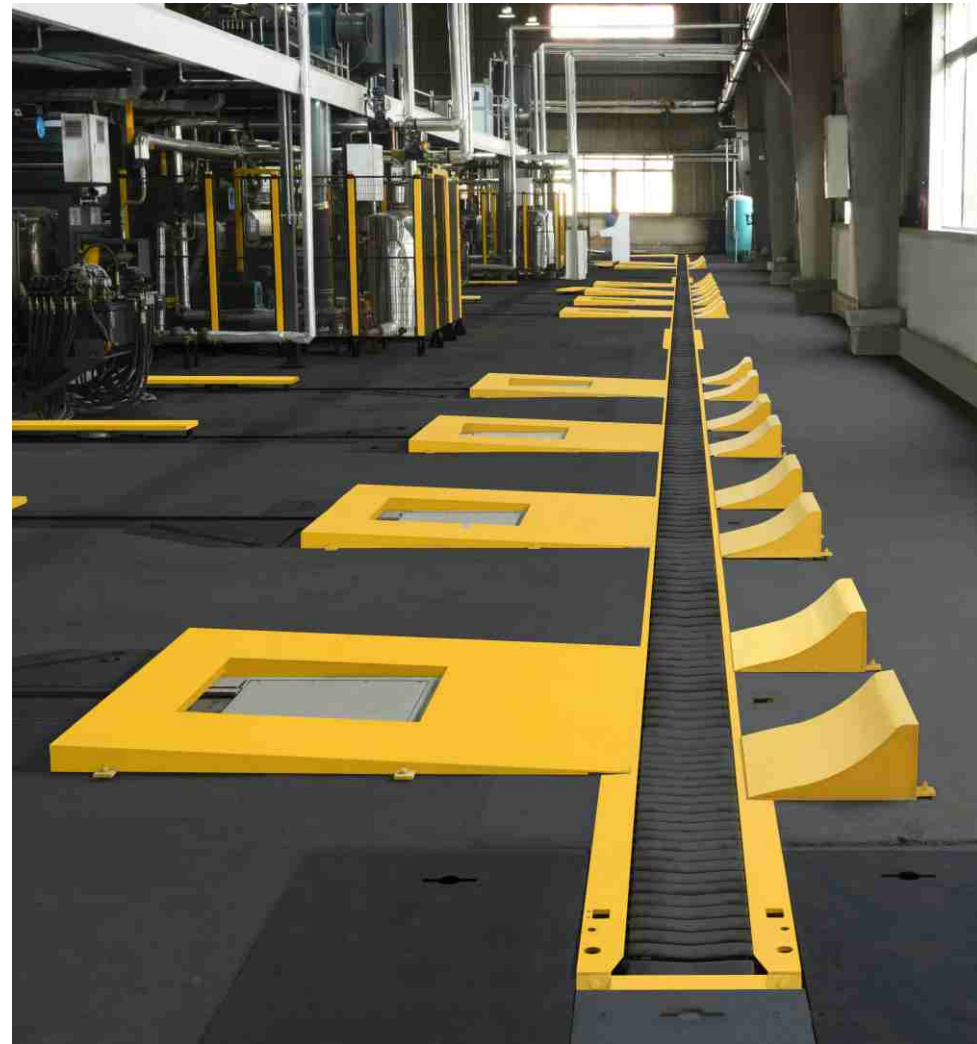
- ◆ 纸卷输送系统以链板输送机为主体设备, 配备必要的制动装置、电动转盘、隐式踢纸器、隐式缓冲器、称重系统、轨道运输车以及自动控制系统等专用机械来完成纸卷停止、输送、转向等动作;

电控系统:

- ◆ 纸卷输送系统控制系统是以西门子PLC系列为主机的控制系统, 负责纸卷输送系统上所有设备的控制, 所有设备的运行均采用自动控制, 系统具备自动/手动切换功能;

性能特点:

- ◆ 称重系统及工控机具备和ERP数据接口; 待数据管理系统(采用条形码或RFID的管理系统)确认后, 具备和PLC通讯的功能;



NO. 16

5点上纸带自动备纸器 (含左右踢纸器) (含油压式轨道车及上、下纸装置及退纸装置)

设备参数

机械配置:

- ◆ 主架构以H型钢200×100×12,000mm;
- ◆ 双原纸台车以油压马达带动;
- ◆ 原纸上下台车以油压辅助;
- ◆ 附油压缸: 直径80×200 ST 三支;

电控系统:

- ◆ 油压控制方式;
- ◆ 自动对中;

性能特点:

- ◆ 自动上、下纸;
- ◆ 自动导正;
- ◆ 自动对中;



NO. 17

轮转切断机（含西门子控制系统）（可实现遥控切废）

型号：ZY-RS-SM300

设备参数

机械配置：

- ◆螺旋式切刀，可于糊机遥控切除废纸及自动订单分离；
- ◆本机器在不良纸板或更换订单时使用，可于上糊机处操作切断不良纸板；
- ◆本机器采用上、下切刀方式设计；
- ◆上、下切刀之齿轮经热处理及精密研磨；
- ◆按切断按钮时，马达转动而切断纸板，放开按钮后立即停止切断；
- ◆备有废纸输送皮带，以气压控制作升降，切断时输送皮带向下，便于排除废纸；停止切断时输送皮带向上，让纸板通过。开机时切除不良纸板，保证输送过程中纸板传输顺畅、不会受阻，同时保证到干部后端纸板良品率；
- ◆附废纸小车一台；

电控系统：

- ◆使用 A.C. 菲仕伺服 30 KW 马达驱动；
- ◆进出纸电机分别驱动控制，最高车速依机械参数确定；
- ◆本主电机采用伺服电机及西门子驱动器，最高车速依机械参数确定；
- ◆法国施耐德低压电器，性能稳定、可靠；

性能特点：

- ◆最高切断速度200M/MIN，废纸切断速度可依换单速度；
- ◆纸板切断长度约 800MM。配合自动换单系统，使用时前、后订单被切之纸
- ◆头与纸尾总不超过 800 MM，可节省纸板损耗；
- ◆不良器张数统计；
- ◆切断换单功能；
- ◆遥控切废功能；



NO. 18

切耳机（含西门子控制系统） 型号：ZY-EK-SM300

速霸300不仅为您提升生产效率，同时让您在生产不同订单的情况下，换单时以250m/min速度自动精准对纸板进行修边，让每一块纸板整齐美观。

设备参数

机械配置：

- ◆落地式机台；
- ◆耳切刀宽度为左右各200MM，可依生产宽度自动调整切刀位置；
- ◆台湾原装进口刀片，适用于不切断换单系统，因纸板基本是速度稳定换单，也可提高横切机因车速突变地切纸误差。提高切纸长度的稳定性。可降低切断换单而造成切长误差及甩尾造成修边不良，提高生产效率；
- ◆配合双台分纸压机做交替换单时，切断交替废纸板的边沿，加上风口阀门，使废纸边顺利进入吸废纸口，送入吸废纸边内机管道。避免减少因废纸边不能顺利进入吸风管道而造成不必要的停机和影响后续机台功能的正常使用；

电控系统：

- ◆全彩色多功能人机界面各功能显示；参数设置、调整直观，人性化操作
- ◆主机选用德国西门子矢量高性能变频器，车速柔性无级调整。减小机械冲击，延长机械使用寿命；
- ◆主电机采用伺服电机，最高车速依机械参数确定主电机。配德国西门伺服驱动器+Simotion控制器，控制位置精准，可实现220米高速切断废纸边，使废纸边顺利进入吸风口，避免因废纸影响而停机；
- ◆全自动切耳，避免人工拉废纸边，减少安全隐患；

性能特点：

- ◆最高速度250米/分钟；
- ◆切口位置控制在切废板500mm上；



NO. 19

侧挡板输送平台（含西门子控制系统）+远端测米轮

纸板的平稳是品质的保障，吸风机自动配合生产速度发出适合的吸风力，让纸板跑动平稳，促使远端测米轮采集更精准的数据。

设备参数

机械配置：

- ◆ 装置于轮转切断机及计算机式单刀分纸压线机之间过纸平台,在电脑式单刀分纸压线机入纸前附纸板导正（以电动按钮操作），使纸头更平顺进入电脑式单刀分纸压线机；
- ◆ 在侧挡板输送平台上，装置N.C.螺旋切纸机用之远端测米轮,可使切纸长度更标准；

性能特点：

- ◆ 远端测米轮更好地检测纸板速度，保证纸板裁切精度；
- ◆ 能保证纸板的平稳度，也是为了更好地保证裁切精度；



NO. 20

吸纸屑机（含西门子控制系统） 型号：40HP

设备参数

机械系统：

- ◆ 吸纸屑机（变频控制，不含现场用风管）
- ◆ 用于吸集裁切压线机之废纸边；
- ◆ 绞碎纸边并输送到废纸存放处(现场风管买方负责)；
- ◆ 由分纸压线机到吸纸屑机采用8" 白铁吸风软管及分纸压线机间下吸风管1套；

性能特点：

- ◆ 根据修边大小调整风量大小，以达到节能效果；



NO. 21

电脑纵切机（含西门子控制系统） 型号：ZY-SM-SM300

全伺服纵切机能1秒快速换单，使得纵切机能准确的对纸板进行组合切割，无需操作人员每天生产时做校正归零动作，进一步保证纸板精度。



设备参数

机械配置：

- ◆纵切压线主传动采用台湾合金钢精密花键轴、花键套；
- ◆纵切压线排单传动采用台湾合金钢精密斜齿轮、斜齿条；
- ◆纵切压线排单导向采用台湾上银 直线导轨、滑块；德国 CONTITECH 高强同步带；日本 NSK 精密轴承；
- ◆每个刀位配置一个刀槽，以确保切纸精度；
- ◆标配吸废口：换单时左右吸废口位置跟随边刀同步调整；
- ◆标配 10" 彩色触摸屏，方便现场操作监视；

电控系统：

- ◆纵切刀、压线轮排单独伺服控制，排单快速、精确、可靠；
- ◆纵切、压线速度变频控制，跟随纸板速度同步调整；
- ◆前后两排压线轮配置，压线轮任意组合，换单时压线方式自动转换、压线间隙自动调整；
- ◆合金钢薄刀纵切，可自动磨刀、自动润滑；
- ◆标配以太网通讯接口，与中央监控系统联网，实现自动换单与订单管理；
- ◆低压电气：法国施耐德（按钮、空开、接触器、继电器等）；
- ◆独立密封控制柜，电气设备在无尘、恒温、恒湿环境下运行；

性能特点：

- ◆有效宽度：2500毫米；最小纵切宽度：150毫米；
- ◆最高速度：300米/分；最小压线宽度：0毫米；
- ◆纵切刀配置：7刀；排单时间：1秒；
- ◆压线轮配置：12线；排单精度： ± 0.5 毫米；
- ◆实现零压线、预压；压线组合：凹压、平压、凸压3种压线方式；

NO. 22

螺旋横切机（含西门子控制系统） 型号：ZY-HC-SM300

自动获取远、近端侧米轮发出的实际车速及生管系统发出的纸板长度，来自45KW双驱动伺服动力、利用原装进口螺旋横切刀进行高效、精准切纸板，其精度误差控制在±1mm内，可切长度范围：500mm-9999mm



设备参数

机械配置：

- ◆螺旋切纸机以刀轴固定刀管回旋特殊，展现高速低惯量优异表，本机型之结构特殊、度特佳且采用高精度、高硬度之研磨齿轮、特制高精密度之刀架、高速裁切十分平稳，使用操作简便，机械架构，底座为铸件式构造，底座铸造使用球墨450#，均经精密美观大方，避震性极高；
- ◆生产车速：最高250米/分以上，依照切长变动最高车速性能表为准；
- ◆核心部分整台，刀管、刀座、齿轮、在台湾组装完成整套进口；
- ◆机器主轴采用德国进口（德国FAG）；
- ◆传动齿轮材质：SCM21铬钼合金钢，经调制加工，渗碳研磨而成，硬度达HRC58~60度.精度JIS1级；
- ◆高精度斜齿轮传动，承受能力强，齿合平稳，冲击小噪音小，经久耐用；
- ◆裁纸刀采用齿型刀口设计 裁切后的纸板切口 不易伤手。特殊调刀结构 切刀微调时省时省力；
- ◆刀轴采用空心日本A级钢管、配合螺旋刀设计，使切断纸板时更省力省电，使用寿命长；整组由台湾加工进口、确保品质及精度；

电控系统：

- ◆入纸处及出纸处 采用独立伺服马达传动确保高速运转平稳；
- ◆进出纸独立控制 进纸采用双太阳轮设计；
- ◆出纸部设计独立控制整带出纸可加装吸风式排出；
- ◆双测米轮设计 切断精密度高；
- ◆主马达：AC伺服马（达意大利菲仕）功率45KW（双驱）；
- ◆配套西门子PLC控制器、驱动器、变频器；
- ◆低压电器：施耐德高端品牌；
- ◆测量轮编码器德国HENGSTLER；日本内密控；

性能特点：

- ◆切断精度误差：±1mm；
- ◆断长度500mm-9,999mm；
- ◆切长/速度一览表：

切长500mm速度130m/min；	切长600mm速度150m/min
切长700mm速度190m/min；	切长800mm速度240m/min；
切长850mm~9999mm；	速度300m/min；

NO. 23

独立排废机（含西门子控制系统）型号：ZY-WRM-SM300

换单自动检测废板自动排废，将废板在进入堆码机前排除生产线,实现250米/分不降速换单位。

设备参数

机械配置：

- ◆排废板从台湾进口；
 - ◆压条从台湾进口；
 - ◆气动全部采用进口；
 - ◆出纸太阳轮可以3/5层切换电动马达调整；
- 性能特点：
- ◆在不降速的情况下实现高速切废排废，实现最高排废车速250米/分；
 - ◆可依据速度实现边长切废，最大浪费500-800mm；
 - ◆出纸太阳轮可以3/5层切换电动马达调整；

电控系统：

- ◆在配合横切机系统，配备德国西门子矢量高性能变频器，车速柔性无级调整；
- ◆订单更换时不需轮转切断机将纸板切断，预防因纸板甩尾影响纵切机压线误差和因车速突变引起横切切纸误差；
- ◆根据现场生产管理系统计算耳切机换单切耳动作、计算纵切机交替换单刀、线落点。在耳刀切断两侧纸边后，两台分纸压线机完成切换订单，耳刀切断处到达螺旋切纸机时，将被切成一张不定长度的纸板，此张废纸翻板的动作而排出。即完成前后订单之更换；



NO. 24

高速多功能下堆式堆码机（含西门子控制系统）型号：ZY-DS-SM300

设备参数

机械系统：

- ◆ 输送皮带计7段，分别由7个伺服马达控制，依照纸板长度，订单数量及生产速度不同，而产生不同的皮带速度，使堆叠更顺畅；
- ◆ 出纸方向可分为二种：a.操作侧出纸 b.驱动侧出纸；
- ◆ 出纸平台采用“渐进式”加速推进，可防止出纸时发生倾倒现象；
- ◆ 与生产系统做连线，使生产流程更为顺畅；
- ◆ 压条从台湾进口；气动全部采用进口；

电控系统：

- ◆ 皮带输送、挡板、吊蓝升降电机采用意大利品牌大扭力伺服电机；
- ◆ 可采用多订单方式叠纸，以利小订单制作；
- ◆ 叠纸架之升降台为伺服马达加减速机控制，使其升降极为平顺，不致有叠纸翻倒现象；
- ◆ 纸板达到设定数量时，利用空单分离杆，同时前段输送皮带减速，后段输送皮带加速，使每叠纸板更精确的分开；
- ◆ 配德国西门子PLC，西门子高性能伺服控制器。动态反应敏捷，运行稳定、可靠；
- ◆ 采用法国施耐德品牌低压电器；
- ◆ 配备西门子矢量高性能驱动器；
- ◆ 压条从台湾进口；气动全部采用进口；

性能特点：

- ◆ 最大叠纸长度：3500mm；最大叠纸高度：1800mm；
- ◆ 最高叠纸速度：350米/分钟；
- ◆ 多单堆叠功能。小于30长米订单，多单处理。解决小订单不能生产的问题；
- ◆ SMC自动压条控制功能。自动控制压纸条压力及动作时机。减少人为干预操作；
- ◆ 设计速度最高300米/分，实际生产切纸速度300米/分，分批、换单运行稳定、顺畅；



通过堆码机控制系统实现堆叠变更，确保清洁、准确的堆叠分离状况，并且尽可能确保最快的排出循环时间最终可在最高生产线速度情况下进行堆叠/订单切换，同时还可以持续保持最佳的堆叠质量。

我们引入了创新的全新系统，通过对升降平台的精准控制，可以确保对于任意类型以及任意规格的产品，均在最高运行速度的情况下获得最佳堆叠效果。

凭借独立的智能系统，可以持续、动态适应所需生产的产品类型，在任何生产环境下均可以最高的速度获得最为精准的堆叠质量。

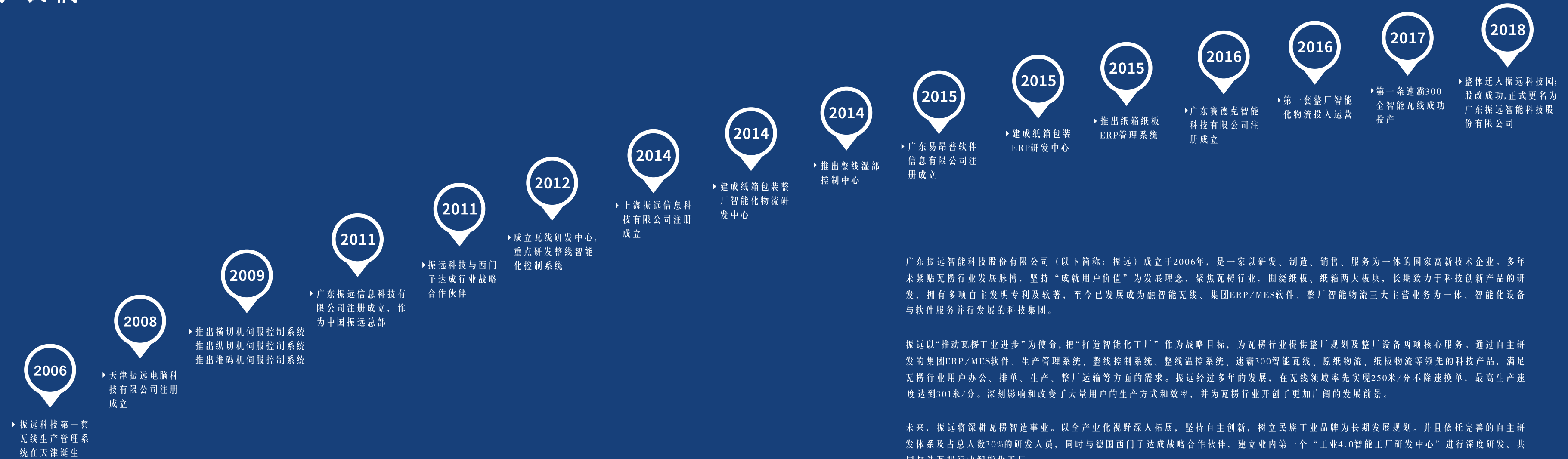
速霸300智能瓦线配置参数与建议售价

配置参数	速霸300S至尊版	速霸300E尊享版
最高机械设计速度	300m/min	
最大纸板有效幅宽	2500mm	
瓦楞楞型组合	A、C、B、E任意组合（由客户自定），卡匣式快换	
瓦楞楞型尺寸	供方提供数据，需方确认	
测试用纸	瓦楞纸90-115g/里纸120-150g/面纸120-150g	
生产用纸	瓦楞纸90-115g/里纸120-150g/面纸120-150g	
最高生产车速	300m/min（三层纸板）	180-220m/min（五层BE纸板） 250-260m/min（五层AB纸板）
机械总长约	105米（实际占地及布置以客户确认的排机图为准）	
电源	三相交流380V/50Hz	
装机总容量（约）	400kw	
蒸汽压力	0.8-1.0MPa（输送至机器实际工作压力）	
蒸汽耗气量	240kg/t 原纸	
压缩空气	压力0.8MPa，耗气量6m ³ /min	
控制系统	全伺服	伺服+变频
保修与售价		
保修年限	贰年	壹年
建议售价	¥18,500,000	¥16,800,000

注：测试用纸量需符合国家B级以上纸张要求标准，含水率8%-10%

这就是速霸300智能瓦线

关于我们



广东振远智能科技股份有限公司（以下简称：振远）成立于2006年，是一家以研发、制造、销售、服务为一体的国家高新技术企业。多年来紧贴瓦楞行业发展脉搏，坚持“成就用户价值”为发展理念，聚焦瓦楞行业，围绕纸板、纸箱两大板块，长期致力于科技创新产品的研发，拥有多项发明专利及软著，至今已发展成为融智能瓦线、集团ERP/MES软件、整厂智能物流三大主营业务为一体、智能化设备与软件服务并行发展的科技集团。

振远以“推动瓦楞工业进步”为使命，把“打造智能化工厂”作为战略目标，为瓦楞行业提供整厂规划及整厂设备两项核心服务。通过自主研发的集团ERP/MES软件、生产管理系统、整线控制系统、整线温控系统、速霸300智能瓦线、原纸物流、纸板物流等领先的科技产品，满足瓦楞行业用户办公、排单、生产、整厂运输等方面的需求。振远经过多年的发展，在瓦线领域率先实现250米/分不降速换单，最高生产速度达到301米/分。深刻影响和改变了大量用户的生产方式和效率，并为瓦楞行业开创了更加广阔的发展前景。

未来，振远将深耕瓦楞智造事业。以全产业化视野深入拓展，坚持自主创新，树立民族工业品牌为长期发展规划。并且依托完善的自主研发体系及占总人数30%的研发人员，同时与德国西门子达成战略合作伙伴，建立业内第一个“工业4.0智能工厂研发中心”进行深度研发。共同打造瓦楞行业智能化工厂。

智能瓦线买速霸



敬 请 关 注
振远官方微信

- ◆为提供尽可能准确的产品信息、规格参数、产品特性，振远可能实时调整或修改以上页面中的文字表述、图片效果等内容。如遇确有进行上述修改或调整的必要性情形，恕不另行通知。
- ◆本手册中提及的所有价格均为本公司建议售价。
- ◆实际交易价格、产品配置及交易细节请以各区域销售代表协商确定。
- ◆本手册印刷于2018年4月,当您阅读时产品信息可能已经发生变更。
- ◆更多详情，敬请莅临振远总部，或致电18101611999。

www.zhenyuansoft.com