

万联 瓦楞板成型部系列

DF300/DF250  
纸板成型部

产品特性

- 热板采用悬浮式压板，配自动化控制，实现对纸板的精确压载力
- 热板设计双进双出结构，每块热板含有两个气道迷宫，热交换面积大，热板面受热均匀，为以后低温、低压生产升级留下空间
- 入纸处设弧形板，升温快，耗气量少，既能起到熨平面纸的作用又可以保证面纸的温度，实现高速生产
- 直观数显温度，液压整体提升、下降
- 变频电机拖动



DF300纸板成型部



万联 瓦楞板驱动部系列

DR30A/DR25A  
纸板成型驱动部

产品特性

- DR30A**
- 主驱动上、下轮直径均为：Φ910mm，并设有中高，包覆人字深纹耐磨橡胶
  - 驱动齿轮箱采用斜齿轮传动结构，齿轮用优质合金钢经热处理后，齿面研磨而成，属高档齿轮，噪音低，传递扭矩大
  - 轴承部位采用泵油润滑，箱体内部采用自激式润滑
  - 采用变频电机为主传动，调速范围大，运转平稳
  - 独立驱动箱二轴直接传动，大驱动轮保证双面机高速运转时的稳定性、可靠性
  - 驱动齿轮箱主轴上设有可与糊附机同步的同步信号发电机，以便调整同步的功能
  - 主动力为变频电机功率75-160KW
- DR25A**
- 主驱动上、下轮直径均为：Φ850mm下轮直径Φ610mm，并设有中高，包覆人字深纹耐磨橡胶
  - 驱动齿轮箱采用斜齿轮传动结构，齿轮用优质合金钢经热处理后，齿面研磨而成，属高档齿轮，噪音低，传递扭矩大
  - 轴承部位采用泵油润滑，箱体内部采用自激式润滑
  - 采用变频电机为主传动，调速范围大，运转平稳
  - 独立驱动箱二轴直接传动，大驱动轮保证双面机高速运转时的稳定性、可靠性
  - 驱动齿轮箱主轴上设有可与糊附机同步的同步信号发电机，以便调整同步的功能
  - 主动力为变频电机功率75-110KW

| 型号   | DR30A            | DR25A            |
|------|------------------|------------------|
| 机械速度 | 300m/min         | 250m/min         |
| 有效幅宽 | 2200/2500/2800mm | 1800/2000/2200mm |

万联 纵切压线修边系列

ZC35I/ZC35II/ZC30  
N.C.纵切压线修边机

ZC35I/ZC35II N.C.纵切压线修边机

- 每组刀座或线座通过伺服电机驱动齿轮齿条机构，定位精确，维护简便
- 每组刀或线配置电子尺，实现实时监控每把刀或线的实时位置，能精准控制每把刀或线的实际位置，对有偏离要求的刀或线，能自动修正，实现机械工作中的零误差
- 压线形式为三种：凸对凹轮、凸对凸轮和凸对平轮，上下伺服驱动上压线轮和下压线轮，可自由组合压痕形式
- 下压线轮和平辊带动力，采用变频控制与生产线同步压线深浅由伺服电机控制进行微调，能精准微调压痕深浅
- 单台最小压线距离65mm
- 切纸是上刀结构和下托纸梳组合，下托纸梳为碳纤维结构，耐用免维护



ZC35I N.C.纵切压线修边机

ZC30 N.C.纵切压线修边机



ZC35II N.C.纵切压线修边机



- 25米长可实现250米/分不降速换单（双台时）
- 每组刀座、线座采用伺服驱动，通过伺服电机驱动齿轮齿条机构，直角型号导轨滑块方式，更稳固，定位精确，维护简便
- 压线形式分为三种：凸对凹、凸对平辊、凸对凸，电脑自动选择其一
- 上压线轮带动力，采用变频控制与生产线同步；刀侧配置自动磨刀、油冷，延长刀寿命，同时能保证切纸质量
- 采用刀、线结构，压线最小距离65mm，双台组合时，实现0秒换单。
- 配耳刀，具有修边切边功能，减少人工干预

技术参数

| 型号   | ZC35II(配预压轮)                    | ZC35I(机台配置刀线结构)                            | ZC30(机台配置刀线结构)           |
|------|---------------------------------|--|--------------------------|
| 刀线组合 | 5/7/8线,6/7/10线,7/11/12线,8/7/14线 | 5/7/4线+4线, 6/7/5线+5线, 7/7/6线+6线, 8/7/7线+7线 | 5/7/8线, 6/7/10线, 7/7/12线 |
| 有效幅宽 | 1800/2200/2500/2800mm           | 1800/2200/2500/2800mm                      | 1800/2200/2500mm         |
| 排单时间 | 1-2秒                            | 1-2秒                                       | 1-2秒                     |

万联 螺旋刀横切机系列

HC35  
双层螺旋刀式横切机

产品特性

- 采用进口伺服电机及控制系统
- 双驱动确保设备在高速工作的稳定性，保证在裁切纸板的精度
- 使用储能式制动，大功率电容储能，达到高效节能，提高生产效率
- 移动式进纸总成，方便调刀及维修，300m/min的车速下可双层裁切

技术参数

| 机械速度 | 350m/min   |
|------|--|
| 裁切宽度 | 2200/2500/2800mm   |
| 生产速度 | 130m/min (500mm切长)<br>200m/min (600mm切长)<br>250m/min (700mm切长)<br>300m/min (900mm以上切长) |
| 裁切精度 | ±1mm   |
| 裁切长度 | 500-9000mm   |



HC35  
单层横切排废一体机

HC25  
螺旋刀式横切机



HC25技术参数

| 机械速度 | 250m/min(标配) 300m/min(选配) |
|------|---------------------------|
| 裁切宽度 | 1800/2200mm               |
| 生产速度 | 110m/min (500mm切长)        |
| 裁切精度 | ±1mm                      |
| 裁切长度 | 500-9000mm                |
| 控制系统 | AC伺服                      |

HCFB  
切断机



HCFB产品特性

- 排废机构带有动力，不易堵纸，能快速排废。
- 实现高速切断，为高速换单做准备。
- 同步切断，利于软纸板顺利通过。（当纸板较软且不能用时可以用此功能）
- 可实现纸板切度，速度可达150m/min；
- 快速切处废纸板、废纸头，提高效率、减小浪费

万联 堆码机系列

ASC35E  
数控智能吊篮错位堆叠堆码机  
AS35E  
数控智能吊篮堆码机



ASC35E/AS35E 产品特性

- 4/6段输送段架吊篮组成，每段皮带智能控制，纸板堆叠精确、整齐
- 横出段由变频控制，皮带输送；保证纸垛平稳送出
- 生管连线简便，提供生管操作平台，带有生管接口，可与电脑生产管理系统连线
- 挡纸小车由伺服马达驱动，移动快速、精准
- 挡板由气缸加柔性机构提升下降，既速度快，又不会压坏纸板，保证快速换垛和多单堆叠



万联 堆码机系列

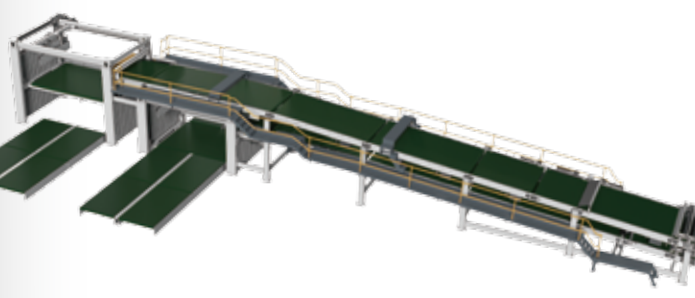
AS35C  
错位堆码机



AS35C 产品特性

- 入纸处4组碳纤维压纸梳，可根据速度、纸板板长短独立控制，能有效缓冲纸板，确保纸板堆叠整齐
- 入口处装有吸风装置，确保纸板整齐，分单清晰
- 8段伺服输送段（含两端吸风段），确保纸板高速、柔性、整齐堆叠
- 采用由下往上的堆叠方式，更能适应小单、散单
- 摇摆段始终保持一个出纸角度，使纸板堆叠从低到高都能保持整齐

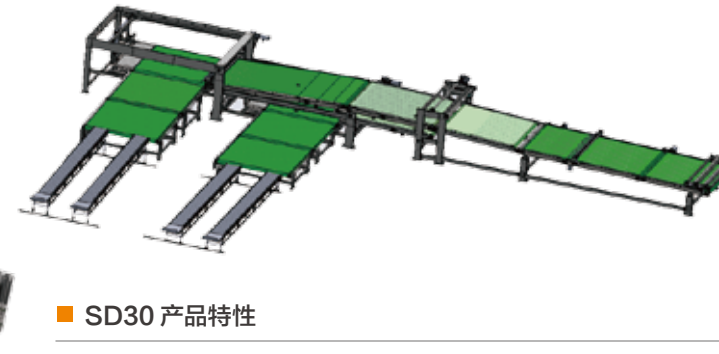
ASD35/AS35E+AS35C  
双层堆码机



技术参数

| 型号参数 | 双层堆码机             | SD30多功能点数机       |
|------|-------------------|------------------|
| 设计速度 | 350m/min          | 300m/min         |
| 纸幅宽度 | 2200/2500/2800mm  | 2200/2500/2800mm |
| 叠纸长度 | 3000mm/3500mm     | 500-3500mm       |
| 叠纸高度 | 上层1700mm、下层1500mm | 200mm/300mm      |
| 机械总长 | 31m               | 24.5m            |

SD30  
双出口智能高速点数机



SD30 产品特性

- 摇头分批双出口横向输出纸板，前一垛纸板切换到上层，由上层横出堆垛收纸；后一垛纸板切换到下层，由下层横出堆垛收纸
- 交错切换双出口横向输出纸板，纸板输送速度提高1倍，确保高速生产没瓶颈
- 配吸风装置、四组碳纤维独立控制，确保堆叠整齐，分单清晰
- 纸板输送变频控制；横移挡板伺服控制
- 全自动计数，自动换单换批；可升级在线纸板自动打包设备，节省配套人员

SD25AB 产品特性

- 入纸段四组压板加吸风，确保纸板输送整齐
- 人体界面可存储多款订单，连上生管后，收纸尺寸、收纸过程可随生产线同步，实现自动收纸
- 横向输出后，纸板切换到AB工位上，可实现两组人同时打包，堆叠纸板，提高生产效率