



粉粒体系统装备集成解决方案创享者

弗格森自动拆包机

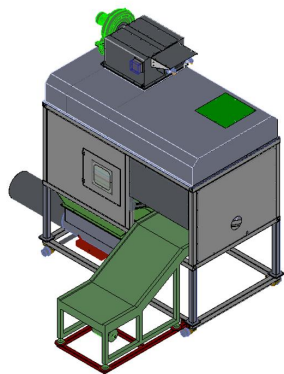
设备介绍

以专业、敬业、精业的态度，精进创新，不断满足客户的需求

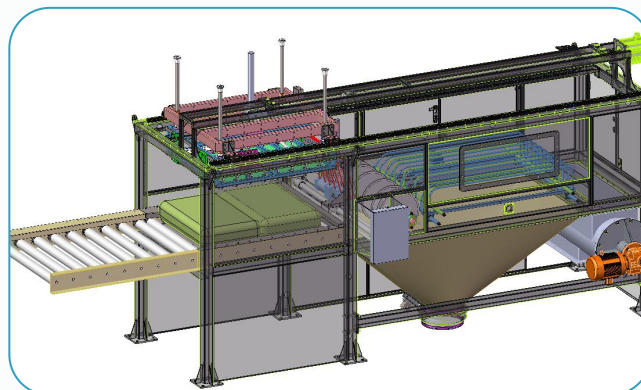
弗格森输送机械（常州）有限公司



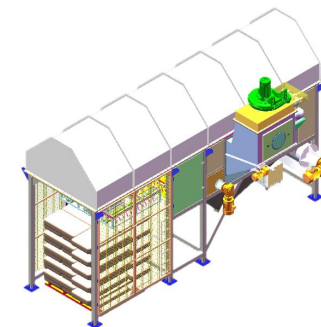
单包十字破口自动拆包机



双包自动拆包机



逐层自动拆包机



01

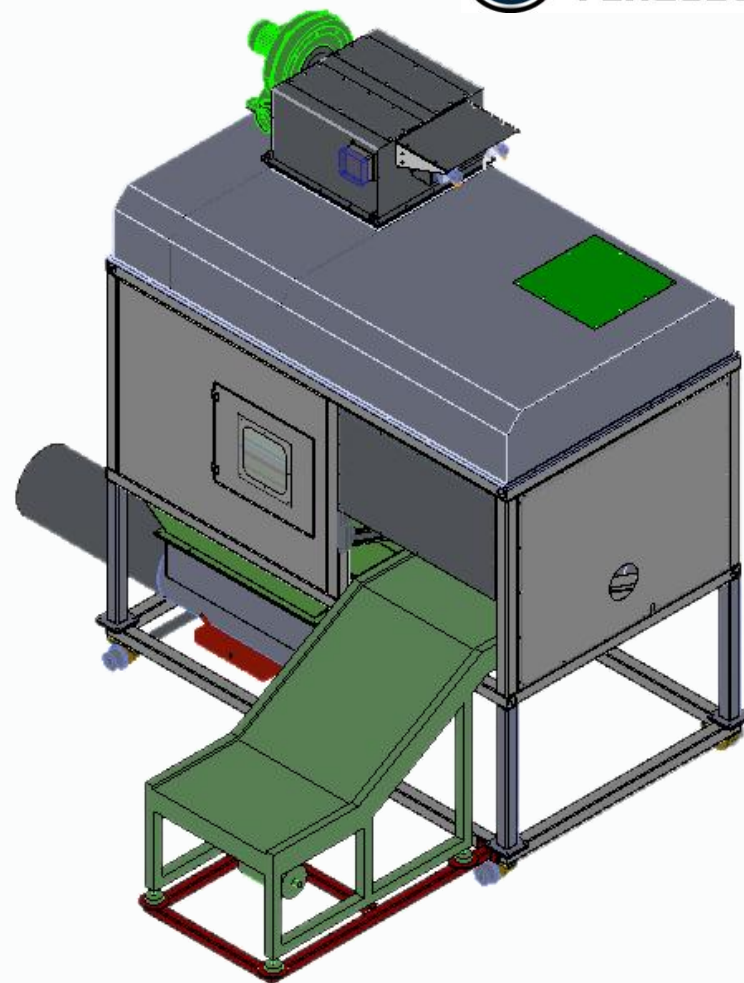
单包十字破口
自动拆包机
....



弗格森
FERGUSON



一、设备基本情况



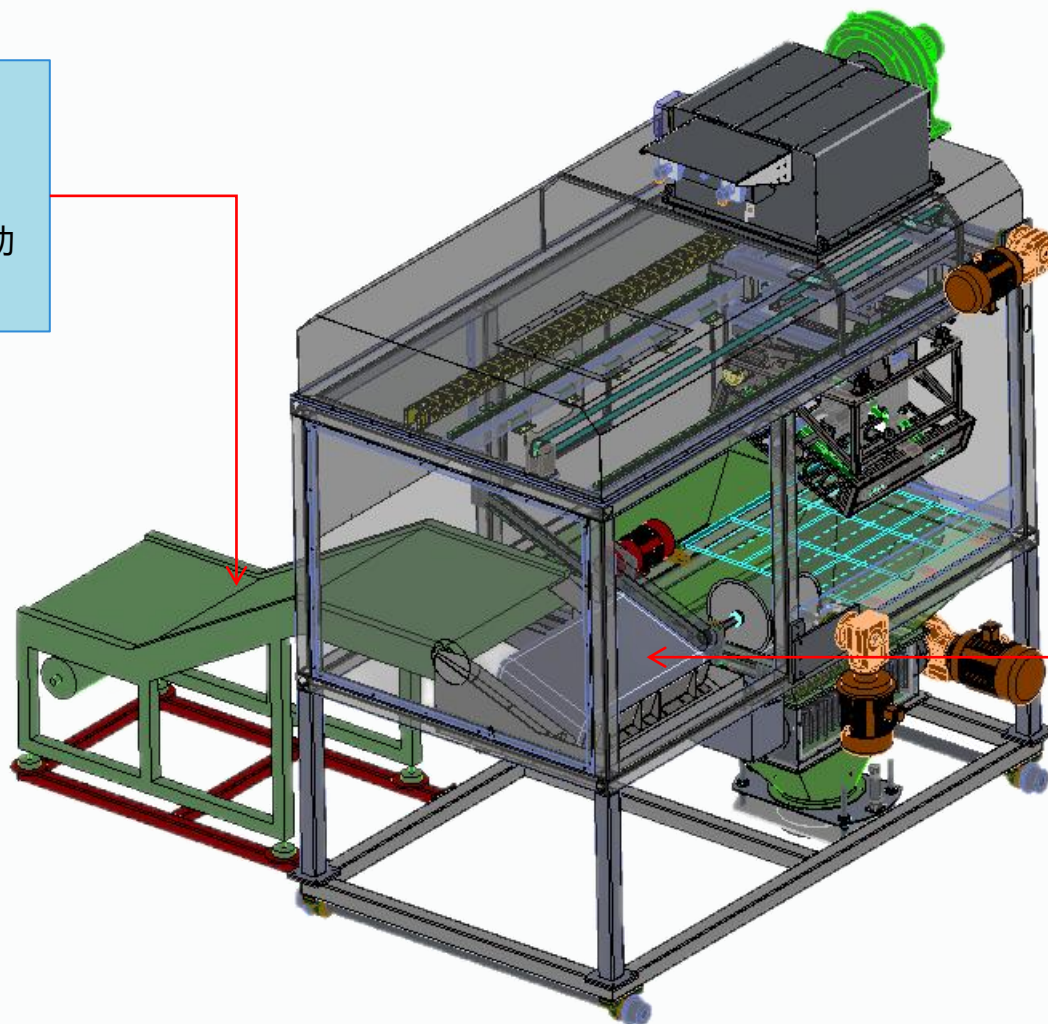
- 1、外形尺寸：3000(L)*1650(W)*28000(H)mm;
- 2、适用于包装袋规格（物料包装单尺寸）：800*600*150mm / 40或50kg;
- 3、操作屏可独立设置或与控制柜整合;
- 4、高度灵活调整，可根据配料系统适配。
- 5、根据物料选配除尘、打散等装置。

• 单包十字破口自动拆包机设备效果图

二、设备功能区简介

进料输送平台：

- 1)、带挡板皮带输送机
- 2)、根据工况要求确定全自动或半自动物料输送。



待料平台：

- 1)、自适应物料外形
- 2)、利用重力调整包装袋姿态

行走系统:

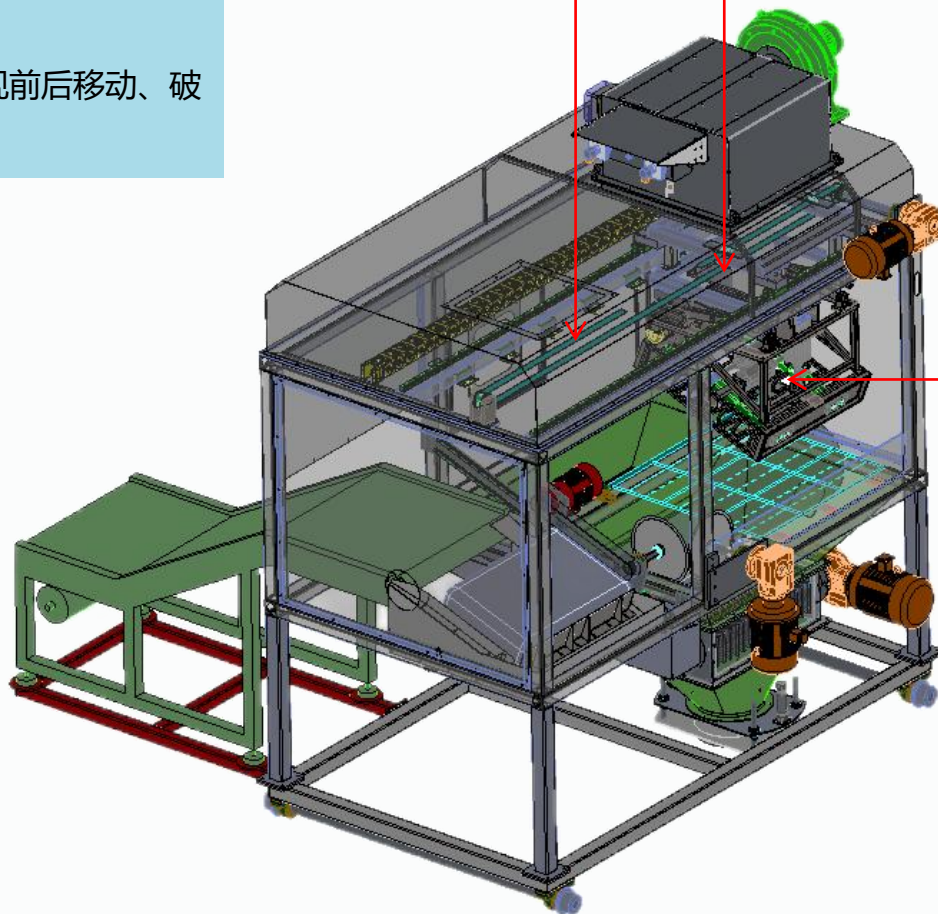
- 1)、高负载直线导轨承载, 可承重500KG。
- 2)、1.5KW电机控制
- 3)、通过同步带结构行走, 最高线速度可达60m/min。
- 4)、带动抓包系统和物料实现前后移动、破袋定位、退袋定位。

升降控制系统

- 1)、气缸控制升降;
- 2)、根据包装袋尺寸预设升降高度, 通过气缸控制快速实现升降进行抓取。

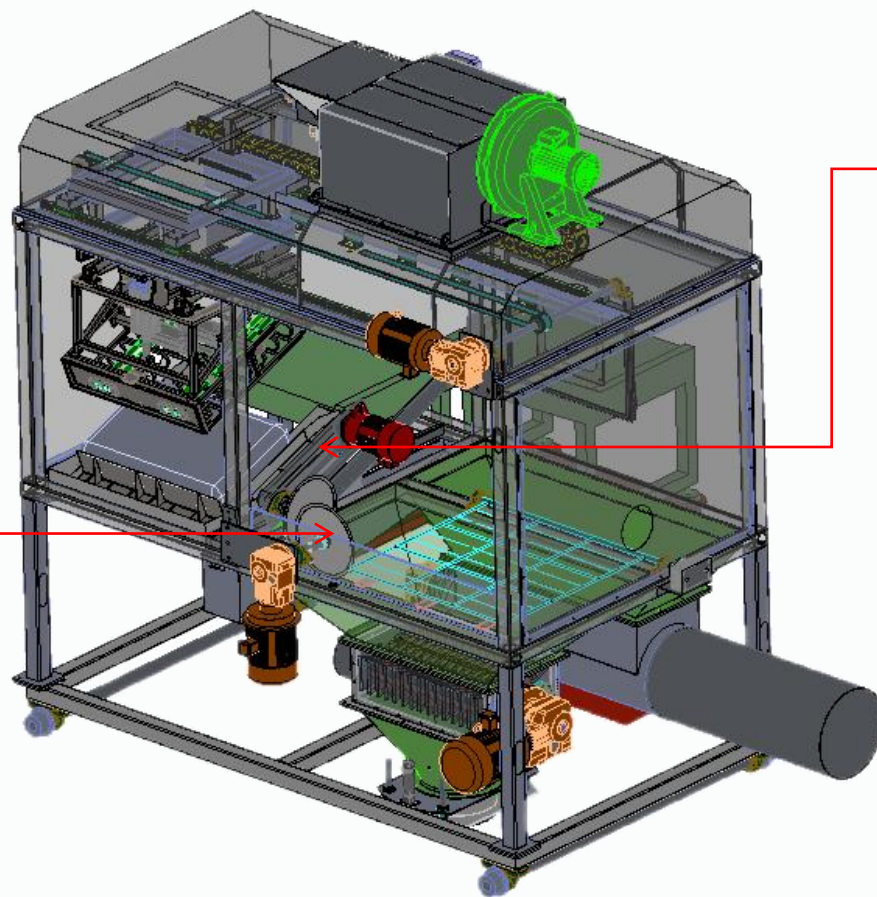
抓包系统:

- 1)、双气缸连杆控制抓住物料, 设置退袋装置, 能够实现抓取、退袋功能。
- 3)、抓钩采用定制合金钢高频淬火并做防腐处理, 高耐磨、高防腐。



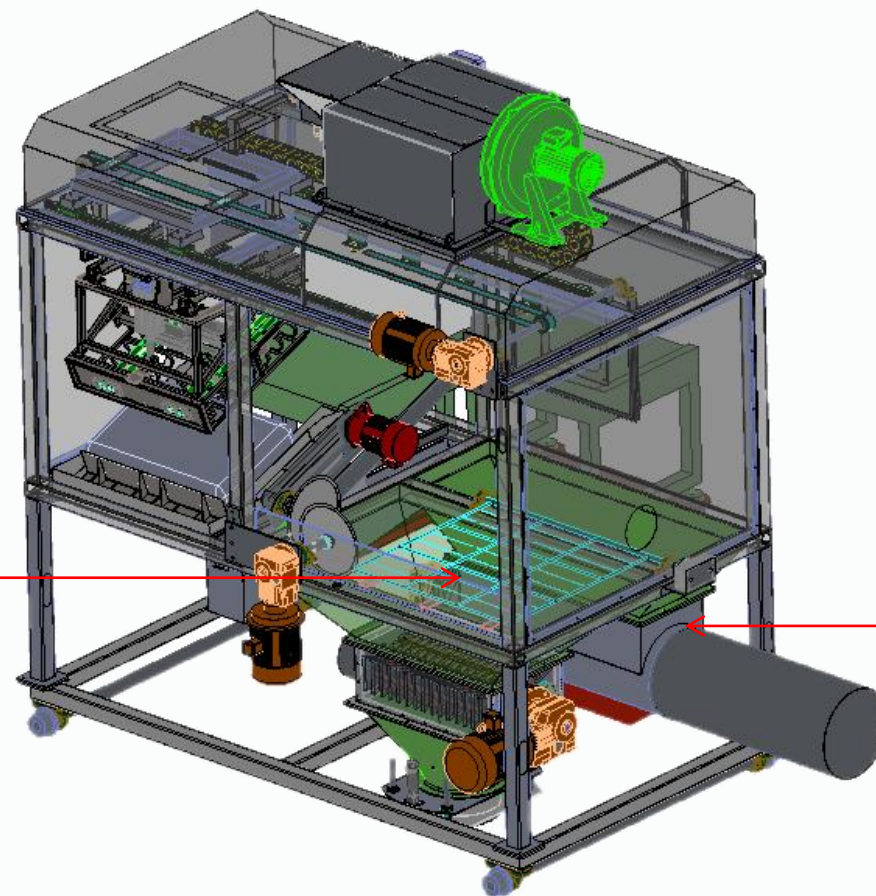
纵向割刀

- 1)、3KW电机带动割刀转动。
- 2)、割刀采用高速钢高频淬火，200转/min，能快速无阻破袋，与横向破袋口共同形成“十”字破袋口。
- 3)、 “十”字破袋口能快速有效将包装袋内的物料全部流转至暂存仓内。



横向割刀系统

- 1)、400W减速电机通过同步带带动割刀旋转。
- 2)、气缸推动割刀在滑轨上往复运动，物料包装袋行走到中间位置时进行破袋，形成横向破口。



包装袋翻转系统

- 1)、抓包系统带动切割后的包装袋行走至翻袋网片上。
- 2)、翻转气缸带动网片翻转，将物料包装袋翻转到废袋收集仓内。

废袋收集系统

- 1)、1.1KW电机带动无轴螺旋旋转，将废袋旋转出废袋仓进行收集。

02 双包自动拆包机



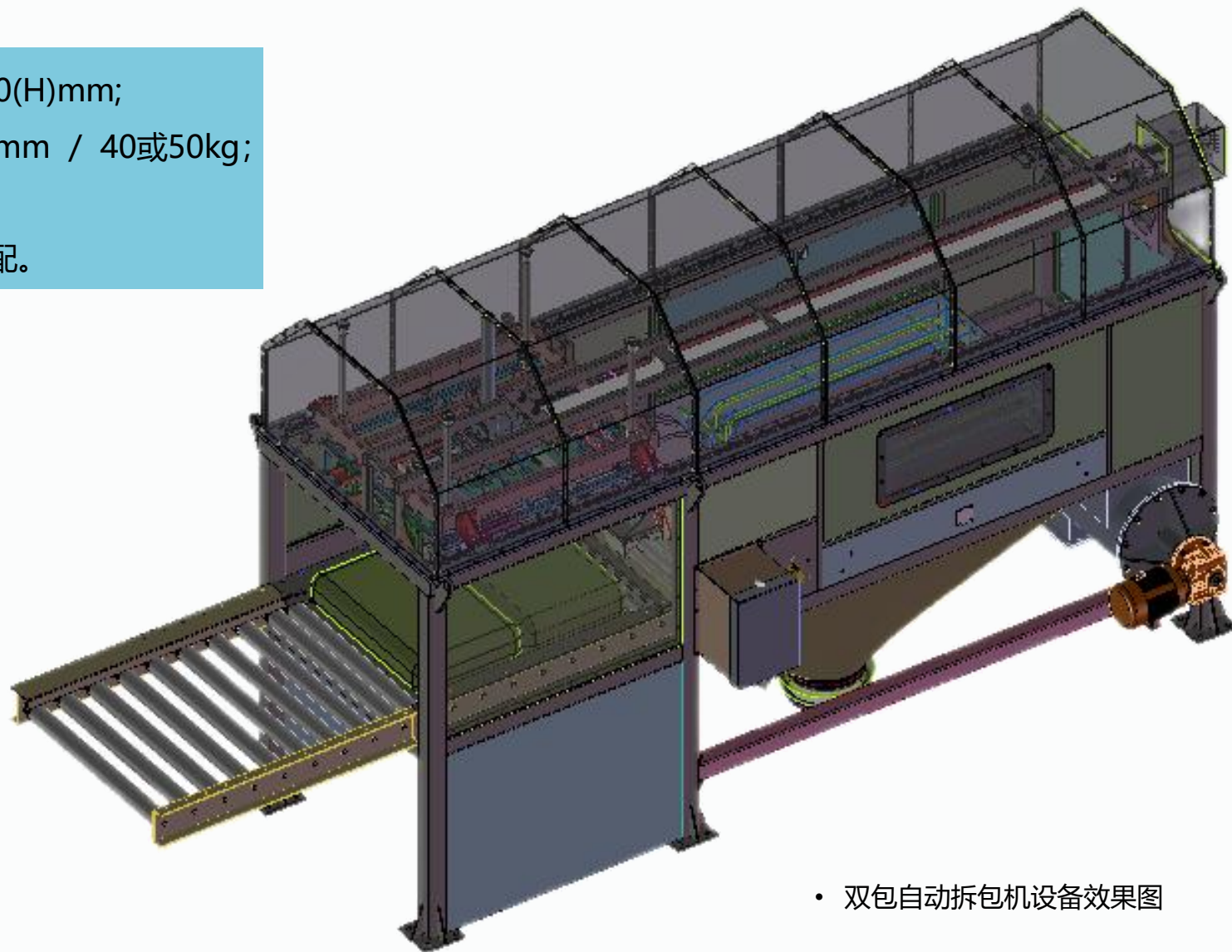
弗格森
FERGUSON



一、设备基本情况



- 1、外形尺寸：4000(L)*1300(W)*3200(H)mm;
- 2、适用于包装袋规格：800*600*150mm / 40或50kg;
- 3、操作屏可独立设置或与控制柜整合;
- 4、高度灵活调整，可根据配料系统适配。



• 双包自动拆包机设备效果图

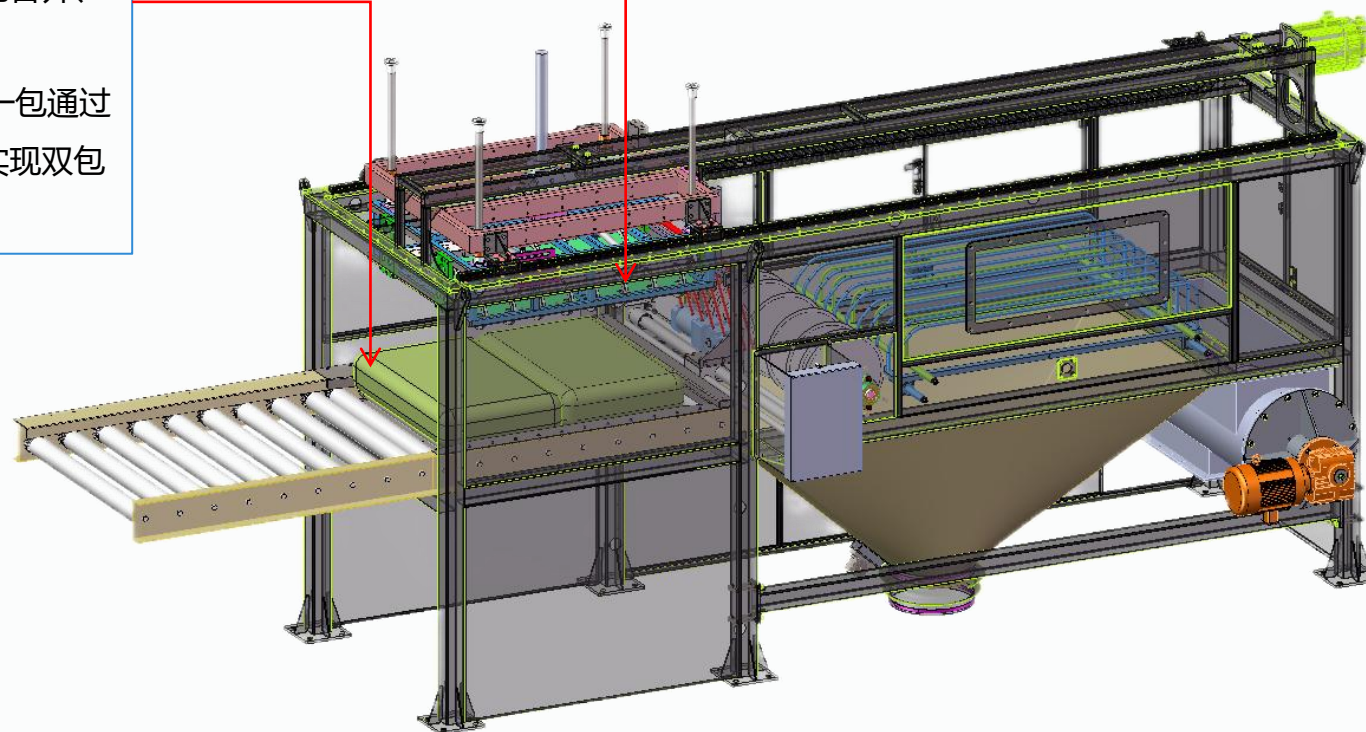
二、设备功能区简介

进料输送平台：

- 1)、0.75KW电机控制；
- 2)、光电感应控制启停，配置传感器通过机械、气动和电动可以调整物料姿态和实施物料定位、双包合并、抓取残料收集等功能；
- 3)、设置挡料机构、姿态调整控制，物料第一包通过控制系统停留在预定位置，等到第二包定位后实现双包并位，滚筒停止转动，等待下一步动作

抓包系统：

- 1)、双气缸连杆控制
- 2)、抓钩同时动作抓住两包物料，设置退袋装置，能够实现抓取、退袋功能。
- 3)、抓钩采用定制合金钢高频淬火并做防腐处理，高耐磨、高防腐。

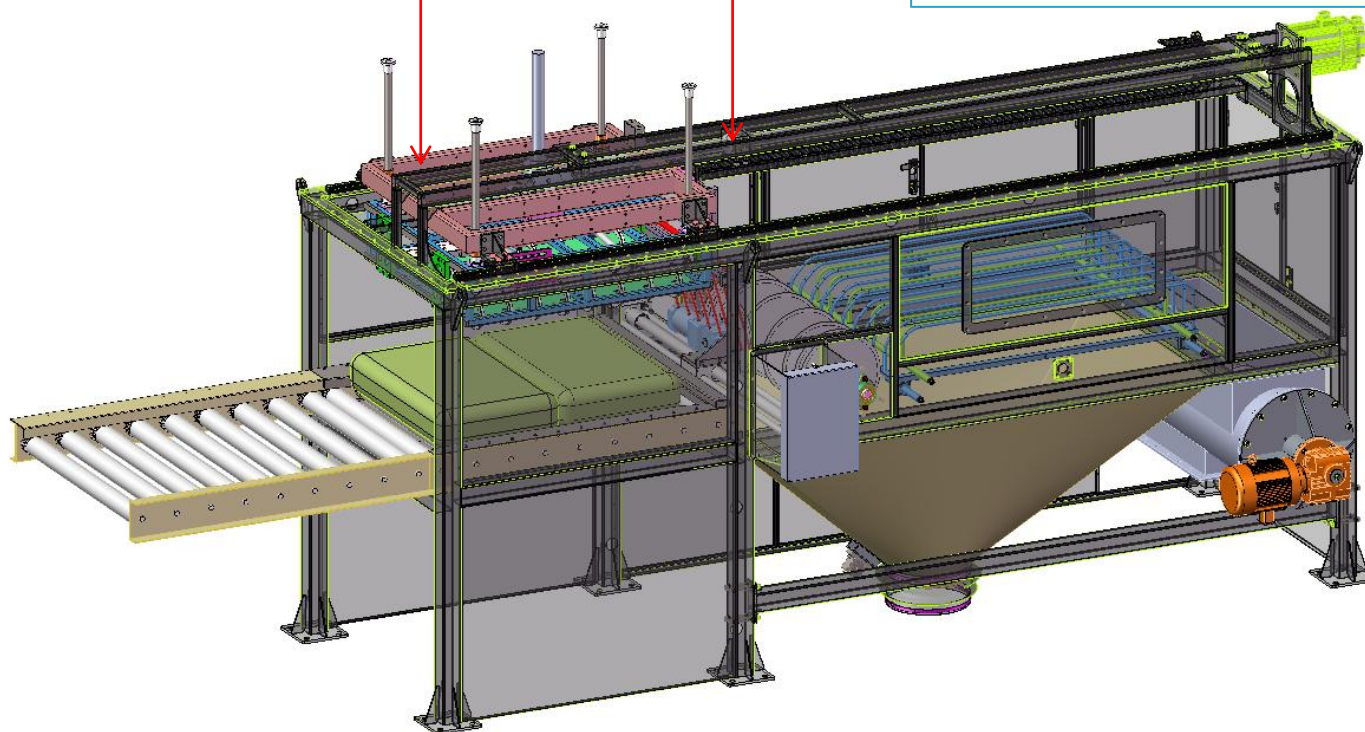


升降控制系统

- 1) 、1.5KW电机控制（默认伺服）；
- 2) 、带动抓包机构实现升降功能，精准定位，可根据物料特性确定破袋的开口高度，满足物料快速分离的要求。

行走系统：

- 1) 、高负载直线导轨承载，可承重800KG。
- 2) 、3KW电机控制
- 3) 、通过滚珠丝杆或齿轮齿条结构行走，最高线速度可达120m/min。
- 4) 、带动抓包系统和物料实现前后移动、破袋定位、抖袋定位。

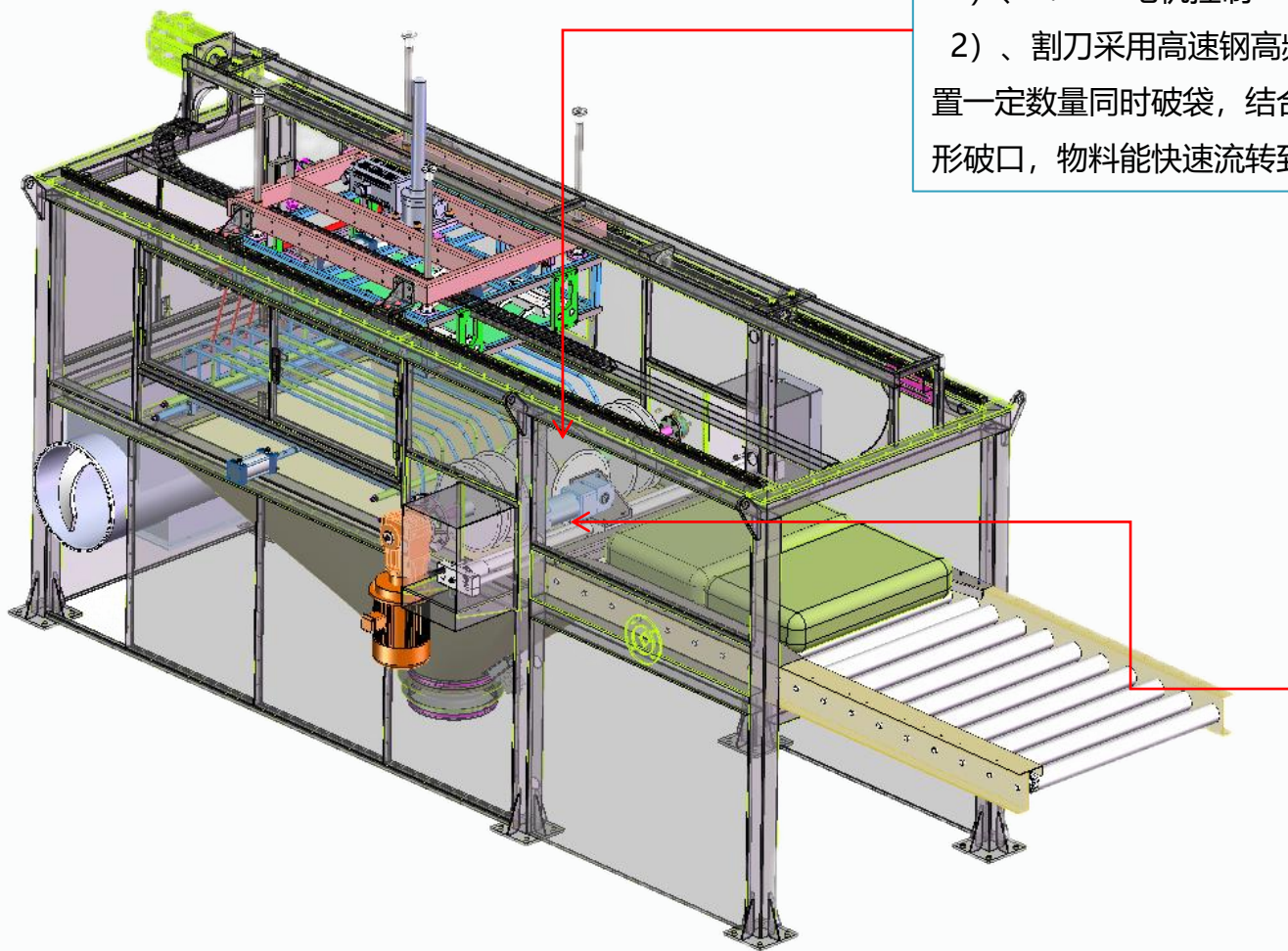


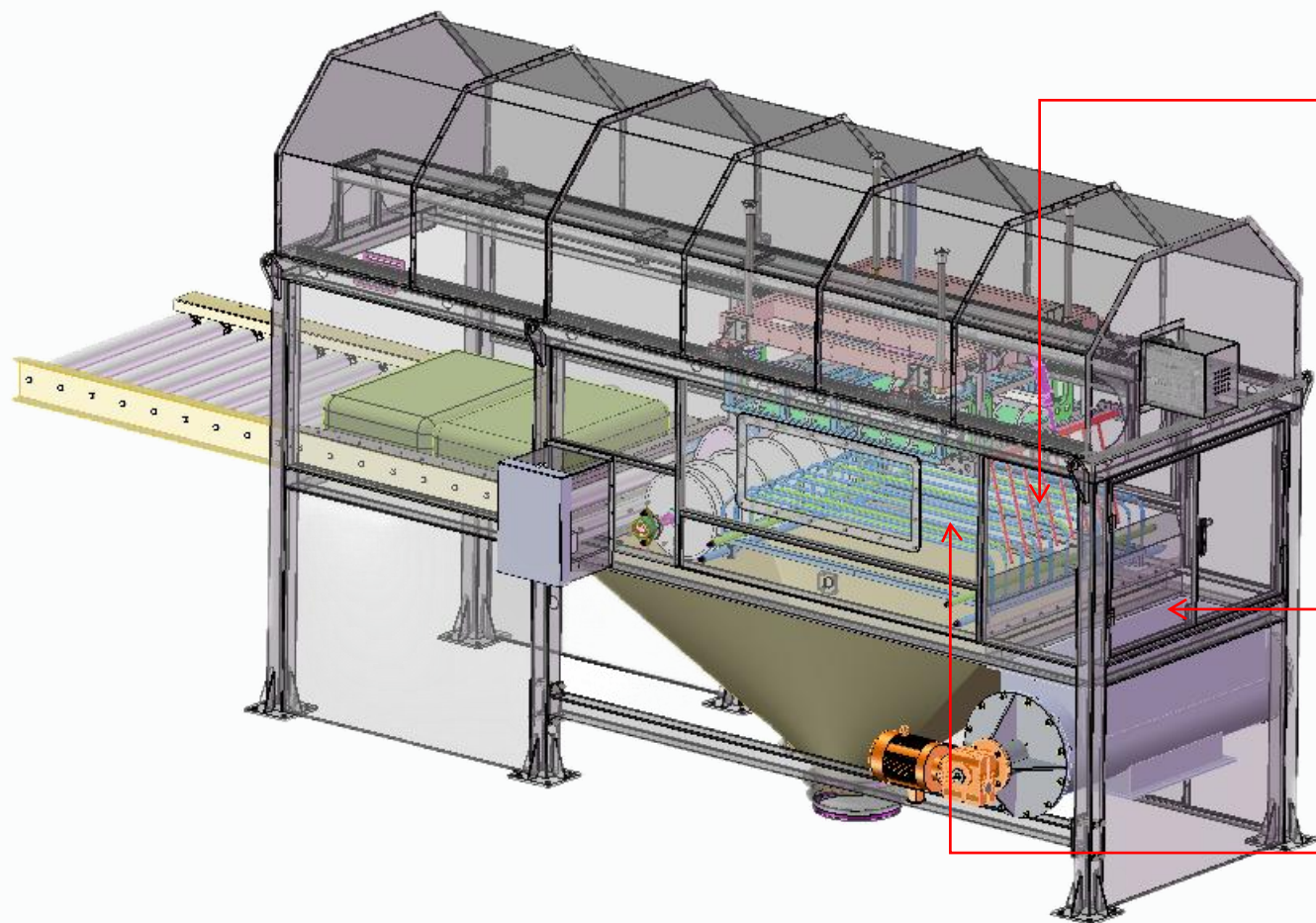
纵向滚动割刀系统

- 1) 、1.1KW电机控制
- 2) 、割刀采用高速钢高频淬火，130转/min，根据物料和包装袋设置一定数量同时破袋，结合横向割刀系统，物料包装袋形成“丰”字形破口，物料能快速流转到暂存仓内，同时能有效控制残留率。

横向割刀系统

- 1) 、定制微电机带动割刀转动。
- 2) 、割刀采用高速钢高频淬火，180转/min，能快速无阻破袋，形成横向破口。
- 3) 、通过定制滑台实现横向滑动，滑动速度0.4m/s，结合行走系统，左右滑动对两包物料实现分别破袋。
- 4) 、设置物理防撞、电气感应控制、机械防撞、防尘保护、感应启停等控制系统。
- 5) 、两端设置快拆检修防护一体护罩，方便检修同时能密封防护。





废袋收集系统

- 1)、气缸带动拨袋杆90度旋，拨袋杆在第二次割袋过程中，会把第一次留在抖架上的废袋拨到废袋收集仓内。
- 2)、1.1KW电机带动无轴螺旋旋转，将废袋旋转出废袋仓进行收集

抖袋系统

- 1)、物料停留在抖袋架上方预设位置；
- 2)、包装袋破口和动杆重合，气缸带动动杆结合静杆错位抖动，快速将物料抖动到暂存仓内。
- 3)、抓钩通过退袋板将包装袋退在抖架上，继续抖动5S，确保完全分离干净；

03 逐层自动拆包机



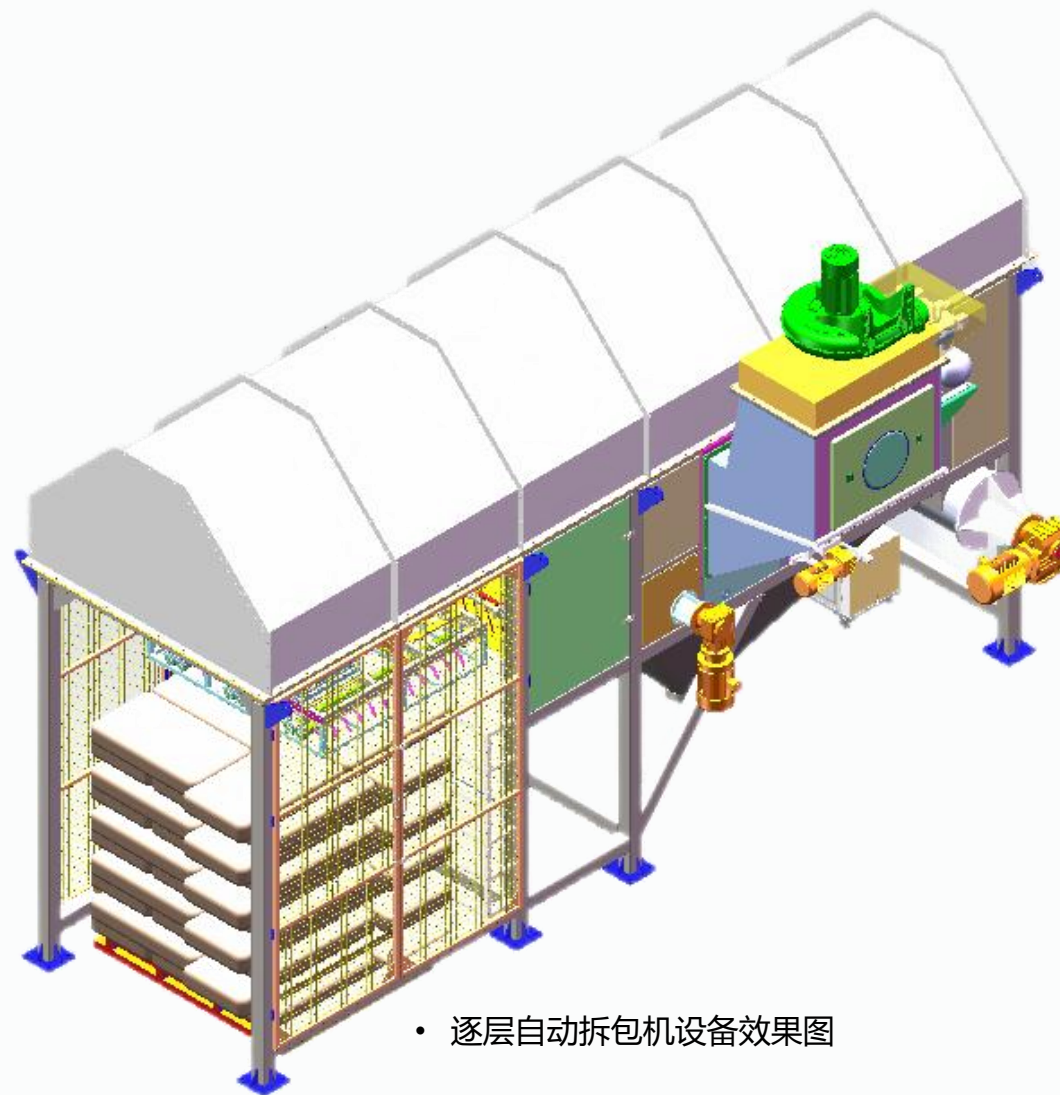
弗格森
FERGUSON



一、设备基本情况



- 1、外形尺寸：6000(L)*1800(W)*3800(H)mm;
- 2、适用于包装袋规格：25kg/40kg/50kg（同一规格码垛，5包一层，码垛高度1500mm）；
- 3、操作屏可独立设置或与控制柜整合；
- 4、高度灵活调整，可根据配料系统适配。



• 逐层自动拆包机设备效果图

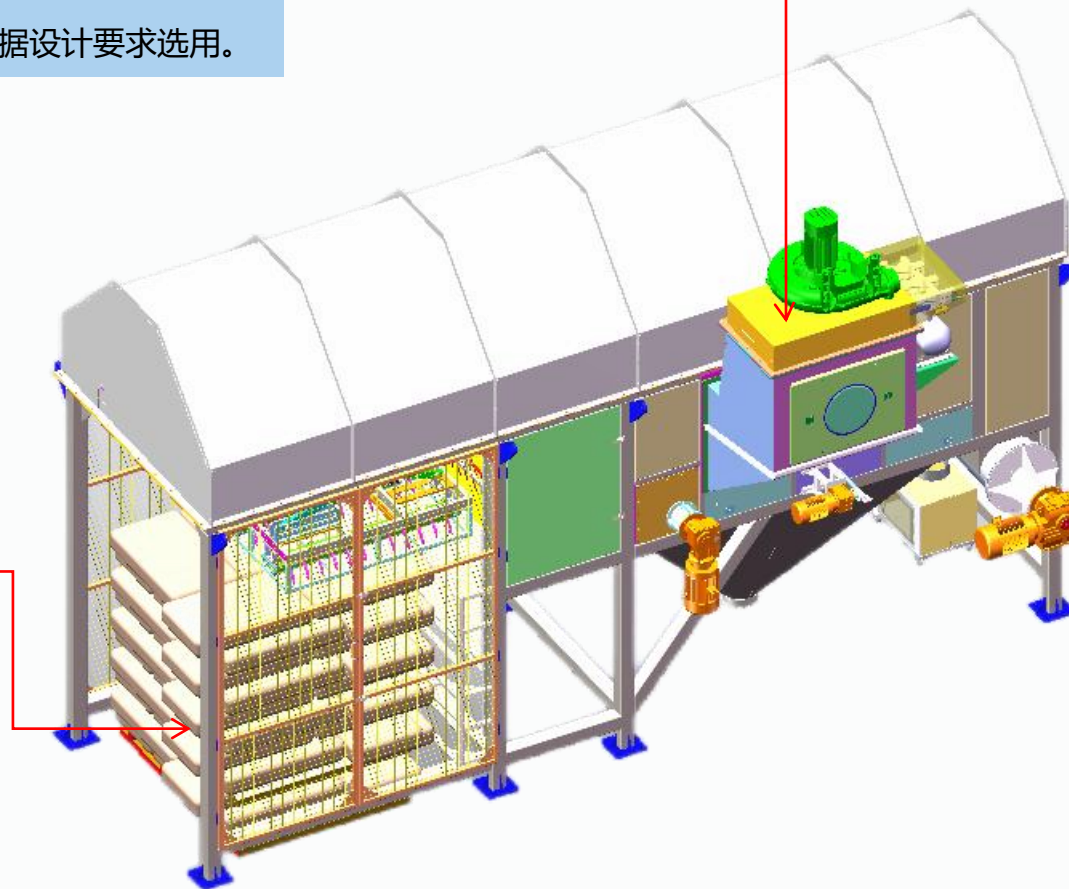
二、设备功能区简介

除尘系统

- 1)、除尘系统为选配系统，依据物料特性和现场需求配置。
- 2)、脉冲控制，根据物料粉尘状态设定自动脉冲气压。
- 3)、自带气包结构，有效提供足够气压进行除尘。
- 4)、有覆膜布袋和聚酯纤维两种滤筒，目数300-1000目，依据设计要求选用。

码垛进料工位：

- 1)、待料工位空间1600*1600mm
- 2)、码垛提前人工或机械手码垛2+3布局，码垛高度常规1500mm高。
- 3)、设置安全报警系统，放置认为误操作或者在拆包机运行时人员进入，保证作业人员安全。
- 4)、可根据现场系统要求设置二-三工位提高拆包效率，同时可选配液压升降系统、自动码垛系统、自动输送系统等配置进一步提高拆包效率。



行走系统:

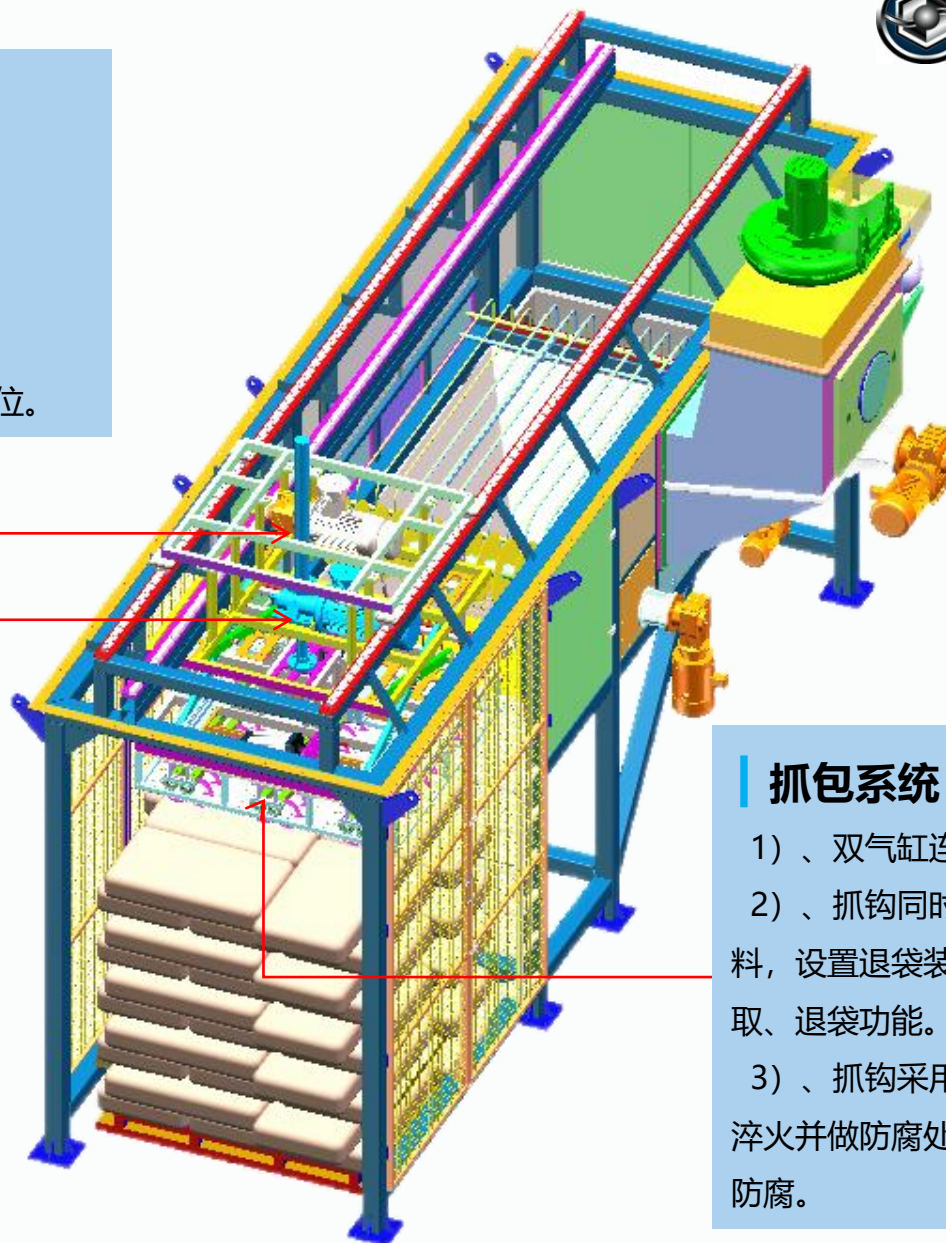
- 1)、高负载直线导轨承载,可承重800KG。
- 2)、3KW电机控制(默认伺服)
- 3)、通过滚珠丝杆或齿轮齿条结构行走,最高线速度可达120m/min。
- 4)、带动抓包系统和物料实现前后移动、破袋定位、抖袋定位。

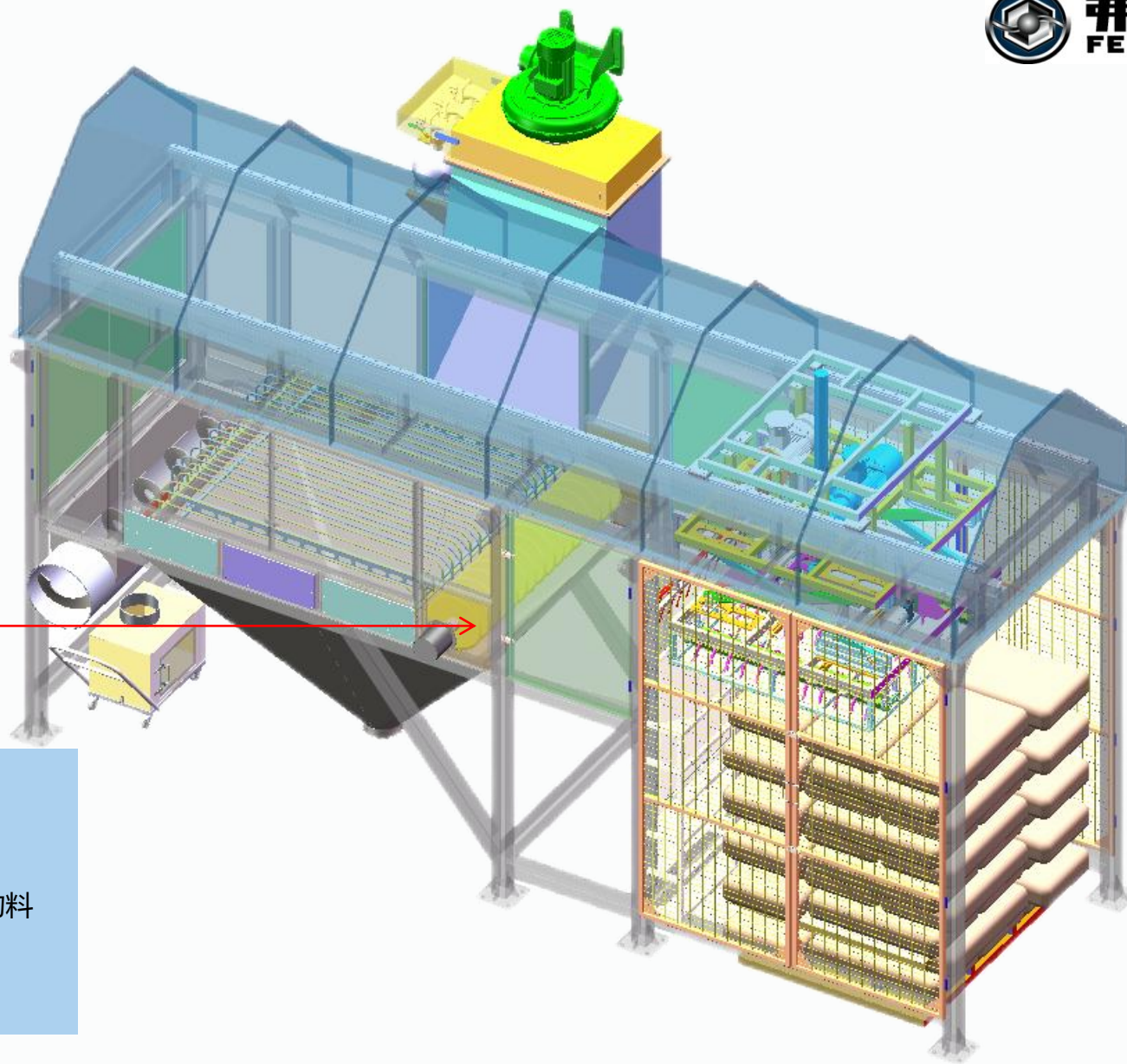
升降控制系统

- 1)、4.3KW电机控制(默认伺服);
- 2)、带动抓包机构实现升降功能,精准定位,可根据物料特性确定破袋的开口高度,满足物料快速分离的要求。

抓包系统:

- 1)、双气缸连杆控制
- 2)、抓钩同时动作抓住两包物料,设置退袋装置,能够实现抓取、退袋功能。
- 3)、抓钩采用定制合金钢高频淬火并做防腐处理,高耐磨、高防腐。



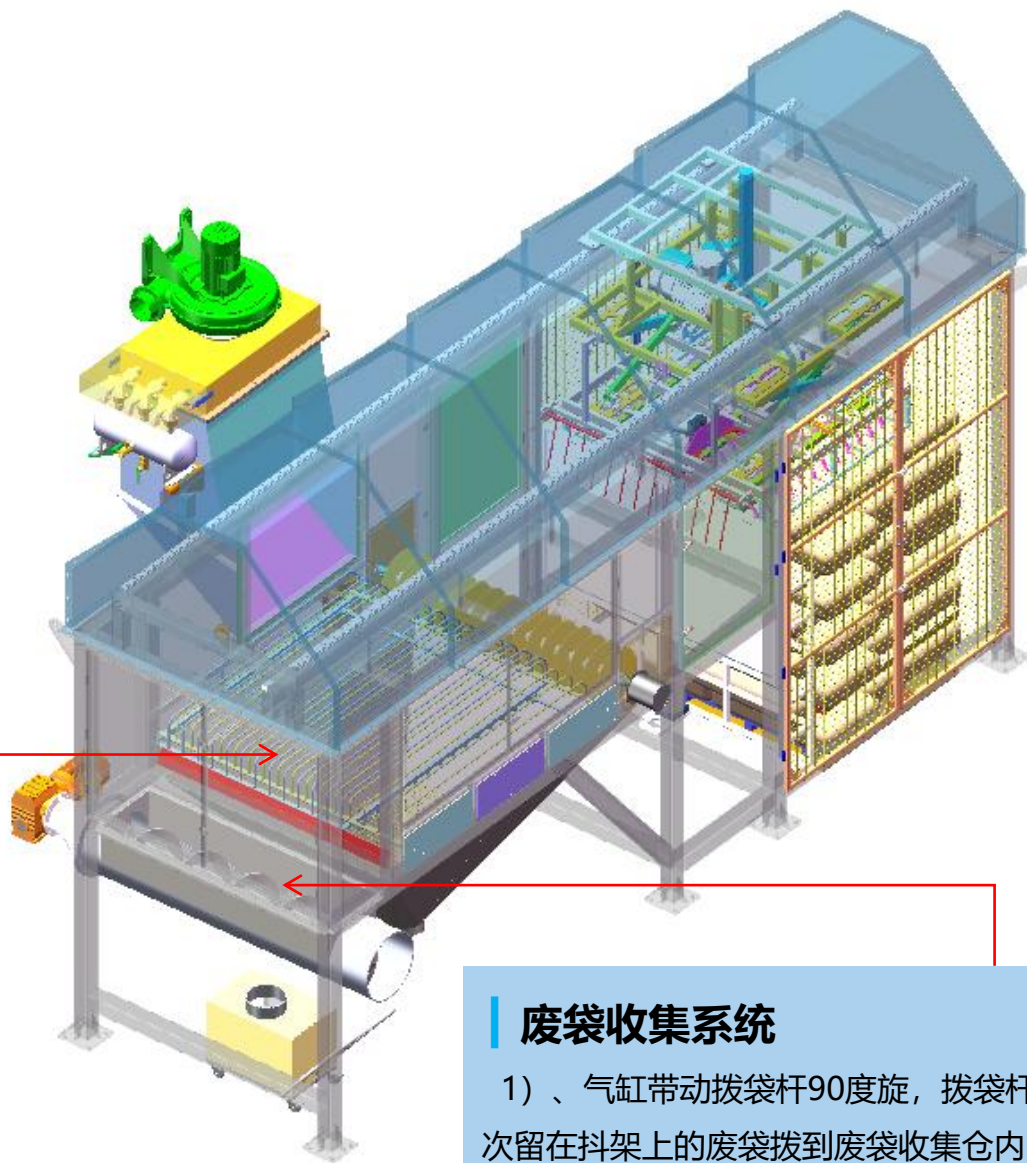


割刀系统

- 1)、3KW电机控制
- 2)、割刀采用高速钢高频淬火，130转/min，根据物料和包装袋设置一定数量同时破袋。
- 3)、依据物料特性选配托架系统、反冲系统。

抖袋系统

- 1)、物料停留在抖袋架上方预设位置；
- 2)、包装袋破口和动杆重合，气缸/电机（根据物料选择）带动动杆结合静杆错位抖动，快速将物料抖动到暂存仓内。
- 3)、抓钩通过退袋板将包装袋退在抖架上，继续抖动5S，确保完全分离干净；



废袋收集系统

- 1)、气缸带动拨袋杆90度旋，拨袋杆在第二次割袋过程中，会把第一次留在抖架上的废袋拨到废袋收集仓内。
- 2)、1.1KW电机带动无轴螺旋旋转，将废袋旋转出废袋仓进行收集。

T hanks!

以专业、敬业、精业的态度，精进创新，
不断满足客户的需求

电话：13506112535
网址：www.czfgs.com

地址：江苏省常州市钟楼区松涛路58号
邮箱：fgs-zxh@foxmail.com