

من الحبوب إلى الكيس الجاهز.

حلول الوزن والتعبئة والتكديس على الطبالي
للمرحلة التالية من إنتاجكم.



أتمتة العمل. تحكم في الوزن.

من المحطات شبه الآلية إلى خطوط التعبئة المتكاملة.

تعبئة تناسب طريقة إنتاجكم.

يبدأ اختيار المعدات من المادة والكيس ومعدل الإنتاج المطلوب.

توفر EWINALL معدات الوزن والتعبئة والتغليف بتفريغ الهواء ومناولة المواد لمضارب الأرز ومصانع الحبوب والبذور والأعلاف. اختاروا محطة مستقلة أو خطاً متناسقاً يبدأ بالوزن وينتهي بالتكديس بالروبوت على الطابلي.

02

مناولة يدوية أقل

تقلل تغذية الأكياس الآلية والتكديس بالروبوت من وضع الأكياس ورفعها يدوياً.

01

أوزان أكياس متسقة

يساعد الوزن الإلكتروني والتغذية المتحكم بها على ثبات التعبئة وتقليل الزيادة في الوزن.

04

خط مناسب لمصنعكم

تكييف إغلاق الأكياس والنواقل والمناولة اللاحقة مع المنتج وتخطيط المصنع.

03

تشغيل عملي

تتوفر في أنظمة مختارة شاشة لمس وإعدادات محفوظة ورسائل أعطال لمساعدة المشغل.

محتويات الكنالوج

03-04

التطبيقات ومفاهيم الخطوط

05-15

التعبئة والتغليف بتفريغ الهواء

16-17

التكديس ووزن العمليات

18-20

دليل الاختيار ودعم المشروع

منتجات مختلفة. أولويات مختلفة.

اخترنا طريقة التغذية وشكل الكيس وفقاً لسلوك المادة.

البذور

نقل متحكم به وسهولة الوصول للتنظيف وتغيير عملي للمنتج.

عبوات صغيرة أو أكياس كبيرة مفتوحة الفوهة.

الأرز والحبوب

وزن متسق وإغلاق متقن ومظهر جيد للعبوة النهائية.

أكياس منسوجة أو أكياس PE أو عبوات مفرغة من الهواء.

الفاصولياء والبقوليات

تغذية منتظمة ومرونة في أوزان الأكياس.

عبوات للتجزئة وأكياس للبيع بالجملة.

الأعلاف

إنتاجية مستقرة وتقليل المناولة اليدوية للأكياس الثقيلة.

أكياس منسوجة مع الخياطة والتكديس على الطابقي.

الدقيق والكسب والنخالة

تغذية مناسبة للانسايية والكثافة وتكون الغبار.

تطبيقات مخصصة للمساحيق أو الأعلاف.

المكسرات والحبوب الخاصة

مظهر المنتج وشكل العبوة المفرغة من الهواء.

عبوات مفرغة من الهواء مشكلة أو كبيرة الحجم.

للبنود والمنتجات الهشة: يرجى تحديد الكثافة الظاهرية وحجم الجسيمات ونسبة الكسر المقبولة لدراسة طريقة التغذية والتفريغ.

من التعبئة إلى الشحن

عملية تعبئة متناسقة ومتكاملة.

يمكن بناء الخط حول آلة تعبئة آلية أو محطة وزن شبه آلية.



التكديس على الطباقي



النقل



التعبئة

المخطط توضيحي. يمكن دراسة فحص الوزن وكشف المعادن ووضع الملصقات وطباعة رقم التشغيلة ومناولة الطباقي والتغليف المطاطي كخيارات للمشروع. يحدد العرض نطاق التوريد النهائي.

تعبئة آليّة بوزن 5-25 كغ.

للأرز والحبوب والمنتجات الحبيبية المتوافقة ذات الانسيابية الجيدة.



أكياس جاهزة
منسوجة

تغذية الأكياس
وتعبئتها وإغلاقها
تلقائياً.

PLC + سيرفو

نظام التحكم

500-800

كيس / ساعة*

5-25 كغ

وزن الكيس

- **تقليل وضع الأكياس يدوياً**
يزود المشغل مخزن الأكياس؛ وتنفيذ الآلة تسلسل التعبئة تلقائياً.
- **للاكياس المنسوجة المطلية**
تراجع بنية الكيس وأبعاده وطريقة إغلاقه قبل اختيار التجهيز.
- **تغيير الإعدادات بسهولة**
تدعم شاشة اللمس وضبط المقاسات ورسائل الأعطال التشغيل اليومي.
- **بناء خط متكامل**
تضاف النواقل وخيارات الفحص والتكديس وفقاً لهدف الإنتاج.

*نطاق التشغيل المنشور. يتأثر الإنتاج بالمادة ووزن الكيس وجودته والتجهيز المختار. انظر الصفحة 19.

أتمتة مناولة الأكياس الثقيلة.

تعبئة آليّة للحبوب والبذور والأعلاف في أكياس مفتوحة الفوهة بوزن 25-50 كغ.



أكياس منسوجة

مطلية / غير مطلية

500-600

كيس / ساعة*

25-50 كغ

وزن الكيس

■ إرشاد المشغل

تعرض شاشة اللمس ونظام PLC رسائل الأعطال لتسهيل تشخيصها.

■ هيكل مزود بالحماية

يتضمن الهيكل المغلق أقفال أمان متشابكة.

■ مناولة آليّة للأكياس

تغذية الكيس وفتحه ووضع وتعبئته وإغلاقه ضمن تسلسل متناسق.

■ جاهزية لأتمتة المراحل اللاحقة

إضافة تشكيل الأكياس والتكدس تقلل الرفع المتكرر بعد آلة التعبئة.

* نطاق التشغيل المنشور. يجب فحص الأكياس الفعلية للتحقق من ملاءمتها للتغذية والفتح الآليين. انظر الصفحة 19.

أنظمة شبه آلية وآلية

طريق عملي نحو مزيد من الأتمتة.

يمكن إبقاء وضع الأكياس يدوياً إذا ناسب التشغيل، أو أتمتته ضمن الخط.



نمط شبه آلية

BZD-50ZE2

تجهيز بوزن 25-50 كغ

تختار وحدة الوزن وفقاً للمادة ومعدل الإنتاج المطلوب.

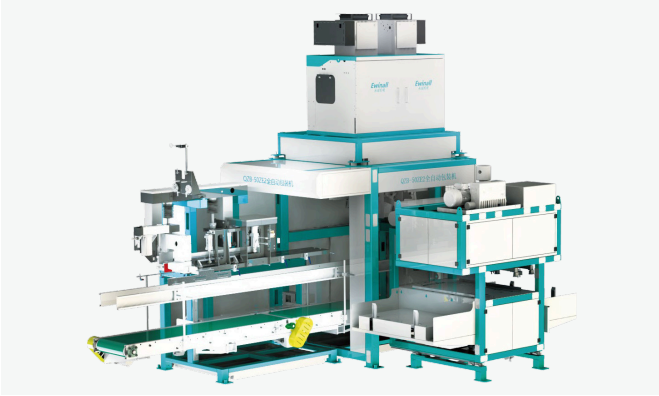


نمط شبه آلية

BZD-25ZA2

تجهيز 2.5-25 كغ

وضع الكيس يدوياً مع التعبئة والإغلاق تلقائياً.



نمط أعلاف آلية

QZB-50ZE2

تجهيز بوزن 40 كغ

لمنتجات الأعلاف المناسبة والأكياس المفتوحة الفوهة المتوافقة.



نمط آلية

QZB-700N

تجهيز 2.5-25 كغ

تغذية آلية للأكياس المنسوجة الجاهزة المتوافقة.

التجهيزات المعروضة أمثلة مختارة. تحدد بنية الكيس ووحدة الوزن وطريقة التغذية والإغلاق المواصفات النهائية.

وزن متحكم به . تشغيل يومي عملي .

محطة وزن إلكتروني وتعبئة للحبوب والأرز والأعلاف والمواد الحبيبية المشابهة.

مبدأ العمل

توزن المادة داخل قادوس قبل تفرغها في الكيس. يضع المشغل الكيس؛ ويتولى الناقل ووحدة الإغلاق المختاران المراحل اللاحقة.

وزن باستخدام ثلاث خلايا حمل

تدعم آليات التغذية والقياس المغلقة وأسطوانة التفرغ المستقلة والضبط الخارجي تشغيلاً متكرراً ومتسقاً.



500-720

كيس / ساعة*

10-50 كغ

نطاق العمل المختار

إنتاج أعلى للأكياس الأصغر

DCS-50FS2

وزن إلكتروني بمحرك سيرفو لأكياس 5-25 كغ، بمعدل منشور 800-1,200 كيس/ ساعة*. خيار للمصانع التي تحتاج إلى وزن أسرع مع إبقاء وضع الكيس يدوياً.



*تؤثر المادة وظروف التشغيل في الإنتاج. يرجى تأكيد نطاق الوزن وتجهيز إغلاق الكيس للتطبيق المطلوب.

محطات وزن إلكتروني

إنتاجية تناسب استثماركم.

محطات بوزن 5-50 كغ للمنتجات الحبيبية ذات الانسيابية الجيدة.



DCS-50E-C



DCS-50FB-C



DCS-50FB3

الطراز	وزن الكيس	المعدل المنشور*
DCS-50FB3	5-25 / 25-50 كغ	600-1,080 / 300-600 كيس/ساعة
DCS-50FB-C	5-25 / 25-50 كغ	600-1,020 / 300-600 كيس/ساعة
DCS-50FE-C	5-50 كغ	200-480 كيس/ساعة
DCS-50B-C	5-50 كغ	240-840 كيس/ساعة
DCS-50E-C	5-50 كغ	180-450 كيس/ساعة

اخترنا المحطة كاملة، تدرس سرعة الوزن ووضع الأكياس يدوياً والخياطة أو اللحام والمناولة اللاحقة معاً. الميزان الأسرع وحده لا يحدد إنتاجية الخط الكامل.

*لا تضمن النطاقات المنشورة لكل مادة أو وزن. في أول صفين تقابل السرعات نطاقات الوزن بالترتيب نفسه.

أضيفوا العبوات الصغيرة إلى تشكيلة منتجاتكم.

وزن إلكتروني وتعبئة آلية في أكياس PE لتطبيقات مختارة من العبوات الصغيرة.

تعبئة آلية في أكياس PE

ZD-900R

للأرز والمواد الحبيبية المتوافقة بوزن 1-5 كغ، في أكياس PE جاهزة مع اللحام الحراري.

800-1,000 كيس/ساعة*
شاشة لمس ونظام PLC وتحكم سيرفو وضبط تلقائي
ورسائل أعطال.



وزن شبه آلي للعبوات الصغيرة

الطراز	وزن الكيس	المعدل المنشور*
DCS-10ZD2	0.5-10 كغ	600-1,000 كيس/ساعة
DCS-15FB2	2.5-15 كغ	600-1,200 كيس/ساعة

تساعد التغذية متعددة المراحل والتصحيح التلقائي لوزن المادة الساقطة وإنذار تجاوز السماحية على ضبط الجرعات الصغيرة. تحدد طريقة الإغلاق وفقاً لمادة الكيس الفعلية.

*يعتمد المعدل على المادة ووزن التعبئة والشكل. تدخل أبعاد الكيس وخصائص الفيلم ضمن اختيار الآلة.

شكل العبوة الذي يحتاجه سوقكم.

أنظمة تفريغ هواء لعبوات ذات وجهين وعبوات قالبية بستة أوجه.



أمثلة لأشكال العبوات



QZB-1600T

الطرارز	الشكل	الوزن	المعدل المنشور*
QZB-800T	وجهان	2.5-10 كغ	600-800 كيس/ساعة
QZB-1600T	وجهان	2.5-10 كغ	1,200-1,600 كيس/ساعة
QZB-500S	سته أوجه	0.5-5 كغ	400-500 كيس/ساعة
QZB-1000S	سته أوجه	0.5-5 كغ	800-1,000 كيس/ساعة

المظهر والإنتاج معاً. يختار نظام تفريغ الهواء وقالب التشكيل واللحام وفقاً لحجم العبوة. تسهل الإعدادات المحفوظة وتغيير القالب ورسائل الأعطال تبديل المنتج في طرازات مختارة.

*يؤكد المعدل باستخدام العبوة ودورة تفريغ الهواء المختارين. تعتمد مدة الحفظ على المادة والعبوة واللحام وظروف التخزين.

أشكال مرنة للتغليف بتفريغ الهواء

من عبوات التجزئة القالبية إلى الأكياس الكبيرة.

وضع الكيس يدوياً مع الوزن والتعبئة وتفريغ الهواء واللحام آلياً وفقاً للتجهيز.



BZD-200Z



DCS-ZKBY-B10



BZD-1000S

الطراز	نطاق العمل	شكل العبوة
BZD-500S / 1000S	0.5-5 كغ	تفريغ هواء بستة أوجه
DCS-ZKBC-10	2.5-10 كغ	تفريغ هواء بوجهين
DCS-ZKBY-B10	0.3-5 / 2.5-10 كغ	ستة أوجه / وجهان
BZD-200Z	12.5-25 كغ (فول سوداني)	عبوات كبيرة مفرغة من الهواء

ابدؤوا بعينة من العبوة النهائية. يحدد العرض والطول والسماكة والشكل المطلوب القالب وطريقة المناولة. للعبوات الكبيرة، تراجع طريقة رفع الكيس الممتلئ ونقله وتكديسه.

النطاقات خاصة بكل طراز. بيانات BZD-200Z مبنية على الفول السوداني؛ وتتطلب المنتجات الأخرى مراجعة المادة والعبوة.

التعبئة في أكياس خارجية وصناديق

تسهيل توزيع العبوات النهائية.

تجميع عبوات التجزئة للمناولة والشحن والعرض.

التعبئة في كيس خارجي

TDJ-700 / TDJ-1000

وضع العبوات المفرغة من الهواء المناسبة في أكياس خارجية متوافقة. يراجع شكل العبوة الداخلية وبنية الكيس الخارجي.



التعبئة في الصناديق

ZXJ-1400 / 2400 / 2800

نقل العبوات النهائية المتوافقة إلى الكراتين. يختار الترتيب وفقاً لحجم العبوة وعددها ونمط الرص داخل الكرتون.



تعبئة ثانوية في الأكياس

ZDJ-1800

تجميع عبوات جاهزة بوزن 5 كغ أو 10 كغ في أكياس خارجية أكبر. يحدد عدد العبوات الداخلية في كل كيس خارجي.



تقارن معدلات التغليف الثانوي بالوحدة نفسها: عبوات داخلية أو أكياس خارجية مكتملة أو صناديق مكتملة.

تعبئة للمنتجات بكميات كبيرة.

حلول مخصصة للأعلاف والكسب والنخالة والمواد الحبيبية المتوافقة في الأكياس الثقيلة.



QZB-500BL

تعبئة آلية من لفائف النسيج

للنسيج غير المطلي المتوافق. تشكل الآلة الكيس من اللفافة ثم تعبئه وتغلقه، مما يقلل إعادة تحميل الأكياس الجاهزة المنفردة بصورة متكررة.

420-720

كيس / ساعة*

40-70 كغ

نطاق وزن الكالوج

DCS-100FA1

محطة تعبئة إلكترونية بوزن 50-100 كغ

وزن وتعبئة شبه آليين للأرز والذرة والفاصولياء والمواد المشابهة. المعدل المنشور:
260-420 كيس/ساعة*.

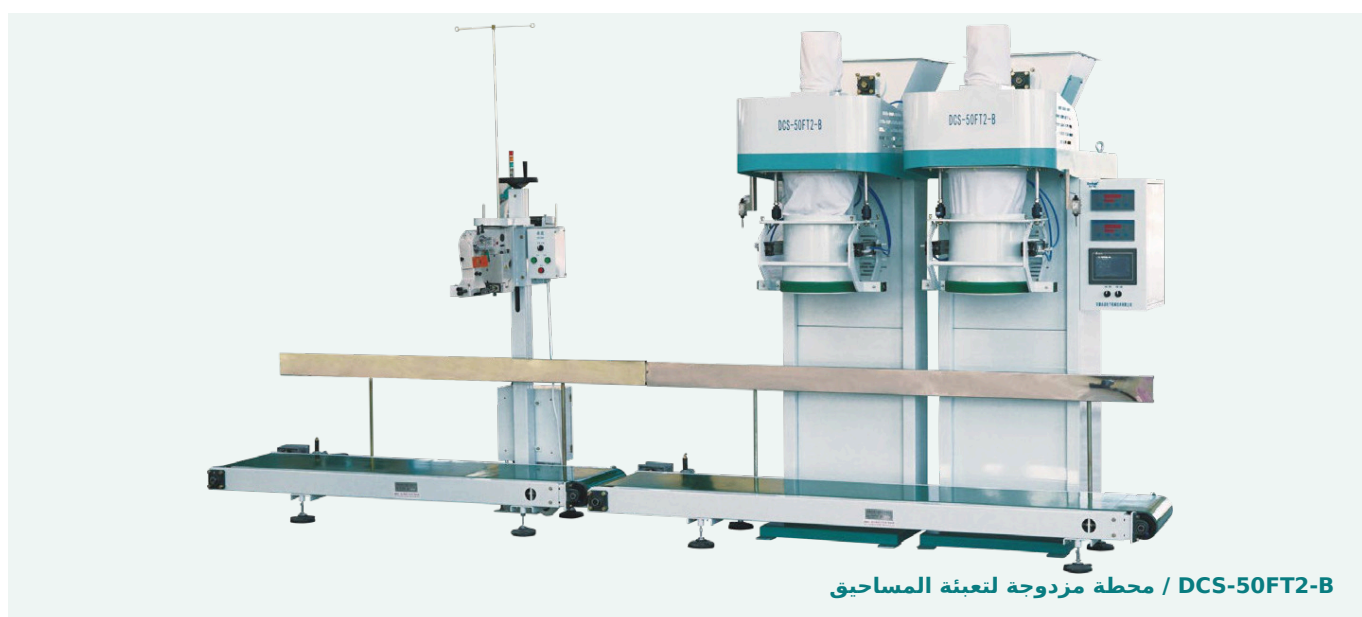


*تختار معدات الوزن لـ QZB-500BL بصورة منفصلة. تعتمد القيم على المادة والتجهيز.

تغذية متوافقة مع المنتج

حلول مخصصة للمساحيق والدقيق.

يختار نظام تعبئة المساحيق وفقاً للانسيابية والتهوية والكثافة الظاهرية وحجم الكيس.



الطرار	وزن الكيس	المعدل المنشور*
DCS-10	2.5-10 كغ	150-250 كيس/ساعة
DCS-25	10-25 كغ	170-240 كيس/ساعة
DCS-50FT1	40-50 كغ	100-180 كيس/ساعة
DCS-50FT2-B	40-50 كغ	200-280 كيس/ساعة

تراجع المادة قبل تحديد حجم الخط. تختلف خصائص الدقيق والنخالة والكسب ومساحيق الأعلاف. تدرس التغذية ونقاط توصيل شفت الغبار والوصول للتنظيف وطريقة إغلاق الكيس ضمن المشروع.

*تعتمد المعدلات على المادة ودورة الوزن. تستند بيانات DCS-50FT2-B إلى اختبارات الدقيق في ظروف محددة.

المنولة في نهاية الخط

تدفق مستمر للأكياس. تكديس أفضل على الطبالي.

تنسق عملية نقل الأكياس وتشكيلها والتقاطها بالروبوت وفقاً للكيس النهائي.

تكامل التكديس بالروبوت

FUJI EC-171

يقلل التكديس بالروبوت الرفع اليدوي المتكرر ويوفر نمط رص متسقاً على الطبلية.

تختار الماسكة وناقل الالتقاط وترتيب الطبالي وفقاً لأبعاد الكيس ووزنه ومتطلبات التكديس.



تشكيل الأكياس

تجهيز الأكياس الممثلة قبل التقاطها بالروبوت.



إمالة الأكياس ورفعها

نقل الأكياس القائمة إلى مراحل المنولة اللاحقة.



تحديد موضع الالتقاط

تقديم الأكياس بصورة منتظمة إلى روبوت التكديس.



النقل بالسير

ربط آلة التعبئة بالفحص والمنولة.



يعتمد معدل دورة الروبوت وإنتاج الخط على الكيس والماسكة ونمط الرص والتخطيط. تراعى الحواجز الوقائية ومسارات الوصول في تصميم الخط.

ما بعد الكيس النهائي

قياس التدفق. تنسيق الخلط.

تربط معدات القياس والتحكم في التدفق التعبئة بمراحل الإنتاج السابقة.

DCS-LD

وزن تدفق بمحرك كهربائي

طاقات مختارة باستخدام الأرز: حتى 20 طن/ساعة أو 40 طن/ساعة حسب الطراز.



DCS-SZ

تحكم بالتدفق بفقدان الوزن

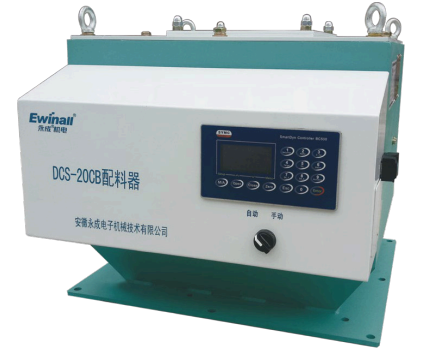
ضبط التدفق المستهدف وعرض الكمية التراكمية والتدفق اللحظي والقيمة المضبوطة.



DCS-20CB

متحكم تدفق بالاصطدام

للمواد المتوافقة ذات الانسيابية الجيدة في أنظمة الخلط وتحديد نسب المكونات.



وضوح بيانات الإنتاج

مراقبة الإنتاجية وتدفق المواد وخرج التعبئة بنظام بيانات خاص بالمشروع، تحدد واجهات الإشارات ونطاق التقارير وفقاً للمعدات الموردة.

حددوا نقطة البداية

اختاروا المجموعة. ثم أكدوا الملاءمة.

نظرة سريعة على طرازات مختارة. يعتمد نطاق التجهيز على المادة والأكياس الفعلية.

التطبيق	الطرار / المجموعة	التشغيل	صفحة
أكياس منسوجة 5-25 كغ	QZB-900D	آلي	05
أكياس منسوجة 25-50 كغ	QZB-700M	آلي	06
نعبنة شبه آلية 2.5-25 كغ	BZD-25ZA2	شبه آلي	07
مواد حبيبية 10-50 كغ	DCS-50FE2-B	شبه آلي	08
وزن سريع 5-25 كغ	DCS-50FS2	شبه آلي	08
نعبنة عامة 5-50 كغ	DCS-50FB / FE مجموعات	شبه آلي	09
أكياس PE بوزن 1-5 كغ	ZD-900R	آلي	10
وزن عبوات صغيرة 0.5-10 كغ	DCS-10ZD2	شبه آلي	10
تفريغ هواء بوجهين 2.5-10 كغ	QZB-800T / 1600T	آلي	11
تفريغ هواء بستة أوجه 0.5-5 كغ	QZB-500S / 1000S	آلي	11
أشكال تفريغ هواء متعددة	BZD / DCS مجموعة تفريغ الهواء	شبه آلي	12
أكياس خارجية / صناديق	TDJ / ZDJ / ZXJ مجموعات	حسب التجهيز	13
لغائف نسيج الأكياس	QZB-500BL	آلي	14
أكياس حبيبات 50-100 كغ	DCS-100FA1	شبه آلي	14
أكياس الدقيق والمساحيق	مجموعة DCS للمساحيق	شبه آلي	15
تكديس الأكياس على الطبالي	تكامل FUJI EC-171	آلي	16
القياس والخلط	DCS-LD / SZ / 20CB	تحكم بالعملية	17

شبه آلي = وضع الكيس أو تنفيذ خطوة أخرى يدوياً. يختلف نطاق الأئمة حسب النظام.

من الاختيار إلى التشغيل

نطاق واضح. تسليم عملي.

تحدد متطلبات الإنتاج ثم تختار المعدات وخطة الخدمة وفقاً لها.

01 تأكيد التطبيق

المادة وعينة الكيس ونطاق الوزن ومعدل الإنتاج والعملية الحالية.

02 الاتفاق على تجهيز الخط

المعدات والتخطيط والمرافق والتحكم وإغلاق الأكياس والفحص الاختياري.

03 مراجعة العبوة النهائية

الاتفاق على معايير القبول وخطة الاختبار للمادة والأكياس.

04 الاستعداد للتشغيل والخدمة

ترتيبات التركيب والتشغيل التجريبي وتدريب المشغلين والأدلة وقطع الغيار.

لسوق الوجهة

يرجى تحديد بلد التركيب والجهد والتردد وعدد الأطوار والمكونات المفضلة ومتطلبات المصنع. تراجع الكهرباء والحواجز والوثائق ونطاق الخدمة ضمن العرض الفني للمشروع.

قراءة المواصفات

معدلات الكتالوج نطاقات مرجعية في ظروف اختبار محددة، غالباً باستخدام الأرز. يعتمد الإنتاج الفعلي على المادة والوزن وجودة الأكياس والمشغل والمعدات اللاحقة. قيمة تدريج الميزان لا تعني ضمان دقة التعبئة. الصور لتجهيزات نموذجية؛ ويحدد عرض السعر المعدات والخيارات الموردة.

مادنتكم. كيسكم. هدفكم الإنتاجي.

ما المنتج الذي تريدون تعبئته؟

أرسلوا لنا بعض التفاصيل.
نساعدكم على اختيار نقطة بداية عملية.

01 المادة

اسم المنتج وصورة أو وصف للعينة.

02 الكيس

مادة الكيس وأبعاده والوزن المستهدف.

03 الإنتاج

عدد الأكياس أو الأطنان المطلوبة في الساعة.

04 الموقع

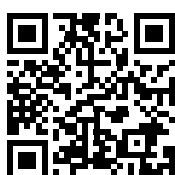
بلد التركيب والمساحة ومصدر الكهرباء.

EWINALL Packaging Machine Co., Ltd.

Kevin Lee | مدير المبيعات

kevin@ewinall.com

ewinall.com



ابدؤوا مشروعاتكم