



广东泽业科技有限公司
Guangdong ZEYE Technology Co.,Ltd.
地址：佛山市南海区狮山镇禅炭路大岗北二9号
电话：0757-858813201856608220113751531033
传真：0757-85881320
邮箱：1058252792@qq.com
Address:No.9,Dagang North,Chantan Road,Shishan Town,
Nanhai District,Foshan City

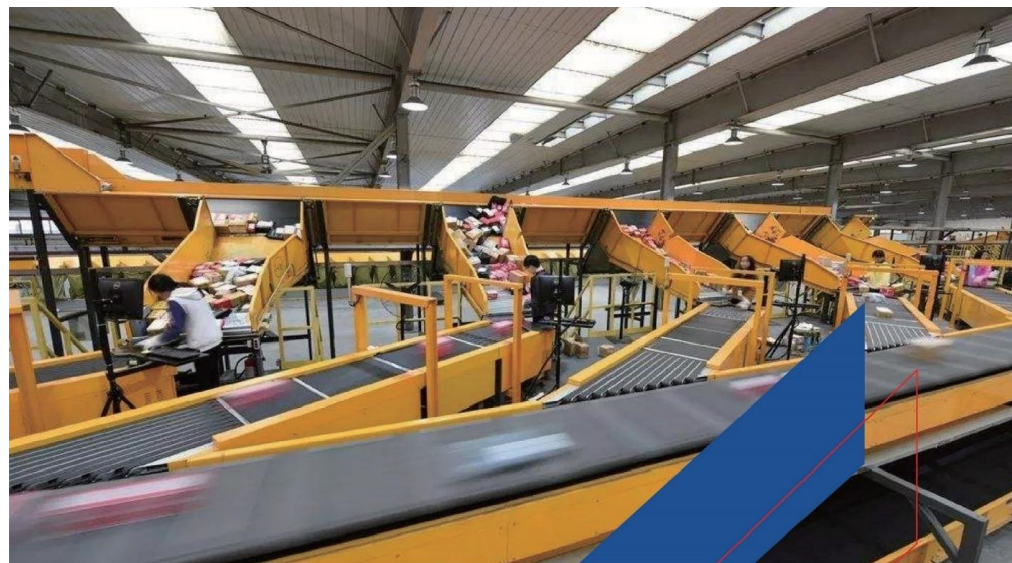
ONE STOP WORK STYLE

一站式快递物流解决方案平台

关于我们



广东泽业科技有限公司，于2017年01月25日在佛山南海工商局注册成立，注册资本为1001万元，在公司发展壮大的同时，我们始终为客户提供好的产品、良好的技术支持、健全的售后服务，我公司主要经营软件开发；信息系统集成服务；数据处理和存储服务；信息技术咨询服务；集成电路设计；集成电路制造；连续搬运设备制造；其他专用设备制造等。



资质荣誉证书

正确的战略 | 优秀的执行



泽业科技
ZEYE TECHNOLOGY



走进泽业世界



分拣与供包系统

单层单车分拣系统

双层单车分拣系统

单层双车分拣系统

3 段式 & 4 段式供包台

6 段式供包台 & 双供包台

动态称重供包台

自动供包台 & 大件自动供包台

供件与辅助系统

3D 分拣机

直线分拣供包系统

半自动直线分拣供包系统

全自动无人供件线

除叠系统

分离系统

合流居中机构

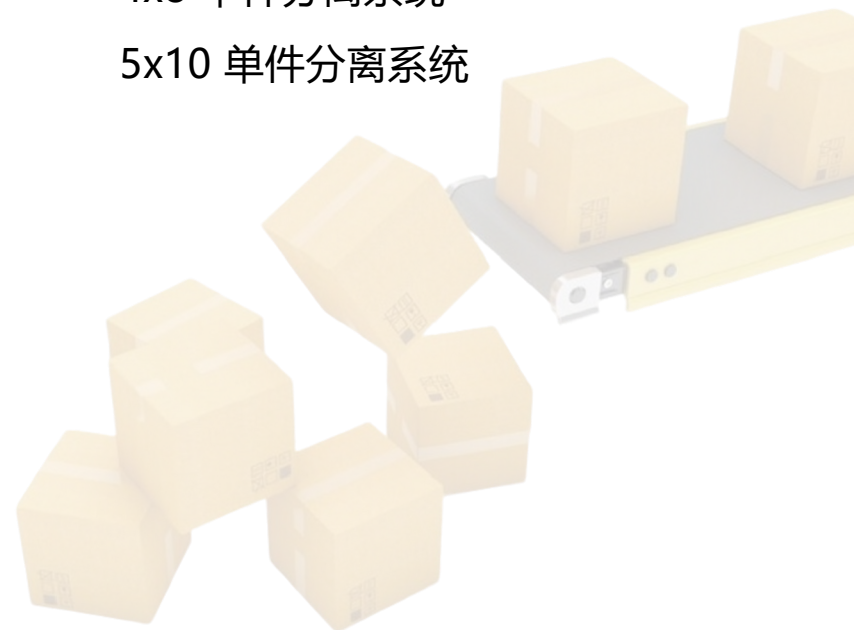
分离与辅助装置

除双装置

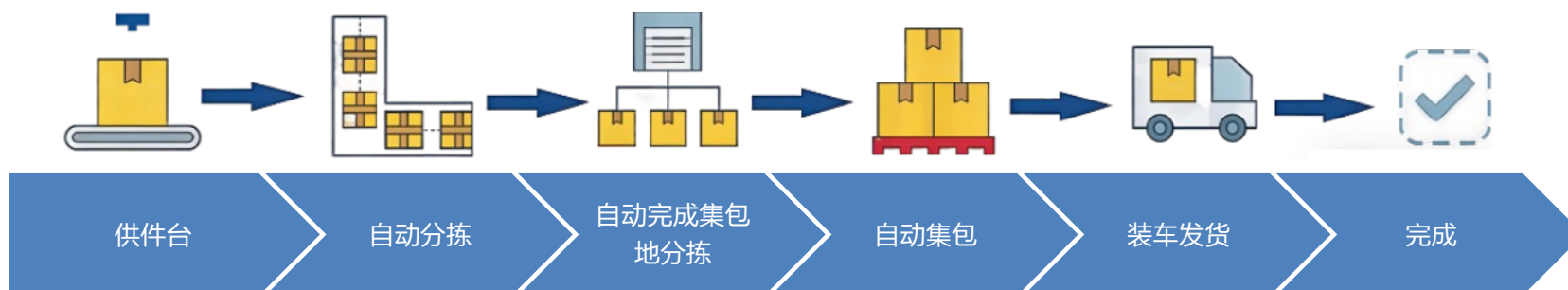
3x6 单件分离系统

4x8 单件分离系统

5x10 单件分离系统



单层单车分拣系统



主要由供件系统、分拣小车、下件系统及控制系统四个部分组成，在控制系统的协调控制下实现包裹从供件系统导入分拣小车进行分拣，由下件系统完成包裹物理位置的分类存放，从而达到包裹分拣功能。

采用模块式组装的方式进行灵活的配置，可适应各种不同的场地需求。

单层单车结构占地小，投入低，节省人员，网点进出港共同使用。

分拣时效	15000-30000票/小时
运行速度	2-2.4m/s
标准节距	600mm
条形识别率	99.99%
分拣包裹尺寸	不大于420*650*400mm
小车额定负载	0.05kg-5kg
占地面积	800-1500m ²
用工数量	10-30人

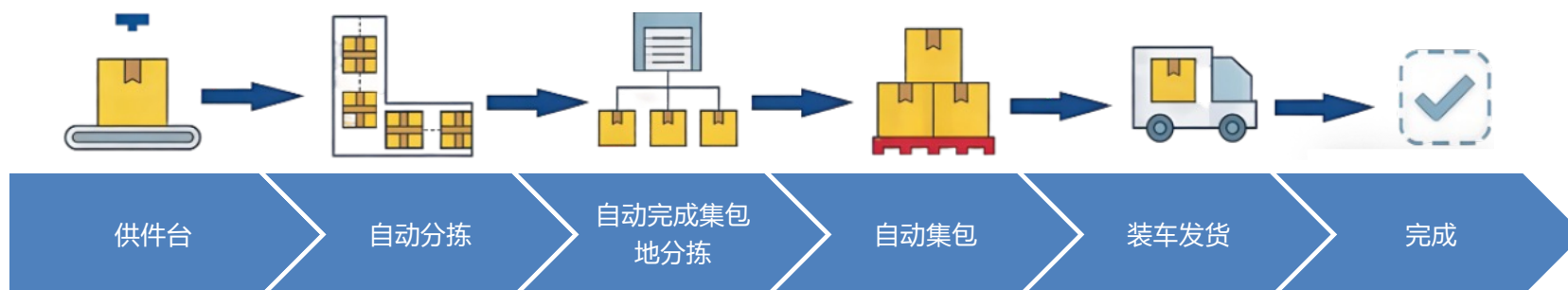
单层单车分拣系统

系统优势



1. 结构紧凑，占地面积小
2. 读码精确，扫码称重一体化，节省时间
3. 分拣包裹范围广，分拣效率高，错分率低
4. 分拣动作轻柔，对货物的冲击力小
5. 持久耐用，噪音小，性价比高，安装维护方便快捷
6. 适应性强，配置灵活。可与客户的各类信息管理系统进行对接，根据用户需求定制功能

双层单车分拣系统

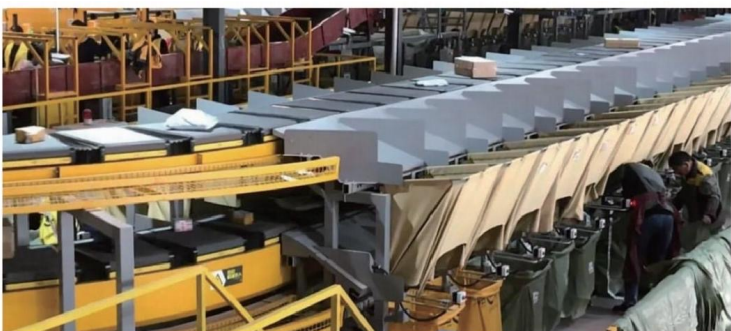


主要由供件系统、分拣小车、下件系统及控制系统四个部分组成，在控制系统的协调控制下实现包裹从供件系统导入分拣小车进行分拣，由下件系统完成包裹物理位置的分类存放，从而达到包裹分拣功能。它采用模块式组装的方式进行灵活的配置，可适应各种不同的场地需求。

分拣时效	30000-60000票/小时
运行速度	2-2.4m/s
标准节距	600mm
条形识别率	99.99%
分拣包裹尺寸	不大于420*650*400mm
小车额定负载	0.05kg-5kg
占地面积	1000-2000m ²
高度要求	净空5米或以上
用工数量	30-60人

双层单车分拣系统

系统优势



双层单车的集包模式可分为**共同建包**和**独立建包**

1. 共同建包模式

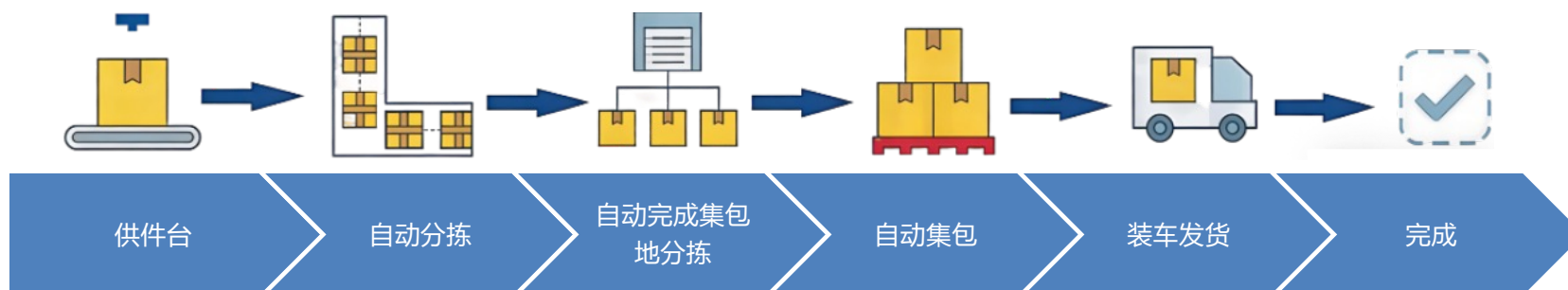
上层格口通过布筒，让快件落入到下层对应格口的集包袋中。该模式适用于小件居多的站点，在单层单车分拣机建包人员配置的基础上增加少量人员，即可提高近一倍的操作效率；独立建包模式

2. 独立建包模式

利用现有的场地立体空间，搭建上层格口2米宽的少量上层平台，增加格口，即可提高将近一倍的分拣效率，适用于场地面积过小且货量大的站点。相比共同建包，该模式弥补了格口不足的缺点，建包速度更快，避免建包不及时而影响分拣效率的情况



单层双车分拣系统



主要由供件系统、分拣小车、下件系统及控制系统四个部分组成，在控制系统的协调控制下实现包裹从供件系统导入分拣小车进行分拣，由下件系统完成包裹物理位置的分类存放，从而达到包裹分拣功能。它采用模块式组装的方式进行灵活的配置，可适应各种不同的场地需求。

分拣时效	30000-60000票/小时
运行速度	2-2.4m/s
标准节距	600mm
条形识别率	99.99%
分拣包裹尺寸	不大于420*650*400mm
小车额定负载	0.05kg-5kg
占地面积	1000-2000m ²
用工数量	40-60人

单层双车分拣系统

系统优势

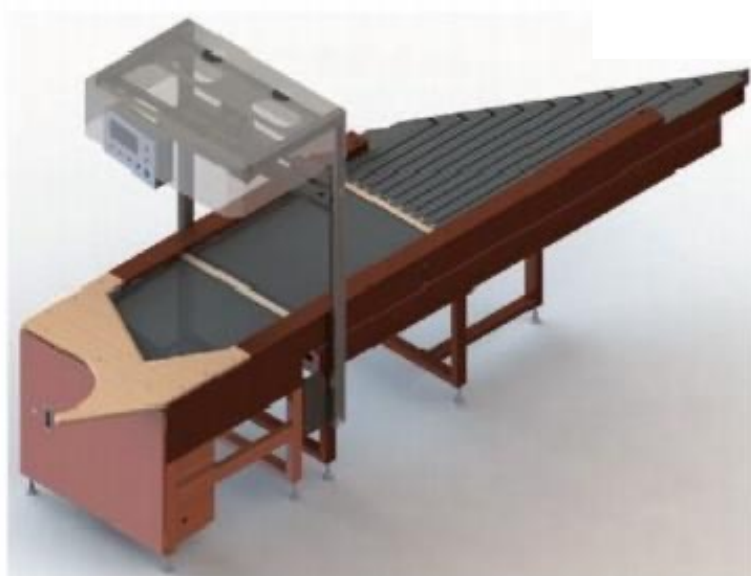


1. 适用场景灵活
2. 专为场地面积受限、空间高度较低或无法搭建二层线体的场地设计，有效解决空间局限问题。
3. 双车并行作业
4. 采用并列设置的两台分拣小车，能够同时运输两件货物，显著提升单次循环的运载能力。
5. 双向同步分拣
6. 支持向两侧同时进行分拣卸货，大幅优化分拣流程，实现更大的运输量和更高的分拣效率。
7. 降本增效
8. 在提升操作效率的同时，有效降低对人工的依赖，减少人员投入，从而显著降低用人成本。

3&4段式供包台

功能特性

1. 用于快递分拣设备配套或前端供包、导入
2. 适用于环形交叉带分拣机和直线交叉带分拣机
3. 集精准称重和快速扫描于一体的物流分拣配套设

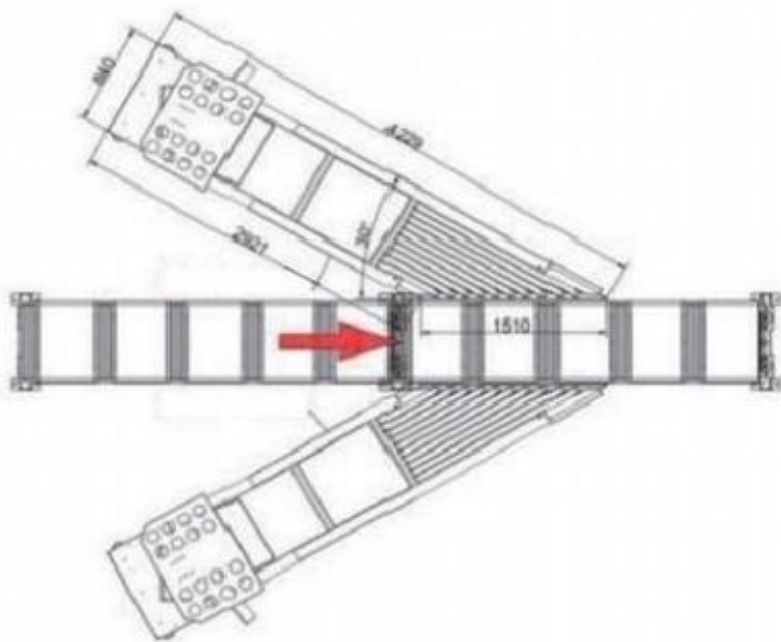


3段式供包台

输送速度	1.2 – 3 m/s
称台尺寸	400×500mm
最大包裹尺寸	500×500×500mm(长×宽×高)
最小包裹尺寸	40×60×10mm(长×宽×高)
称量精确度	±10g
称量范围	40g-30kg
处理量	每小时处理多达1800~2500个包裹
功率max	≥1.5KW
表面特征	
工作温度	-10-50℃
供电	220V

3段式&4段式供包台

产品配件

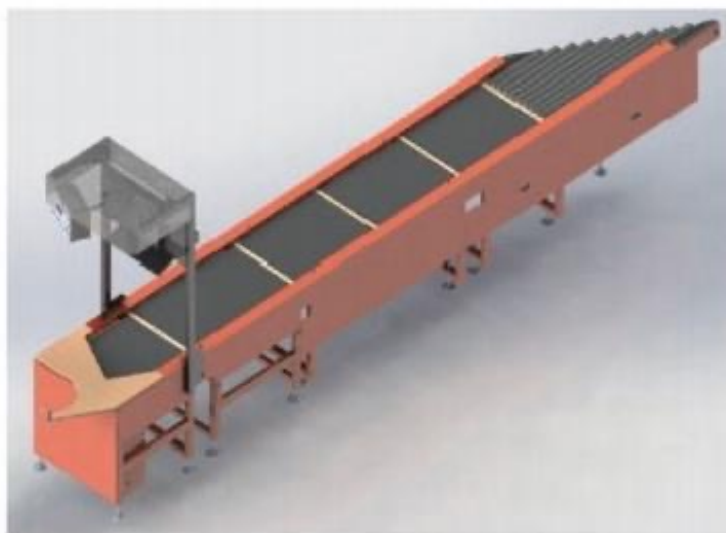


名称	说明	品牌
伺服电机	1.1kw	正弦、雷赛
电动滚筒	400w	大连莫安迪
压力传感器	SB-100kg、四传感器	柯力(配托恒仪表)
皮带	PVC	希贝克
轴承		NSK/NTN/哈轴
光幕	SKJ-28GPS	西控
低压控制	按钮、开关、中继	施耐德

6 段式供包台 & 双供包台

功能特性

1. 多段积放效率更高。
2. 于快递分拣设备配套或前端供包、导入。
3. 适用于环形交叉带分拣机和直线交叉带分拣机。
4. 集精准称重和快速扫描于一体的物流分拣配套设备。

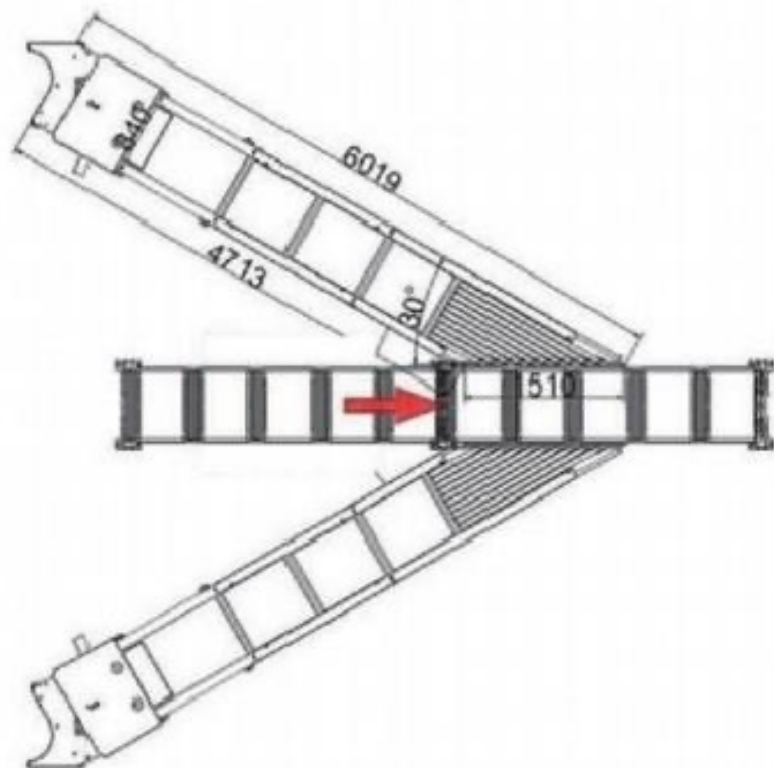


6段式供包台

输送速度	1.2 – 3 m/s
称台尺寸	400×500mm
最大包裹尺寸	500×500×500mm(长×宽×高)
最小包裹尺寸	40×60×10mm(长×宽×高)
称量精确度	±10g
称量范围	40g-30kg
处理量	每小时处理多达1800 ~ 2500个包裹
功率max	≥1.5KW
表面特征	
工作温度	-10-50℃
供电	220V

6 段式供包台 & 双供包台

产品配件



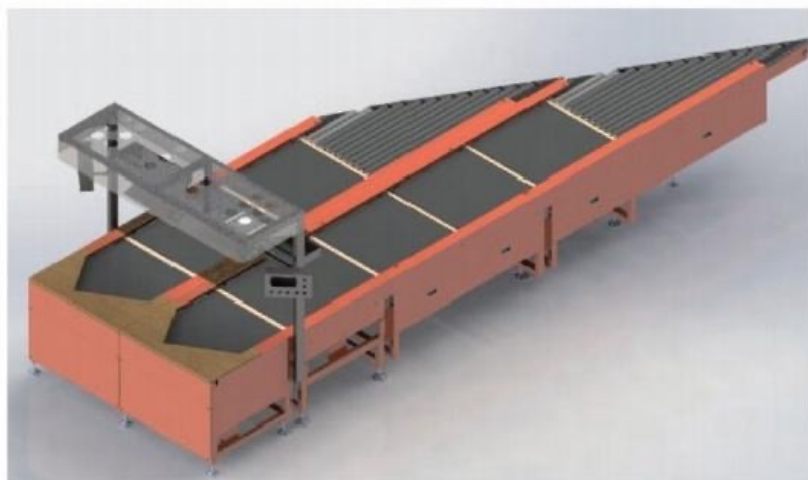
6段式供包台

名称	说明	品牌
伺服电机	1.1kw	正弦、雷赛
电动滚筒	400w	大连莫安迪
压力传感器	SB-100kg、四传感器	柯力(配托恒仪表)
皮带	PVC	希贝克
轴承		NSK/NTN/哈轴
光幕	SKJ-28GPS	西控
低压控制	按钮、开关、中继	施耐德

6 段式供包台 & 双供包台

功能特性

1. 更具场地空间优势
2. 可单人或双人操作双供包台供件，产能效益最大化。



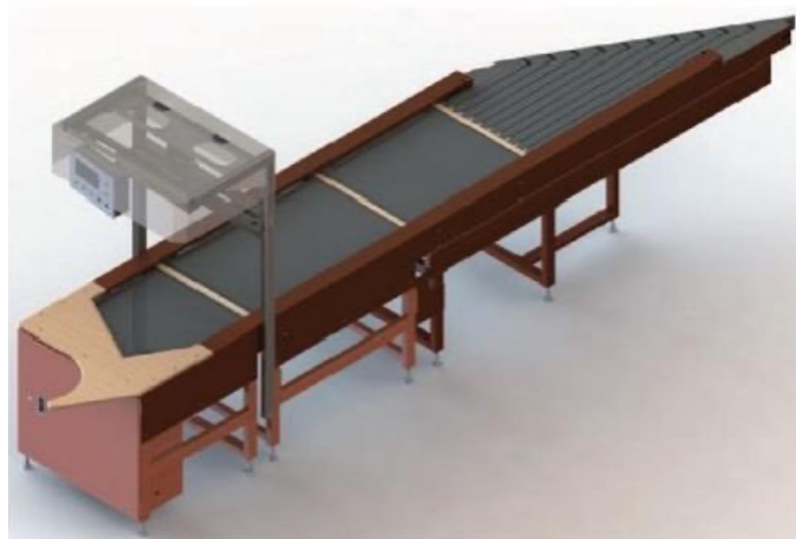
双供包台

名称	说明	品牌
伺服电机	1.1kw	正弦、雷赛
电动滚筒	400w	大连莫安迪
压力传感器	SB-100kg、四传感器	柯力(配托恒仪表)
皮带	PVC	希贝克
轴承		NSK/NTN/哈轴
光幕	SKJ-28GPS	西控
低压控制	按钮、开关、中继	施耐德

动态称重供包台

功能特性

1. 动态称重效率更高
2. 用于快递分拣设备配套或前端供包、导入
3. 适用于环形交叉带分拣机和直线交叉带分拣机
4. 集精准称重和快速扫描于一体的物流分拣配套设备。



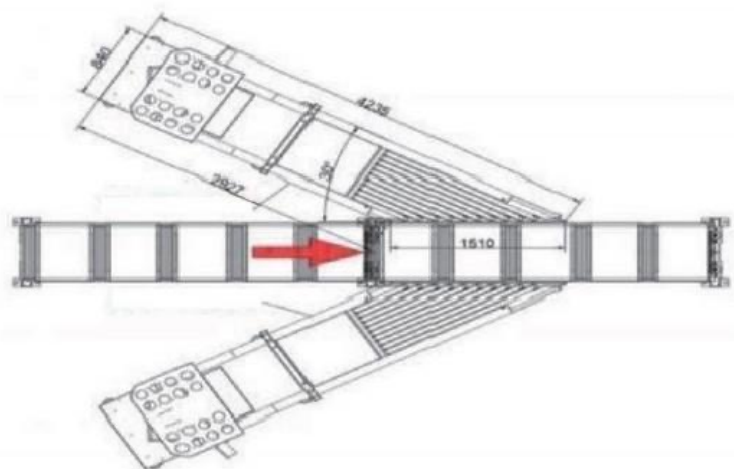
动态称重供包台

输送速度	1.2-3米/秒
最大包裹尺寸	500×500×500mm(长×宽×高)
最小包裹尺寸	40×60×10mm(长×宽×高)
称量精确度	±10g
称量范围	40g-30kg
处理量	每小时处理多达1800~3000个包裹
功率max	≥1.5KW
表面特征	
工作温度	-10-50℃
供电	220V

动态称重供包台

产品优势

相对于人工直接上件，操作更加方便、快捷、安全，对员工的要求降低，可快速培训 上岗，更高效地完成把商品分拣送出的任务，已成为分拣机的“得力助手”，是快递物 流配送中心广泛应用的分拣设备。



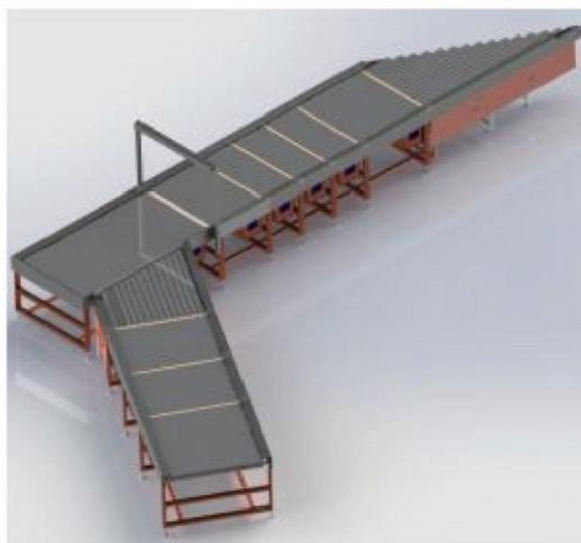
动态称重供包台

名称	说明	品牌
伺服电机	1.1kw	正弦、雷赛
电动滚筒	400w	大连莫安迪
压力传感器	中航电测、四传感器	(配恒迅仪表)
皮带	PVC	希贝克
轴承		NSK/NTN/哈轴
光幕	SKJ-28GPS	西控
低压控制	按钮、开关、中继	施耐德

自动供包台 & 大件自动供包台

功能特性

1. 用于快递分拣设备配套或前端供包、导入。
2. 适用于环形交叉带分拣机和直线交叉带分拣机。
3. 集精准称重和快速扫描于一体的无人供件化物流分拣配套设备。



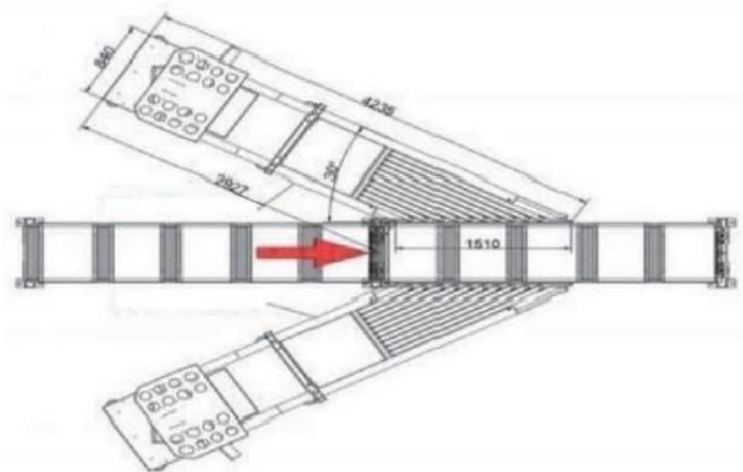
自动供包台

输送速度	1.2-3米/秒
称台尺寸	400×500mm
最大包裹尺寸	500×500×500mm(长×宽×高)
最大包裹尺寸	800×800×800mm(大件自动供包台)
最小包裹尺寸	40×60×10mm(长×宽×高)
称量精确度	±10g
称量范围	40g-30kg
处理量	每小时处理多达1800~3600个包裹
功率max	≥1.5KW
工作温度	-10-50℃
供电	220V

自动供包台 & 大件自动供包台

产品优势

供件无人化，运行智能化，深度自动化，效率最大化，最大限度解放劳动力，适合大型分拨中心等使用场景。

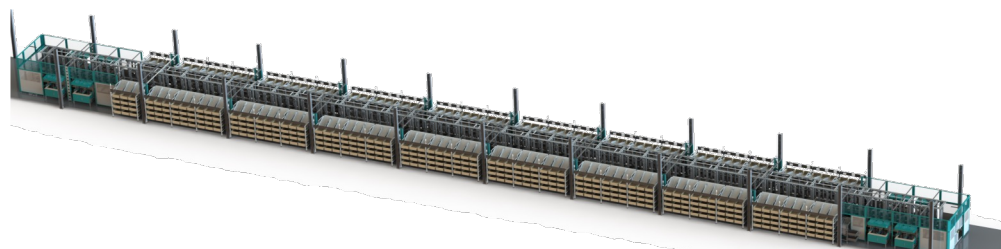
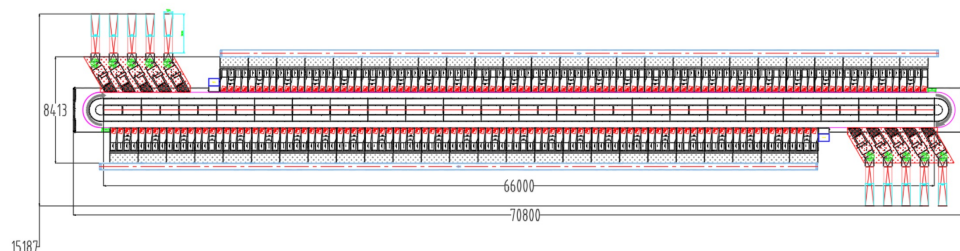


自动供包台

名称	说明	品牌
伺服电机	1.1kw	正弦、雷赛
电动滚筒	400w	大连莫安迪
压力传感器	SB-100kg、四传感器	柯力(配托恒仪表)
皮带	PVC	希贝克
轴承		NSK/NTN/哈轴
光幕	SKJ-28GPS	西控
低压控制	按钮、开关、中继	施耐德

3D分拣机

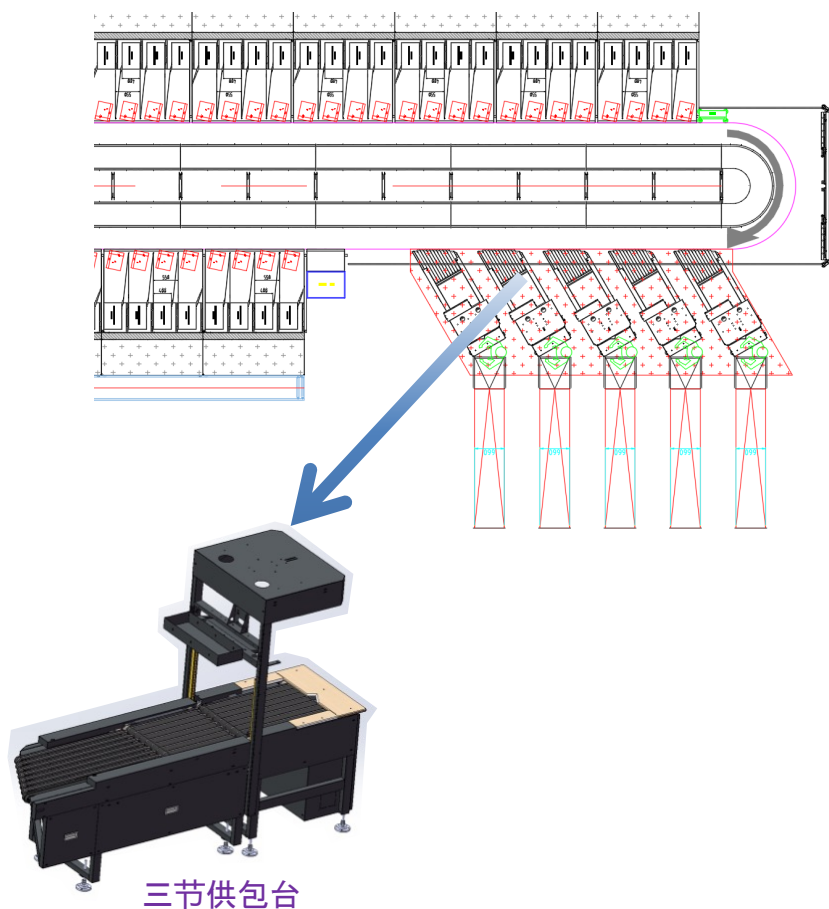
方案介绍



小车数量	548 台
供包区	2 个
供包台	10 台
最大分拣效率	16,000 件/小时
小车皮带尺寸 (长×宽)	600mm × 425mm
分拣格口	600 个
三层格口尺寸	宽度: 550mm; 收口: 400mm
料箱尺寸	600 × 400 × 420mm
商品尺寸范围	最大: 400 × 320 × 320mm; 最小: 30 × 10 × 1mm
占地面积	588m ² (8.4m × 70m, 不含集货斗, 可根据需求定制)
供包区人数	10 人

3D分拣机

方案介绍-供包区



上件区域：2区，每区5个

1. 三节60度供件台（无体积检测）

上件效率：1500PCS/H

扫描方式：顶扫+大眼睛

2. 四节60度供件台（带体积测量）

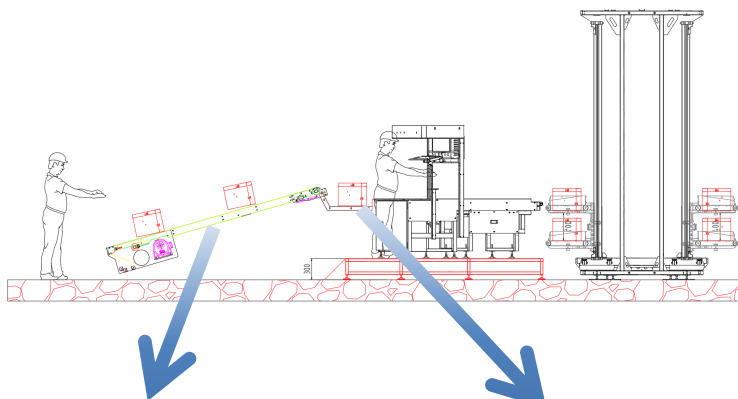
上件效率：2000PCS/H

扫描方式：顶扫+大眼睛

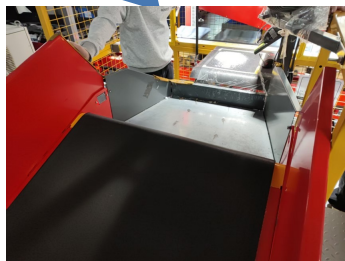
整体方案采用供件台上件方式，可使整机设备分拣效率更快，上件人员操作更安全

3D分拣机

方案介绍-供包区



三节供包台



集货斗

集货皮带线

工作人员直接把待分拣货物，用笼车或料箱直接倒入集货皮带线，达到存储货物的效果；

- 可提升人员拣货效率
- 笼车或料箱利用率提高

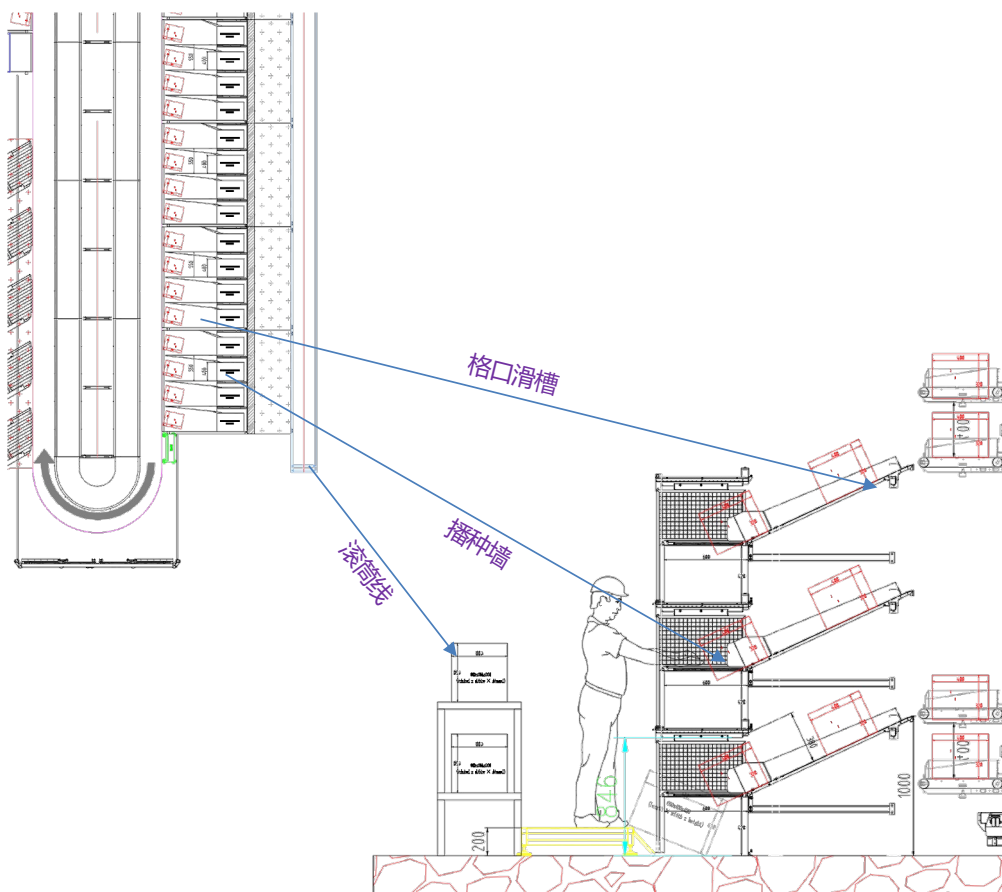
集货斗

存储货物，上件人员利用集货斗下方脚踏，可控制集货皮带线输送，达到此处货物存储目的；

- 更符合供包区上件工作人员，人体工学设计
- 使供包区效率整体提升50%以上

3D分拣机

方案介绍-分拣完成区



- **格口滑槽**

每组 $3 \times 4 = 12$ 个，总计25组，滑槽数量为600个，满足甲方格口需求

- **播种墙**

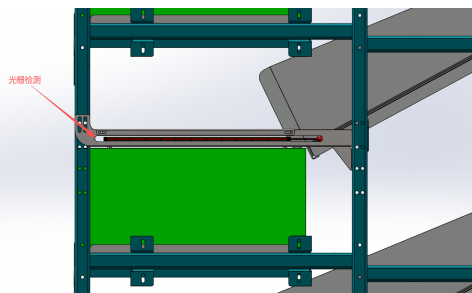
每组播种 $3 \times 4 = 12$ 个，总计25组，播种料箱可放置600组，满足甲方播种需求

- **滚筒线**

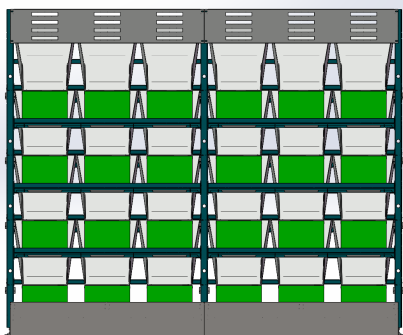
分为满载料箱出箱线和空载料箱回流线，可运送到甲方指定区域，减少工作人员走动，进而提高工作人员作业效率

3D分拣机

方案介绍-分拣完成区



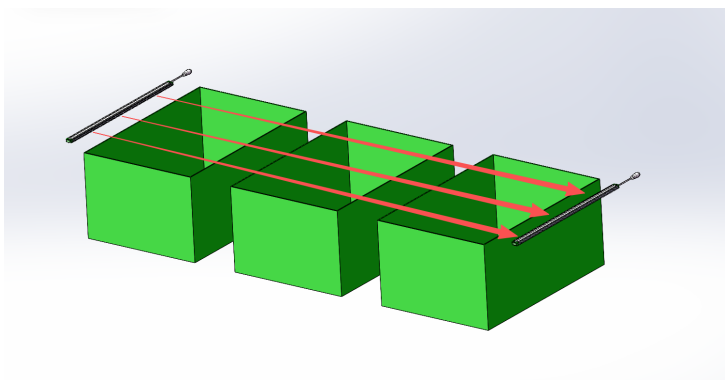
光栅检测 (演示)



播种墙 (演示)

播种墙

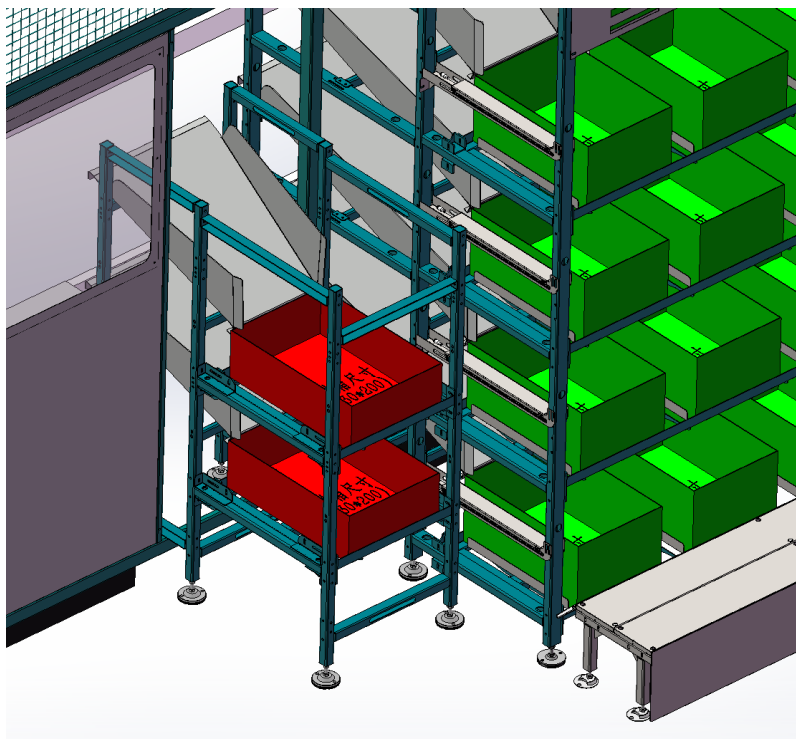
- 播种灯条通过RGB灯光现实播种料箱不同两种状态：空箱、满载；
- 检测方式：光栅检测



光栅检测 (演示)

3D分拣机

方案介绍-异常口



双层异常口 (演示)

分播小车异常

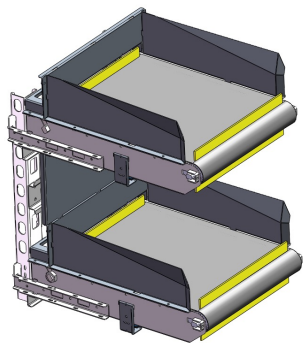
- 系统判断提升模组控制失败后，自动禁用，并在系统上报异常
- 当分拣物件无正常落格，将送至异常口落件
- 动力系统检测运行异常时触发报警信号，并自动停机保护

商品缺货异常

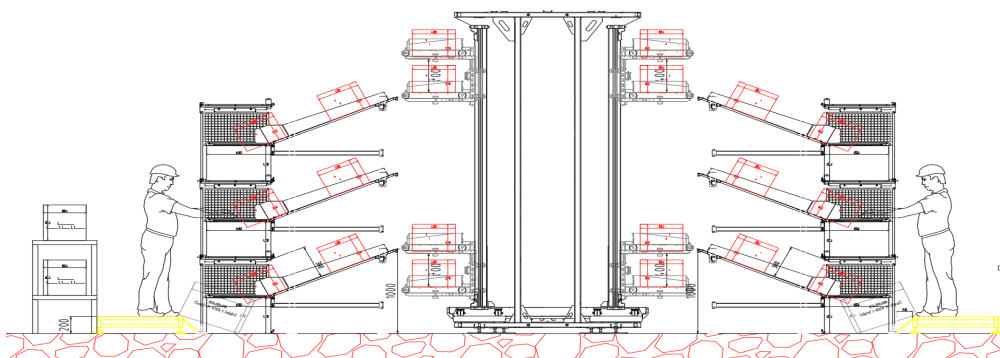
- 当供包台系统检测所配清单在完成扫件时，将判断是否漏件缺件，于展示界面上提示状态。

3D分拣机

方案介绍-设备主环



双层分播小车



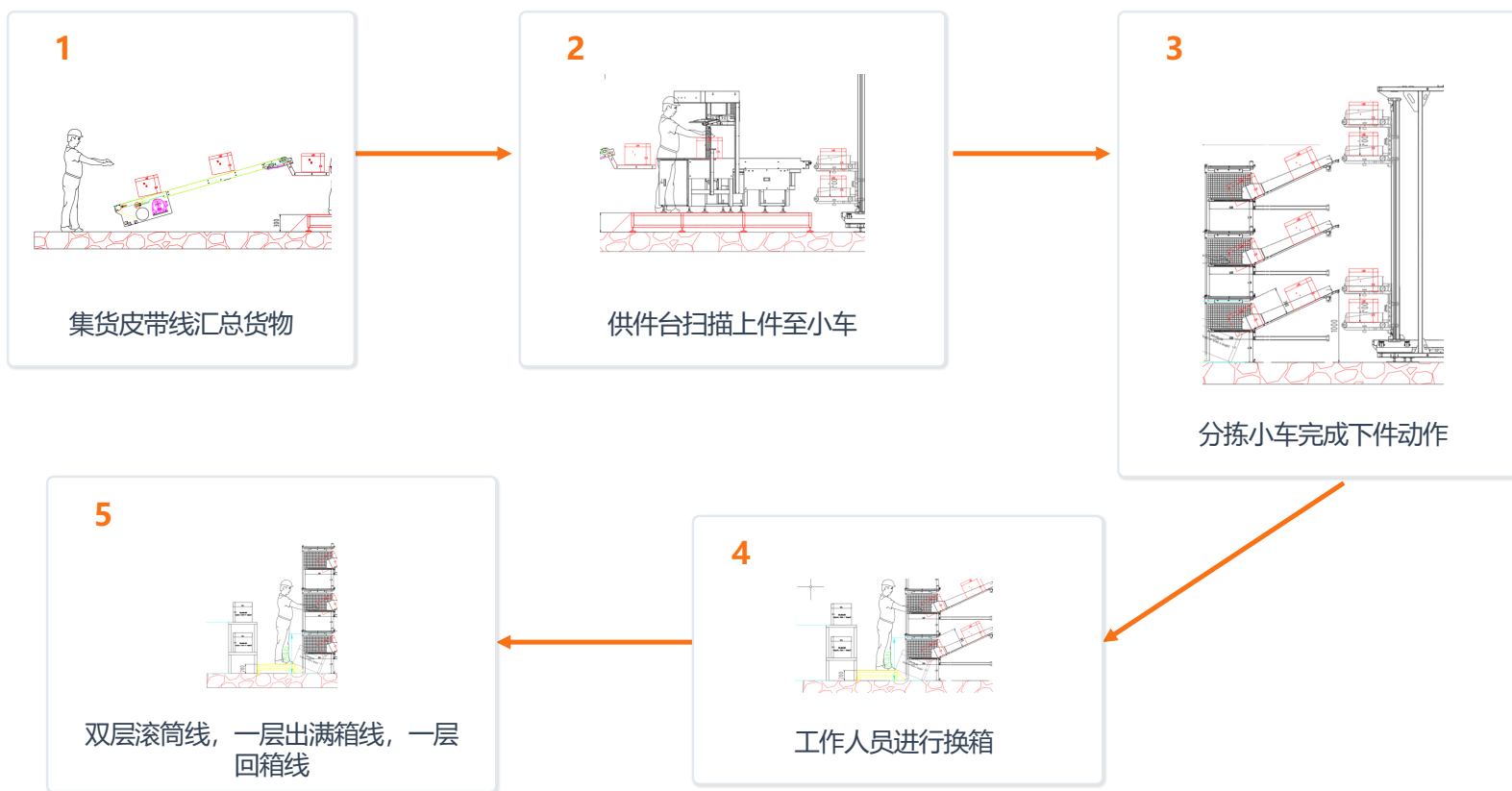
主环侧视图

- 主环采用单模组双车小车结构，效率比单模组单车提高30-50%；
- 双车小车同时做提升或下降，达到指定落件高度；
- 小车皮带面尺寸：600*428 (mm)
- 小车负载：≤5KG；
- 分播小车装配挡板与挡条，可防止商品掉落，增加投递稳定性；
- 使用高摩擦系数皮带，增加投递准确性。



3D分拣机

方案介绍-流程图



3D分拣机

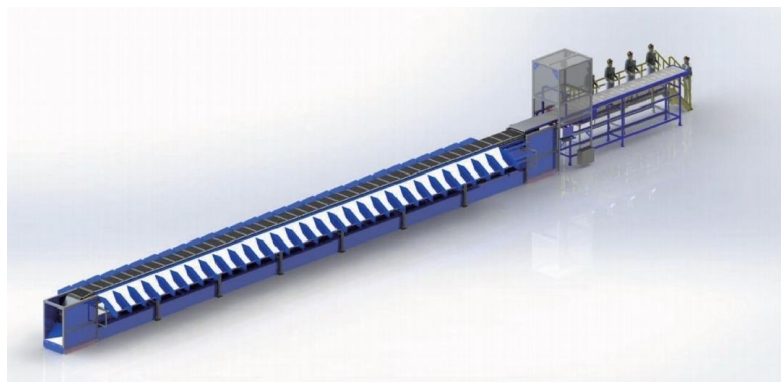
优劣势分析

	泽业款	友商A	友商B	分析
线体速度	1m/s	1m/s	0.7m/s	速度越快效率越高
小车层数	双车	单车	双车	双车更多接件小车，效率更高
供包区方案	4区	2区	2区	多区接件，减少小车抬升次数、以及同一模组相邻供包台接件，设备效率更高
供包台	60度4节 10台	60度4节 10台	90度供包	60度供包台能匹配高度线体
效率	18000/h	10000/h	12000/h	综合对比泽业款效率高
模组提升结构	模组	模组	同步轮	模组使用能到5带10年，同步轮1-2年

直线分拣供包系统

功能特性

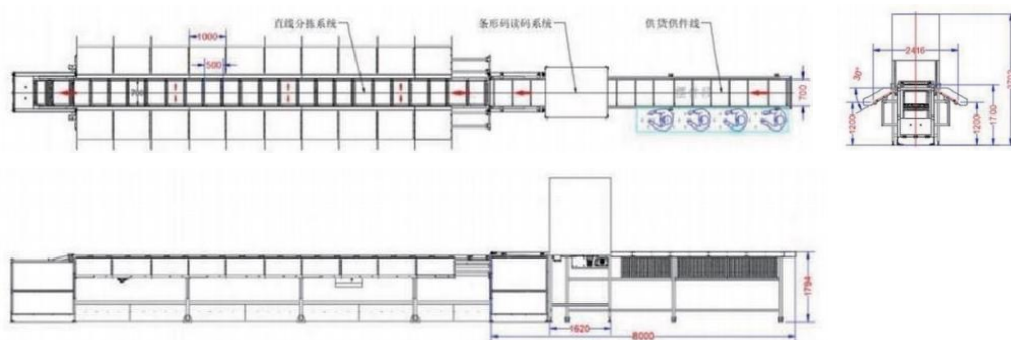
1. 直线交叉带分拣系统：其应用范围广，占地面积少，高效低耗，高性价比。
2. 标准模块化设计，可根据需求定制格口数量，具有极高的柔性 with 稳定性。
3. 适用于中小网点快递分拣设备。



运行速度	1.2-1.8米/秒
处理包裹重量范围	0.1KG-5KG
最大包裹尺寸	不大于420×650×400mm(长×宽×高)
标准节距	500mm
皮带面尺寸	428×700
格口宽带	W750/W1000mm
分拣处理量	每小时处理多达6000~10000个包裹
系统驱动	同步摩擦驱动/直线电机驱动
条形识别率	99.7%
工作温度	-10-50℃
供包方式	自动/半自动/人工直接输入

直线分拣供包系统

产品优势



- 模块化结构，易装配，易维护
- 分拣速度，准确，对物品无冲击，在软包输送上有突出优势
- 适用性强，通过调整小车数量，可实现较大长度货物分拣

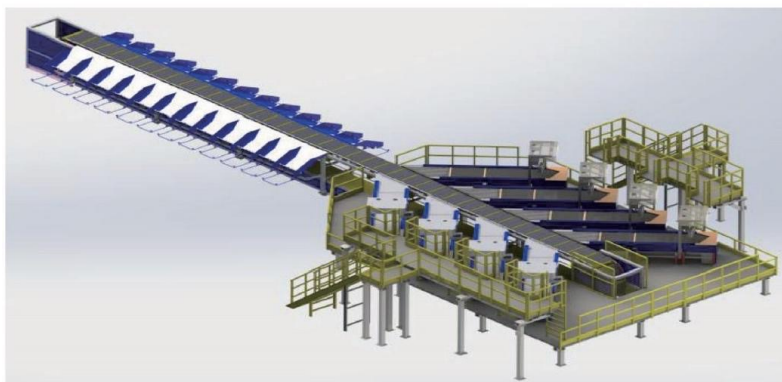
- 占地面积小，空间布置更灵活，可自由增减出口，方便客户灵活应用
- 相较于传统物料人工分拣操作，可大大减少人力投入，提升包裹处理效率

名称	说明	品牌
伺服电机		正弦、雷赛
电动滚筒		大连莫安迪
相机		海康
皮带	PVC	希贝克/永利
轴承		人本
低压控制	按钮、开关、中继	施耐德

半自动直线分拣供包系统

功能特性

1. 上件供包台导入，支持条码、体积、重量同时采集
2. 直线交叉带分拣系统：其应用范围广，占地面积少，高效低耗，高性价比
3. 标准模块化设计，可根据需求定制格口数量，具有极高的柔性稳定性
4. 适用于中小网点快递分拣设备

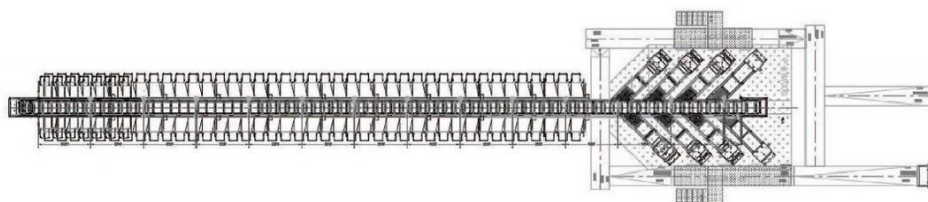


供包台导入半自动直线供件系统

运行速度	1.2-1.8米/秒
处理包裹重量范围	0.1KG-5KG
最大包裹尺寸	不大于420×650×400mm(长×宽×高)
标准节距	500mm
皮带面尺寸	428×700
格口宽带	W750/W1000mm
分拣处理量	每小时处理多达6000~10000个包裹
系统驱动	同步摩擦驱动/直线电机驱动
条形识别率	99.7%
工作温度	-10-50℃
供包方式	自动/半自动/人工直接输入

半自动直线分拣供包系统

产品优势



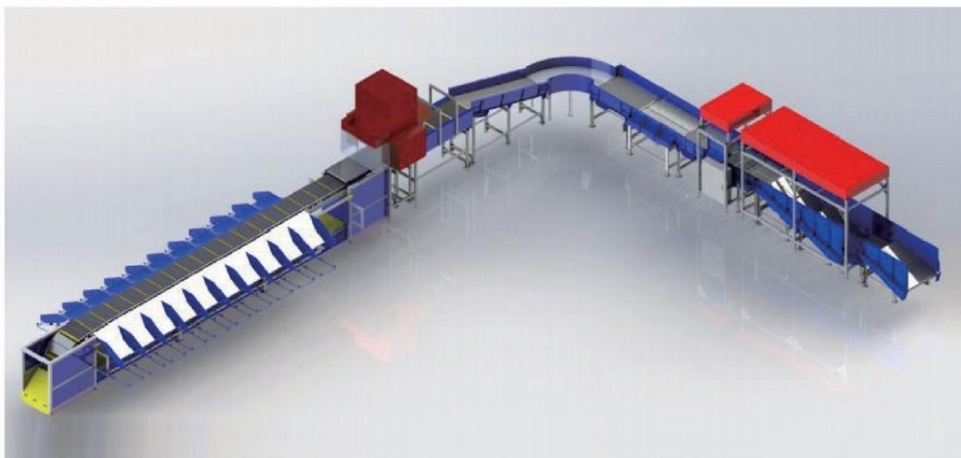
- 模块化结构，易装配，易维护
- 分拣速度，准确，对物品无冲击，在软包输送上有突出优势

- 适用性强，通过调整小车数量，可实现较大长度货物分拣
- 占地面积小，空间布置更灵活，可自由增减出口，方便客户灵活应用
- 相较于传统物料人工分拣操作，可大大减少人力投入，提升包裹处理效率

名称	说明	品牌
伺服电机		正弦、雷赛
电动滚筒		大连莫安迪
相机		海康
皮带	PVC	希贝克/永利
轴承		人本
低压控制	按钮、开关、中继	施耐德

全自动无人供件线

功能特性



整线配置除叠设备、单件分离设备、除双设备、自动居中设备、六面读码设备以及 直线交叉分拣设备强势组合

1. 全自动供件无需人手摆放
2. 自动除叠，解决包裹堆叠情况
3. 精准单件分离、精准拉距、包裹自动居中
4. 六面读码包裹全方位条码识别
5. 重量体积精准测量
6. 直线交叉带高效分拣

全自动无人供件线

系统优势

1. 自动化控制，节省人力

通过除叠、分离、居中输送、扫码、分拣等工位，对货物进行分拣、输送，代替传统人工供件、面单识别、分拣、传送。可以节省70%以上的人工成本，同时可以优化各环节结构，把更多的人员安排到柔性化的工作，如人工集包、人工理货等环节。

2. 分拣效率高、精准识别、准确率高

通过六面扫码识别系统，可对条码识别、称重量方、色彩识别等多种识别方式进行数据采集，然后经过wcs控制系统，精准控制分拣货物。相比人工作业效率低、易出错、货物破损大等问题，全自动分拣系统应用的最大优势就是分拣效率高，分拣准确率高，效率可达8000件/小时，分

拣准确率达99.99%，破损率几乎为0。

3. 数据存储，可控管理

分拣数据可以清晰的知道货物的状态、单位之间分拣量、分拣成功率、分拣线路等情况。通过对数据的统计、分析，查找工作中的错误、不足，及时改正，避免再次出现类似问题。

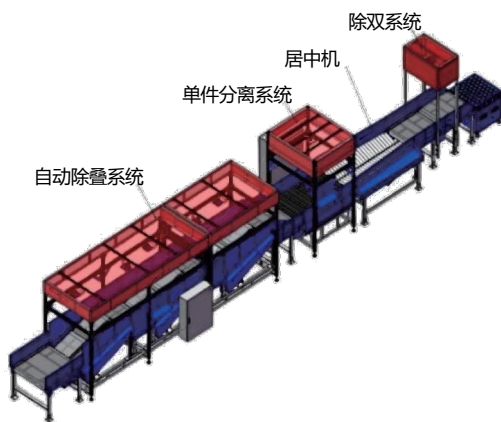
4. 货物安全，降低货损丢失

减少人工对物品的接触，提高货物的安全度和完整度。自动分拣系统可以与传送带、装卸车装置连接，无需进行堆垛拆垛等重复性工作，货物从卸车端直接进行输送环节，经过分拣系统，再有传送带输送至装车环节。

全自动无人供件线

功能特性

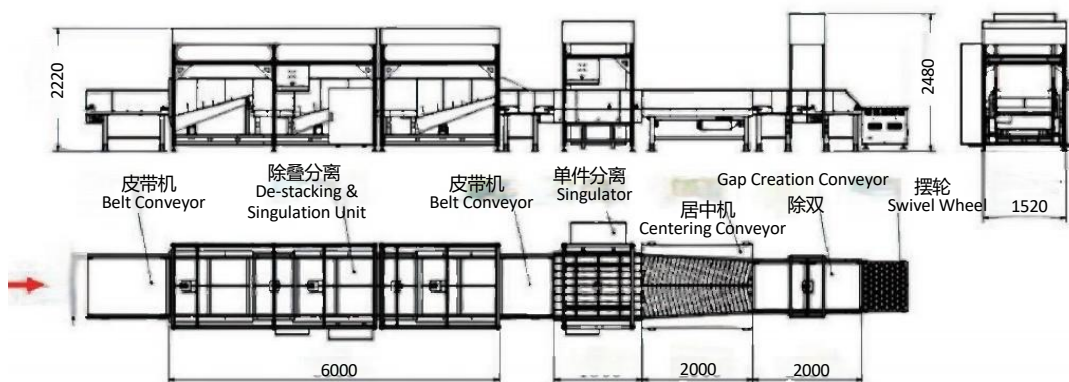
- 1. 除叠系统：**爬梯分离式设计将成堆的货物进行分层剥离，能够有效消除包裹叠件 拥挤问题，提高分离成功率与效率
- 2. 单件分离系统：**将单层货物进行拉距、分离、旋转摆正，根据后端需求设置单流向或者双流向
- 3. 除双系统：**通过3D 相机进行高精度包裹识别，深度检测超尺寸件异形件和拉距不 足件与通道流量，高速摆轮快速剔除，确保单流向供货及流量分配。



运行速度	0.5-2米/秒
处理包裹重量范围	0.1KG-15KG
最大包裹尺寸	800×800×600mm(长×宽×高)
最小包裹尺寸	150×150×10mm(长×宽×高)
应用软件	SingulatorControl
拉距间隔	400mm
处理量	每小时处理多达1800 ~ 6000个包裹
功率max	≥30.8KW
软件接口	TCP/UDP
工作温度	-10-50℃
供电	380V

全自动无人供件线

产品优势



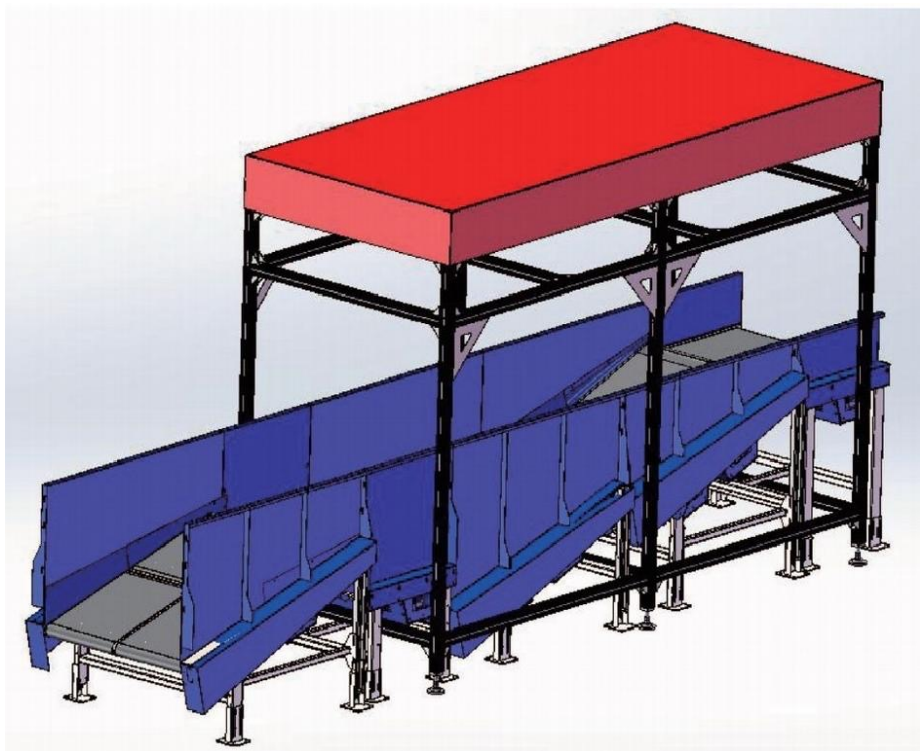
1. 分拣效率：单流向效率最高8000件每小时，单件分离正确率高达99.9%。

2. 分拣能力强：最大分拣货物重量15KG，最薄分拣货物高度可低至10mm。
3. 模块化结构：模块化设计，设备稳定，安装维护方便。
4. 性价比高：投资回报效率高，减少人工增加效能。
5. 使用范围广：分拣货物尺寸最小120mm*120mm，最大500mm*500mm；可适用各种包装形式，如纸箱、信封、防水袋

名称	说明	品牌
伺服电机	0.75kw	正弦、雷赛
电动滚筒		大连莫安迪
海康相机		
皮带	PVC	希贝克/永利
轴承		NSK/FHD/哈轴
低压控制	按钮、开关、中继	施耐德

除叠系统

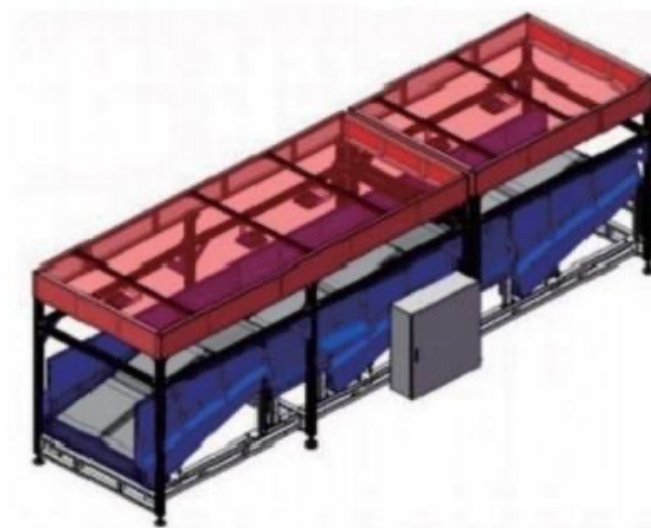
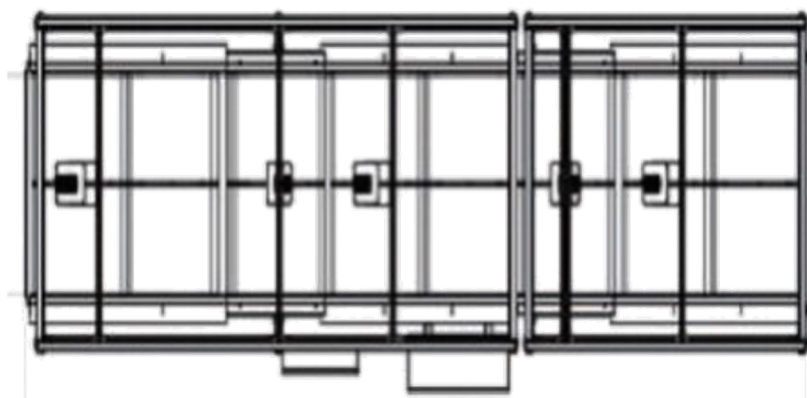
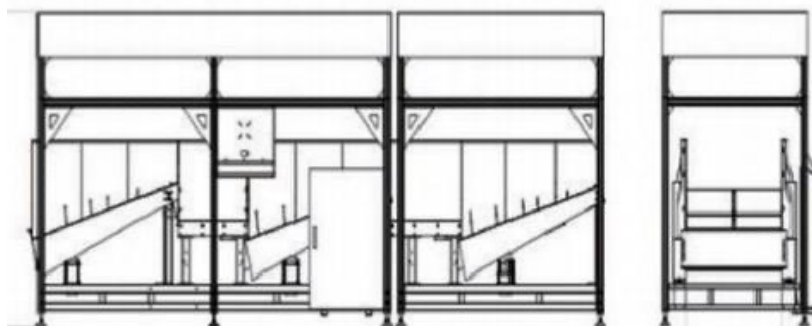
功能特性



1. 用于快递分拣设备配套或前端除叠
2. 适用于环形交叉带分拣机和直线交叉带分拣机
3. 集精准除叠的物流输送配套设备

运行速度	0.5-1.5米/秒
最大包裹尺寸	500×500×500mm(长×宽×高)
最小包裹尺寸	40×60×10mm(长×宽×高)
处理包裹重量范围	0.1KG-15KG
处理量	每小时处理多达1800~5000个包裹
功率max	≥12KW
工作温度	-10-50℃
供电	380V

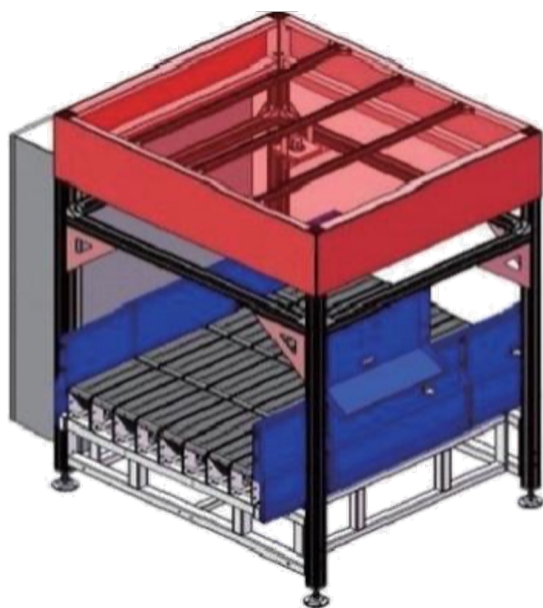
全自动无人供件线



名称	说明	品牌
伺服电机	0.75kw	正弦、雷赛
电动滚筒		
3D相机	智能双目立体相机	海康
皮带	PVC	希贝克/永利
轴承		NSK/FHD/哈轴
低压控制	按钮、开关、中继	施耐德

分离系统

功能特性

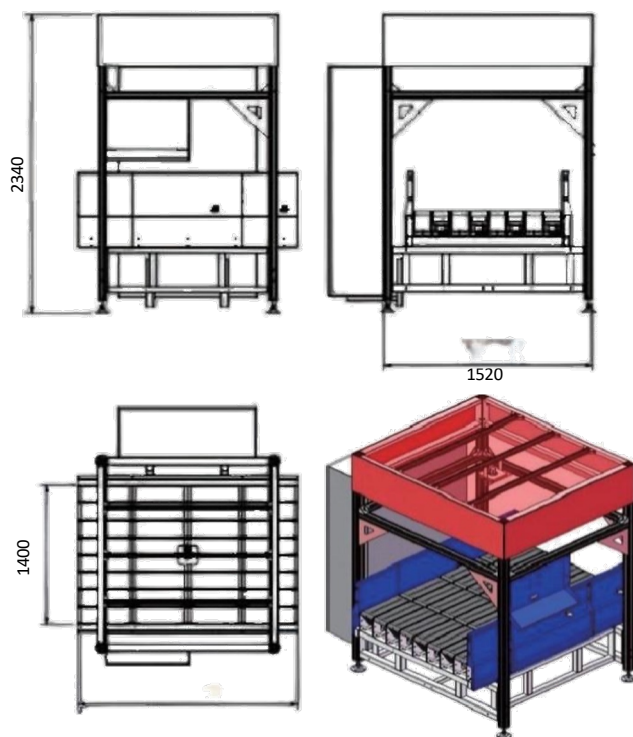


运行速度	0.5-2米/秒
应用软件	SingulatorControl
最大包裹尺寸	800×800×600mm(长×宽×高)
最小包裹尺寸	150×150×10mm(长×宽×高)
分离成功率	≥99%,包裹应为非易滚件，表面反射率大于10%的漫反射包裹
拉距间隔	400mm
处理量	每小时处理多达3600~7200个包裹
功率max	≥13.8KW
处理包裹重量范围	0.1KG-15KG
软件接口	TCP/UDP
供电	380V

1. 大完全自动化图像
2. 高效处理堆叠混合物件
3. 采用可控的流量以提高效率

半自动直线分拣供包系统

产品优势



物流包裹单件分离系统主要由分离皮带机和视觉识别系统组成。分离皮带机将包裹 进行拉距。支持无缝对接各类自动化分拣设备，相较于传统物料人工分拣操作，可大大 减少人力投入，提升包裹处理效率。

名称	说明	品牌
伺服电机	0.4kw	正弦、雷赛
电动滚筒		
3D相机	智能双目立体相机	海康
皮带	PVC	希贝克/永利
轴承		NSK/FHD/哈轴
低压控制	按钮、开关、中继	施耐德

合流居中机构

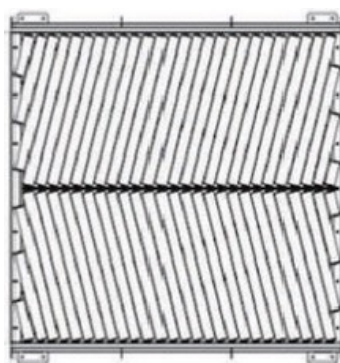
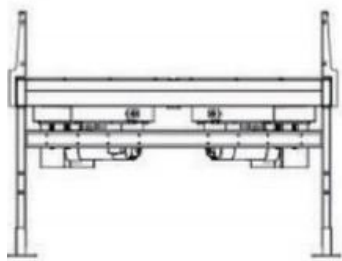
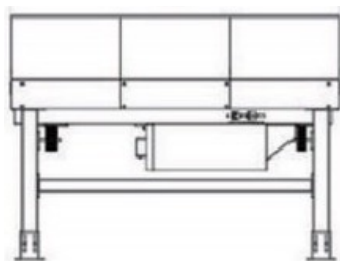
功能特性



1. 用于快递分拣设备配套或前端居中
2. 适用于环形交叉带分拣机和直线交叉带分拣机
3. 居中效果显著的物流输送配套设备

运行速度	0.5-2米/秒
最大包裹尺寸	800×800×600mm(长×宽×高)
最小包裹尺寸	150×150×10mm(长×宽×高)
处理量	每小时处理多达1800~7200个包裹
功率Max	≥1.5KW
表面特征	
工作温度	-10-50℃
供电	380V

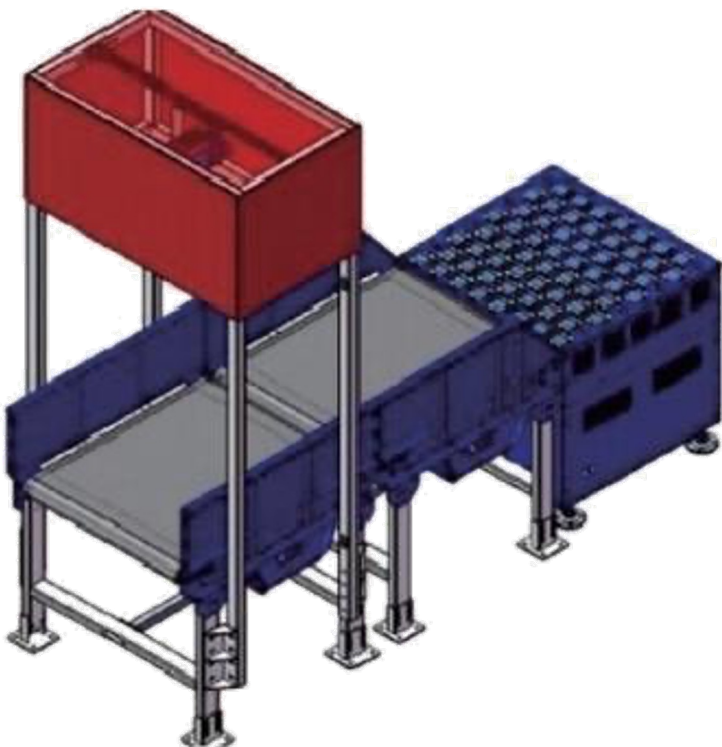
合流居中机构



名称	说明	品牌
电机	0.75kw	万鑫.诺德
滚筒	直径50	德马
皮带	PVC	希贝克/永利
轴承		NSK/FHD/哈轴
低压控制	按钮、开关、中继	施耐德

除双装置

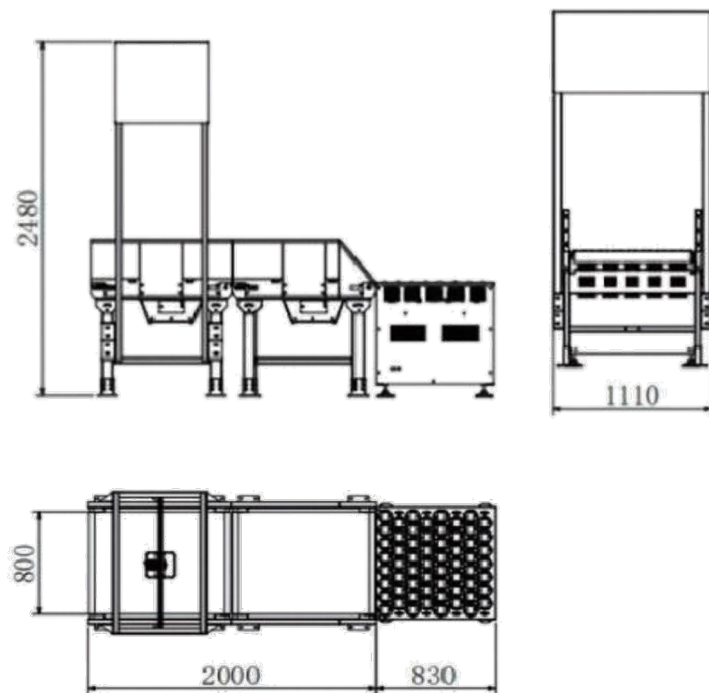
功能特性



1. 用于快递分拣设备配套或前端除双。
2. 适用于环形交叉带分拣机和直线交叉带分拣机
3. 高速除双的物流输送配套设备

运行速度	0.5-2米/秒
最大包裹尺寸	800×800×600mm(长×宽×高)
最小包裹尺寸	150×150×10mm(长×宽×高)
处理量	每小时处理多达1800~6000个包裹
功率max	≥3KW
表面特征	
工作温度	-10-50℃
供电	380V

除双装置



总体: 2830 × 1100 × 2480 mm (L×W×H)
工作高度: 800 mm

名称	说明	品牌
电机	0.75kw	正弦、雷赛
滚筒	50w	大连莫安迪
皮带	PVC	希贝克/永利
轴承		NSK/FHD/哈轴
低压控制	按钮、开关、中继	施耐德

3x6 单件分离系统

功能特性



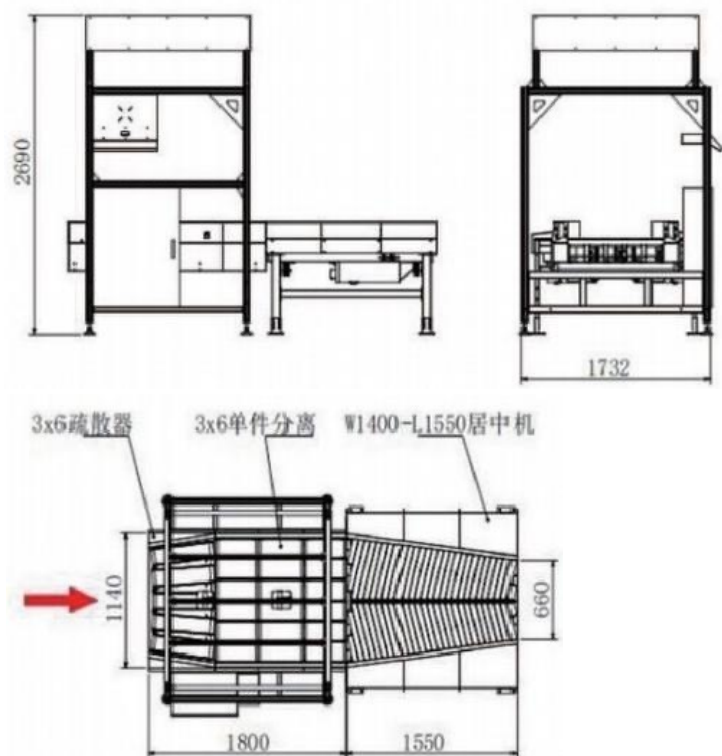
1. 用于快递分拣设备配套或前端疏散、分离、居中
2. 适用于环形交叉带分拣机和直线交叉带分拣机
3. 采用可控的流量以提高效率

运行速度	0.5-2米/秒
处理量	处理量
最大包裹尺寸	800×800×600mm(长×宽×高)
最小包裹尺寸	150×150×10mm(长×宽×高)
分离成功率	≥99%,包裹应为非易滚件, 表面反射率大于10%的漫反射包裹
处理包裹重量范围	0.3KG-60KG
处理量	每小时处理多达1800~7200个包裹
功率max	≥9.7KW
表面特征	
工作温度	-10-50℃
供电	220V

3x6 单件分离系统

产品优势

物流包裹单件分离系统主要由分离皮带机和视觉识别系统组成。分离皮带机将包裹 进行拉距。支持无缝对接各类自动化分拣设备，相较于传统物料人工分拣操作，可大大减少人力投入，提升包裹处理效率。

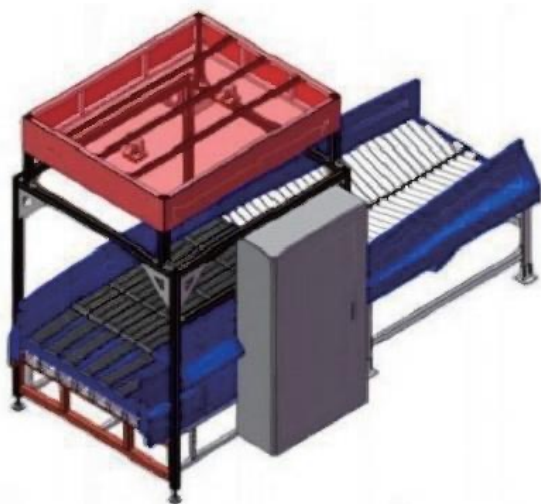


总体: 3350 × 1732 × 2690 mm (L×W×H)
工作高度: 800 mm

名称	说明	品牌
伺服电机	0.4kw	正弦、雷赛
电动滚筒	200w	大连莫安迪
3D相机	智能双目立体相机	海康
皮带	PVC	希贝克/永利
轴承		NSK/FHD/哈轴
低压控制	按钮、开关、中继	施耐德

4x8 单件分离系统

功能特性



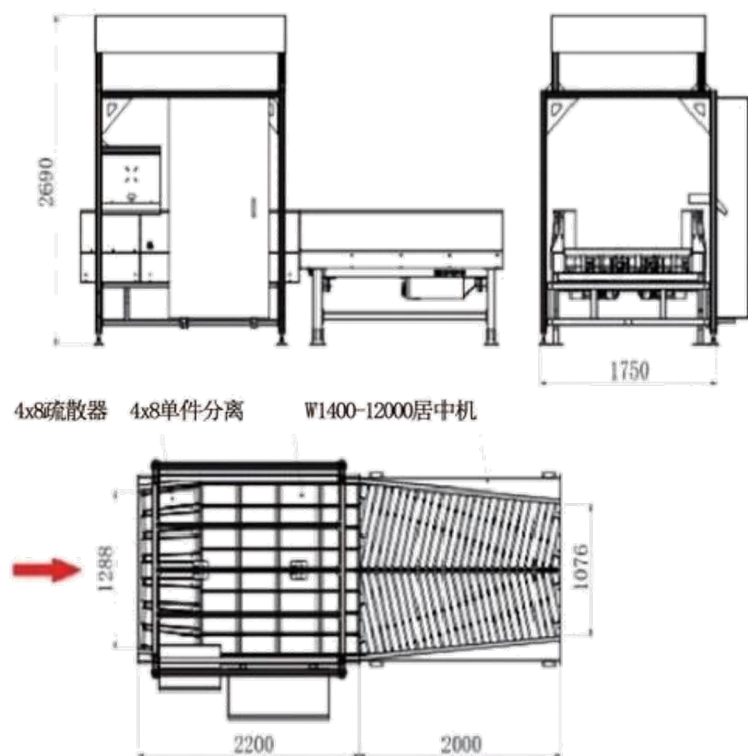
1. 用于快递分拣设备配套或前端疏散、分离、居中
2. 适用于环形交叉带分拣机和直线交叉带分拣机
3. 采用可控的流量以提高效率

运行速度	0.5-2米/秒
处理量	处理量
最大包裹尺寸	800×800×600mm(长×宽×高)
最小包裹尺寸	150×150×10mm(长×宽×高)
分离成功率	≥99%,包裹应为非易滚件, 表面反射率大于10%的漫反射包裹
处理包裹重量范围	0.3KG-60KG
处理量	每小时处理多达1800~7200个包裹
功率max	≥15.5KW
表面特征	
工作温度	-10-50℃
供电	220V

4x8 单件分离系统

产品优势

物流包裹单件分离系统主要由分离皮带机和视觉识别系统组成。分离皮带机将包裹 进行拉距。支持无缝对接各类自动化分拣设备，相较于传统物料人工分拣操作，可大大 减少人力投入，提升包裹处理效率。

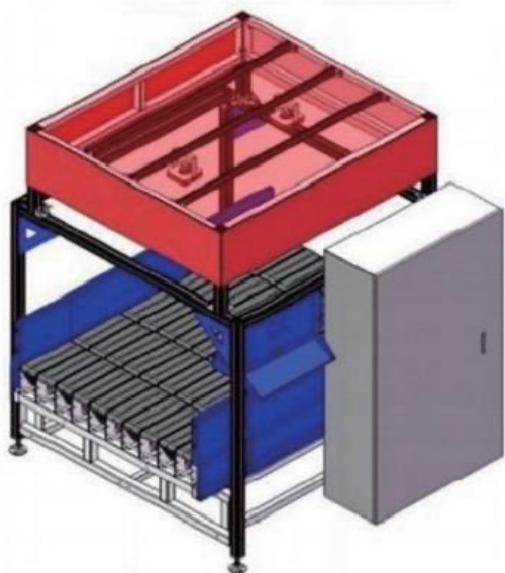


Overall / 总体: 2000 × 1790 × 2420 mm (L×W×H)
Working Height / 工作高度: 800 mm

名称	说明	品牌
伺服电机	0.4kw	正弦、雷赛
电动滚筒	200w	大连莫安迪
3D相机	智能双目立体相机	海康
皮带	PVC	希贝克/永利
轴承		NSK/FHD/哈轴
低压控制	按钮、开关、中继	施耐德

5x10 单件分离系统

功能特性

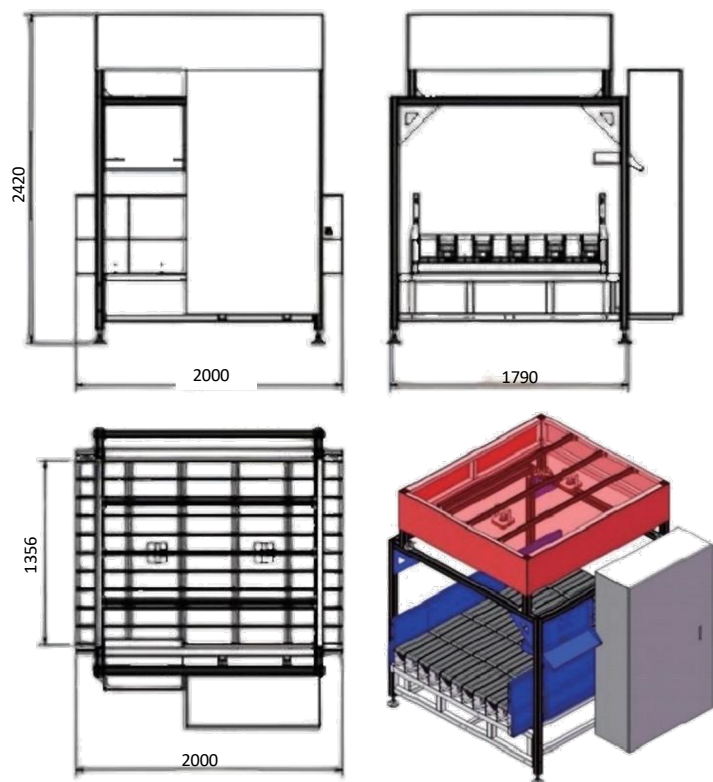


1. 用于快递分拣设备配套或前端疏散、分离、居中
2. 适用于环形交叉带分拣机和直线交叉带分拣机
3. 采用可控的流量以提高效率

运行速度	0.5-2米/秒
处理量	处理量
最大包裹尺寸	800×800×600mm(长×宽×高)
最小包裹尺寸	150×150×10mm(长×宽×高)
分离成功率	≥99%,包裹应为非易滚件, 表面反射率大于10%的漫反射包裹
处理包裹重量范围	0.3KG-60KG
处理量	每小时处理多达1800~7200个包裹
功率max	≥4KW
表面特征	
工作温度	-10-50℃
供电	220V

5x10 单件分离系统

产品优势



Overall / 总体: 2000 × 1790 × 2420 mm (L×W×H)
Working Height / 工作高度: 800 mm

物流包裹单件分离系统主要由分离皮带机和视觉识别系统组成。分离皮带机将包裹进行拉距。支持无缝对接各类自动化分拣设备，相较于传统物料人工分拣操作，可大大减少人力投入，提升包裹处理效率。

名称	说明	品牌
伺服电机	0.4kw	正弦、雷赛
电动滚筒	200w	大连莫安迪
3D相机	智能双目立体相机	海康
皮带	PVC	希贝克/永利
轴承		NSK/FHD/哈轴
低压控制	按钮、开关、中继	施耐德

部分成功案例



东苑韵达站点现场图



杭州圆通二级仓现场图1



南昌圆通二级仓站点



杭州圆通二级仓现场图



温岭牧屿韵达站点现场图



义乌圆通站点现场图

部分成功案例



深圳航空邮件处理中心现场



西安京东转运中心现场图1



湖北恩施申通中心现场图



成都圆通西南转运中心现场图



菜鸟长春转运中心现场图



天津唯品会现场图

合作伙伴



服务体系

售前服务

以优良产品和丰富经验为基础，向客户提出最符合工厂实际性质的案例。为了更好地服务客户，将生产、销售、服务部门各自的特色，最大限度发挥，我们建立三个支持体系。根据客户的订单迅速提供客户所需的机械设备。与客户一起研讨改善客户的生产技术、加工技术中的疑难问题。依托专业的机械业务知识、高素质的销售人员，为客户整厂布局提供建议。

- 1、客户通过电话报修。
- 2、记录机器故障并预约最快的上门服务时间。
- 3、安排售后服务工程师领出与故障相关配件。
- 4、最快速到达客户工厂，诊断并修复机器。
- 5、签署“上门服务登记表”，确认服务质量。
- 6、资料存档，进行相关回访工作