

上海智滨科技有限公司

扫一扫进入官网



智滨科技



纳诺科技

中国·上海
上海智滨科技有限公司

地址：上海市浦东新区鹿顺路
33号杰安创业园3号楼3层

电话：021-58108003
19917667018

邮箱：sales@hrbnano.com
网址：www.championpts.com



www.championpts.com

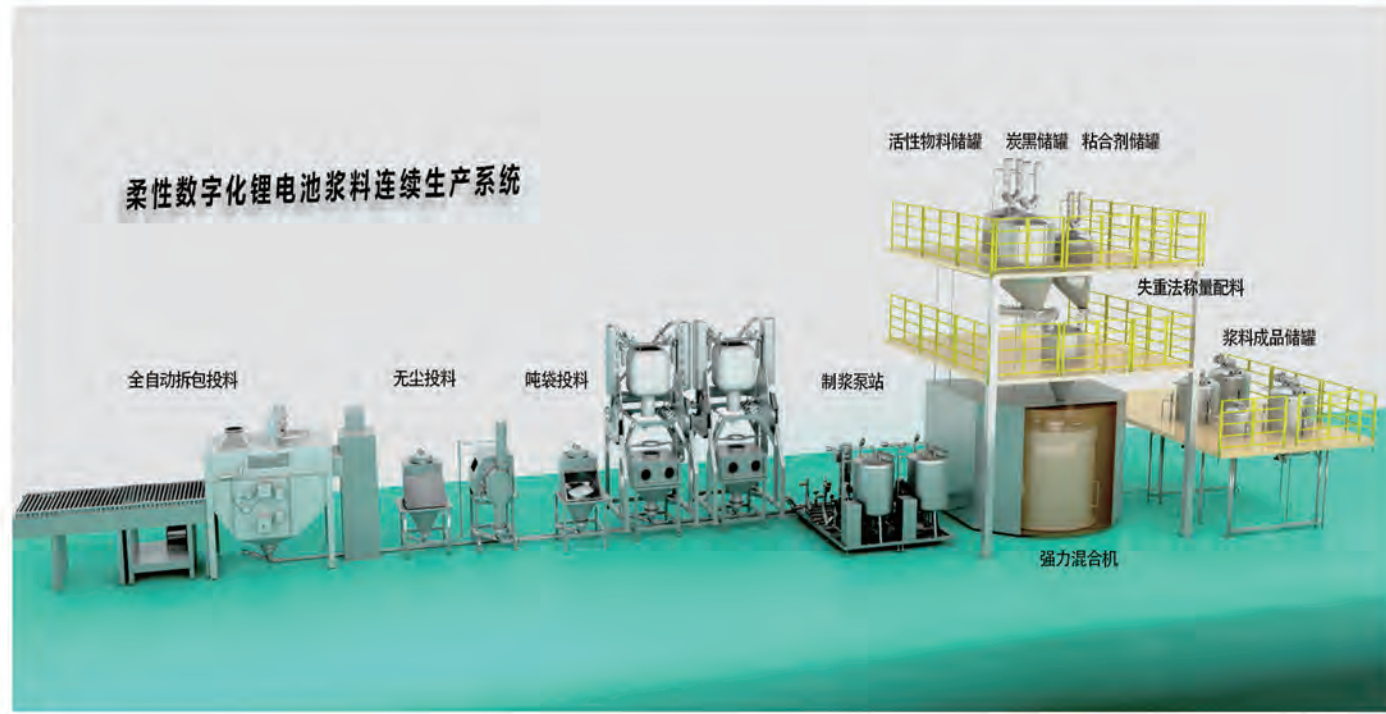


上海智滨科技有限公司 Shanghai Champion Technology Co., Ltd.

“全流程粉体工程解决方案，实现密闭无尘投料、智能称量配料、高效密闭传输、粉体工艺开发、高品质合成反应、完美混合、精确计量包装，为您的生产线保驾护航！”



企业简介



上海智滨

上海智滨科技有限公司是哈尔滨纳诺机械设备有限公司的全资子公司，成立于2017年。担负着纳诺在华东地区的新产品研发、技术推广、产品展示与销售、售后服务与技术支持的重任。

公司根据纳诺多年来在固体制剂设备制造领域的先进技术和丰富经验，重点在粉体工程（密闭无尘投料、自动配料、密闭输送、初破碎、粉碎、混合、计量包装）、自动控制（SCADA数据采集系统、MES智能制造执行系统、计算机系统认证）等方面为制药、食品、乳品、化工、电池、染料、冶金等行业的用户提供整体解决方案，帮助客户解决在智能化、连续化、无人化等生产方面遇到的困难。

为响应国家在制造装备领域大力发展“中国制造2025”和“工业4.0”产业政策的号召，为实现纳诺产品“国际一流，国内领先”的目标，公司充分利用上海人才资源优势，广纳贤才，积极开展制药行业智能化生产线与连续化生产线的研发工作，为填补国内空白，培养制药领域优秀人才贡献自己的微薄之力。

“海纳百川，一诺千金”是我们的承诺，“诚信、创新、不断进取”是我们的理念。客户的需求，就是我们的需求，客户的信赖，就是给我们的最好奖赏。

上海智滨科技有限公司将用更专业，更诚信，更值得信赖的技术和产品，为粉体、制药行业的新老客户们提供全新的服务。



哈尔滨纳诺机械设备有限公司

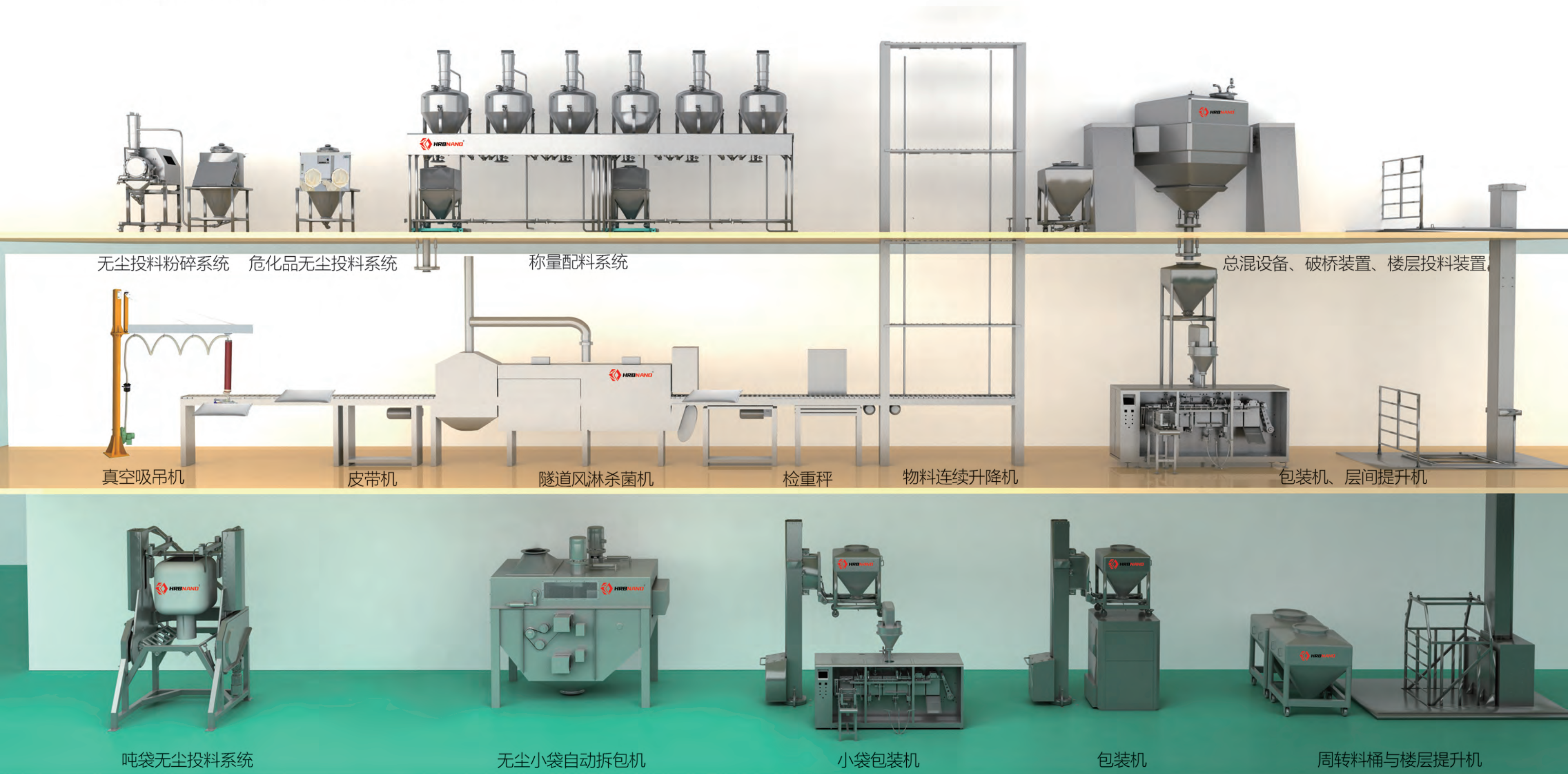
哈尔滨纳诺机械设备有限公司，成立于2010年，是以数字化、智能化、互联网等先进技术为支撑的制药装备企业。公司被认定为“国家级高新技术企业”、“国家专精特新小巨人企业”、“国家级绿色工厂”、“国家级工业设计中心”、“省级企业技术中心”、“省技术创新示范企业”、“省质量标杆”、“省级服务型制造示范企业”及“2023年省级制造业单项冠军企业”。作为国家医药管理局制药装备行业协会理事单位和中药学会理事单位，通过ISO9001、ISO14001、ISO45001和能源管理体系认证，产品更通过欧盟CE安全认证。担任国家制药机械标准委员会委员单位，长期承担制定药品设备国家标准的任务。自成立以来，已为全球30多个国家和地区的3000多家客户提供数字化的口服固体制剂成套设备和生产线。公司参与的“‘中药制造现代化——固体制剂产业化关键技术研究及应用’”项目荣获“2019年荣获国家科技进步二等奖”，公司产品“片剂胶囊制粒机组”、“可换滚筒式流动层包衣机”、“连续式包衣机”、“全自动连续清洗机”、“沸腾干燥制粒机”均被认定为黑龙江省重点领域首台（套）产品；

公司在制药工艺装备行业深耕30多年，成功完成了数千个口服固体制剂生产工艺装备项目。依托对粉体工艺特性的专业研究和成功项目案例，形成了以粉体处理为核心的粉体工艺数据库。凭借大数据的核心技术优势，公司已不仅是制药行业整体解决方案的供应商，更发展成为流程工业粉体处理工艺的专业服务商。公司在上海和哈尔滨建有专业化的流程工业粉体处理工艺实验研发中心，拥有专业技术研发团队。提供全自动无人化密闭破包收料、全数字化在线称重配料、远距离高负载正负压密闭输送等关键工艺技术的开发与设计服务。利用先进的数字化粉体分析仪器和基于公司工艺数据库开发的粉体动力学分析系统，实现数字孪生技术的虚拟仿真设计，保证流程工业复杂工艺技术项目的高质量交付。在哈尔滨拥有5万平米的生产制造基地，运用先进的系统化数字加工技术，确保各种工艺装备项目产品的高质量交付。以“海纳百川，一诺千金”为经营理念，“专业、可靠、领先”为追求目标，已成为制药食品大健康领域、新能源电池、畜牧饲料、化工涂料添加剂及相关的粉体应用领域的专业服务商。

全流程粉体工程整体化解决方案

高品质合成反应、完美混合、精确计量包装产品

实现高效密闭传输、智能称量配料、粉体工艺开发



CDZ-C型无尘自动拆包机



■ 系统简介

CDZ-C型无尘自动拆包机适用于颗粒类、粉类等小包物料（10-50公斤）的自动拆包投料，拆包全过程密闭无尘。可有效解决投料过程中粉尘飞扬的问题，节省人力，减轻工人劳动强度，改善作业环境。多种机型的选配和不同输出形式的搭配可满足各种不同工艺需求。尤其适用于投料量大、工作环境恶劣、工人劳动强度大的场合。可广泛应用于精细化工、粮食、涂料、染料、锂电、食品、医药等行业。

■ 切刀形式

CDZ-C型无尘自动拆包机切刀形式为横向侧切

■ 系统特点

- 封闭性：物料在破袋过程中和物料分离过程均为全封闭进行
- 适用性：适合各类规格和材质的小袋包装
- 高效性：99.7%以上的清空率，残破包装袋与物料完美分离
- 安全性：自动报警，紧急停机，保护设备及避免人员误操作
- 可操作性：PLC自动控制，操作简便、运行可靠，故障率低
- 气物分离，有效防止粉尘飞扬
- 投料机架满足人体工程学设计，方便操作

■ 系统组成

CDZ-C型无尘自动拆包机由进料系统、机架、横向切刀系统、除尘系统、废袋收集系统、出料系统和控制系统组成。

技术参数 Technical Parameter

项目Item \ 型号Model	CDZ-C型无尘自动拆包机
处理能力 (包/每小时)	100-300包/小时 (取决于物料流动性及包装袋尺寸)
外形尺寸 (mm)	1800x1500x1850
功率 (kw)	5.5-8kw
脉冲反吹气压 (bar)	0.4-0.6
重量 (t)	0.8
物料袋使用范围 (kg)	10~50KG

■ 以上技术数据仅供选型时参考，我公司保留更改上述数据的权利，如有变动，恕不另行通知。

CDZ-G型无尘自动拆袋机



■ 系统简介

CDZ-G型自动拆包机适用于化工、石油、建材、冶金、电力、食品、医药、粮食、环保等领域中的干燥粉状物料自动拆袋卸料作业，（可借助机械手或人工吸吊机上料，减轻工人劳动强度）它通过皮带机自动给袋，割刀装置自动破袋，滚筒筛自动袋料分离、卸料、废袋收集等步骤，实现物料靠重力落进料仓中来完成拆袋卸料工作。作业中产生的粉尘被拆包机自带的除尘装置滤除，使工人能在清洁的环境中工作。

■ 系统组成

设备由进袋装置、切割装置、筛分装置、除尘收集装置、废袋收集装置、控制装置等构成，实现自动化操作。

■ 切刀形式

CDZ-G型自动拆包机切刀形式为垂直切割

■ 系统特点

- 扩展性强，可与真空吸吊机、隧道吹扫灭菌机、传送带、振动筛、除铁器、喂料器、大块破碎机、粉碎机、真空上料等设备完美组合，将物料按要求输送至下道工序设备内。
- 设备整体采用SUS304不锈钢制造，表面抛光，具有不污染物料、外形美观、密封性能好等特点。
- 密闭性好，物料在破袋过程中和袋粉分离过程均为全封闭进行，而且每个过程都有收尘装置，无粉尘外泄，改善了工人的作业环境。
- 设备结构简单、运行可靠，故障率低，减少了维护工作量。
- 设备经过特殊设计，残破包装袋与物料完美分离，残袋经充分筛分后，自动进入废袋收集装置。
- 可加装清洗装置（个别位置需人工辅助清洗），实现物料批次转换。
- 设备出现故障时，可自动报警、急停，有效保护设备安全，并避免人员误操作。
- 99.7%以上的清空率，残破包装袋与物料完美分离，物料很少掺杂到废袋中
- 可处理不同尺寸的包装袋（以进袋口宽度为准）。
- 电机电源380V/3PH/50HZ，总功率约6KW。
- 操作盒接入全自动拆包机电控柜，实现设备联动，安全联锁控制。

技术参数 Technical Parameter

项目Item \ 型号Model	CDZ-G型无尘自动拆袋机
小包重量	15-50
处理能力 (包/每小时)	120-350
压缩空气耗量 (L/min)	12
脉冲反吹压力 (MPa)	0.4-0.6
电压 (V)	220/380
噪音 (dbA)	<75
设备自重 (T)	1.5
设备外形尺寸 (mm)	3000*2000*3000 (L*W*H)
包装袋清空率 (%)	99.7%以上
整机功率 (KW)	5.5-8

■ 以上技术数据仅供选型时参考，我公司保留更改上述数据的权利，如有变动，恕不另行通知。

手套箱式无尘投料站



■ 系统简介

小袋手套箱式无尘投料机适用于化工、涂料、农药、医药等具有危险性的，有毒、有害粉体的投料。

■ 系统原理

- 有毒、有害物料由无动力托辊输送带送入拆袋箱中，关闭拆袋箱密封门。
- 工人从手套中将手伸入拆袋箱，并人工将小包拆破，并将物料投入下方暂存料仓中。
- 割破的废袋，投料后扔入侧方的废袋回收装置中，回收装置下方密封连接废袋回收袋，在回收装置上方有压袋气缸，可将蓬松废袋压实。或用无轴螺旋器回收废袋。
- 拆袋后打开箱体，将下一袋物料送入，如此循环往复。

■ 系统特点

- 在拆袋箱的上部设有脉冲反吹除尘装置，避免箱体内粉尘过多。
- 手套安装在透明亚克力视窗上，箱体上部还设有照明灯，便于操作者观察箱内工作情况。
- 本设备可在支腿上设有脚轮，方便移动。
- 还可与螺杆输送机、真空上料机、电磁振动给料机等设备配合，将物料密闭输送至下道工序。

危化类吨袋无尘投料装置



■ 系统简介

适用于化工、涂料、农药、医药等具有危险性的，有毒、有害粉体的无尘投料。结构简单、便于操作、符合环保要求。



■ 系统原理

- 利用吨袋卸料站上的行车（电动葫芦）将吨袋起吊至卸料站上方，行走行车再慢慢将吨袋放置在卸料站上。
- 手动打开虹膜阀，人工将吨袋出料口穿过虹膜阀，再锁紧虹膜阀，将吨袋出料口夹紧。
- 利用虹膜阀下方的手套箱，人工将内袋出料口的绳子解开。
- 依次开启振动气锤、氮气反吹装置、除尘风机等。
- 检查料仓下方的插板阀、意式球阀处于开启状态。
- 打开手套箱上方的虹膜阀，如此时手箱内内袋出料口处的袋子堆积较多，可适当提升吨袋使之出料口顺畅。
- 物料依靠重力进入到手箱下方的缓存料仓，操作时需通过料仓上方的观察窗，随时观察筛网上的落料情况，以防堵料。
- 随着吨袋中的物料减少，可适当提起吨袋，让吨袋中的残余物料全部落入料仓；
- 物料全部卸料完毕后，利用手套箱系紧内袋绳口，打开虹膜阀将空吨袋移走；至此，吨包卸料完毕。

■ 系统特点

- 通过最简易的方案实现对吨包装物料的拆袋与无尘卸料。
- 拆袋、卸料过程中全程密闭进行，并配有除尘装置避免粉尘、气味的外泄。
- 工人通过手套箱进行吨袋解绳操作，避免与有害物料接触，保证工人健康。
- 虹膜阀、插板阀控制吨袋、料仓的落料量，使卸料过程更加顺畅，防止堵塞现象发生。虹膜阀可以随时关停吨袋卸料动作。
- 意式球阀可防止投料后反应釜中气体向外溢出。
- 氮气反吹装置，可在投料过程中防止反应釜中的气体外溢。

自提式密闭无尘吨袋投料站



■ 系统简介

自提式密闭无尘吨袋投料站用于粉状、颗粒状物料的吨袋拆包卸料作业，在医药、食品、化工、塑料等行业使用，可自行将吨袋提起、放下、无需配套电动葫芦或行吊。节省占地，操作简便，应用范围广泛。

■ 系统原理

通过旋转吊臂，可自行将吨包吊起并放到卸料站上方。结合虹膜阀、解袋手套箱、缓存料斗、拍打器、除尘柜等辅助装置，实现吨包的密闭无尘卸料。

■ 系统组成

- 吨袋底部拍打装置
- 卸料站框架支撑结构
- 夹袋密封装置
- 出料装置
- 袋口控制虹膜阀
- 吨袋起重提升装置
- 操作手箱与物料料仓
- 除尘装置

■ 系统选配

■ 可选配防爆型

对于某些在易燃、易爆环境下工作的行业，如化工、医药等，可选择防爆型投料站。防爆型投料站采用防爆设计，所有电器元件均符合防爆标准，确保生产安全。

■ 整体钢结构

投料站采用整体钢结构，保证了设备的稳定性和耐用性。钢架结构经过特殊处理，具有抗腐蚀、防锈等特点，适用于各种恶劣环境。

■ 与物料接触部分可选配材质SUS304不锈钢，表面抛光

为确保物料在拆包卸料过程中不受污染，与物料接触的部分可选用高品质SUS304不锈钢材质。不锈钢表面经过精细抛光处理，不仅光滑无毛刺，而且易于清洁，符合医药、食品等行业的卫生要求。

粉碎机

■ 系统简介

CF-I型锤式粉碎机是我司自主研发的专利技术产品，针对不同物理性质的物料可选择不同的粉碎方式，将不同大小的原料粉碎成大小均匀的颗粒，具有破碎比大、产品颗粒均匀、工作性能可靠等特点，可广泛应用于制药、食品和化工等行业。

■ 系统原理

粉碎机工作时，通过粉碎腔内高速旋转的粉碎刀组实现对物料的粉碎，粉碎后大小合格的颗粒通过筛网排出粉碎腔，粉碎后大小不合格的颗粒在粉碎腔内继续粉碎，直至大小合格后排出粉碎腔。

■ 系统特点

- 粉碎刀组的刀片一侧为刃面，另一侧为钝面，可分别对物料实现剪切式粉碎或锤式粉碎
- 粉碎刀组反向安装即可快速实现剪切式粉碎与锤式粉碎的切换
- 更换其它结构形式的粉碎刀组（机构），还可实现更多方式的粉碎操作
- 设备的多种可选粉碎方式，使其适用于制药、食品和化工领域的大部分物料
- 粉碎过程中，通过压缩空气对粉碎刀轴进行吹扫，降低粉碎刀轴及粉碎腔内温度，避免温度过高引起物料性质变化



■ 系统简介

TF型涡轮自冷式粉碎机是我司自主研发的专利技术产品，结构采用涡轮式，本机在工作时还具有自冷功能，解决了通常粉碎机工作时的发热难题，粉碎效率高，物料的粉碎细度可达60-120目，适用于粉碎常规物料和热敏性物料。独特的粉尘捕集回收系统，实现超低能耗和最小的物料损耗。

■ 系统用途

用于化工、医药、染料、涂料、农药、食品砂糖、食盐、植物纤维(中草药、甘草、大黄等)保温材料、碳黑、活性炭、科研等行业的物料粉碎。

■ 系统特点

本机为全不锈钢材料制造，有良好的耐腐蚀性能，使药品生产符合GMP标准要求。在传统的敲击与研磨粉碎过程中，难以克服的是物料发热发粘和变性等现象，而本机采用了涡轮的高速旋转运动，在粉碎室内产生了强大的气流。物料由进口在负压作用下被吸入粉碎室，在叶片与模块间被强大的气流产生的涡流振动击碎，再经冲击、剪切、研磨。通过气流将粉碎室热量带走，粉碎过程中不会积聚升温，成品细粉从筛网流出，随气流进入集粉桶内。其尾气在除尘器内的排风机作用下，通过滤袋除去微粉后排出机外，为防止过滤袋被粉尘堵塞，为过滤袋配备抖袋装置，过滤十分畅通，实现了良好的无尘作业。

隧道杀菌机



■ 系统简介

该杀菌机能完成杀菌、吹扫、产量累计等功能。可根据输送速度来调整杀菌强度，整机主要采用不锈钢结构。具有杀菌效果好、稳定性高、抗干扰强、耐腐蚀、方便清理、无卫生死角、外观美好，长寿命等特点，主要适用包装食品、医药等行业。

■ 系统组成

- 传动系统
- 进袋系统
- 挪袋错位系统
- 风淋吹扫系统
- 出袋系统
- 紫外杀菌系统
- 控制系统
- 除尘系统

■ 系统特点

- 操作简便、杀菌效果好、无照射死角、稳定性高、抗干扰能力强、耐腐蚀、外观整洁大方、方便清理、使用寿命长。
- 由安装在2根不锈钢链条上的均布的不锈钢条组成网链式传动装置，带动袋子平衡运行，袋子运行速度可变频调节。
- 设有挪袋错位装置，保证袋子每个部位均能吹扫、照射到，杀菌彻底。
- 风淋吹扫室由上下左右分布的一排或多排扁嘴型高压风刀组成，可360度吹扫到袋子，无死角。
- 风淋吹扫室和紫外线杀菌室上下腔体均设有除尘口，袋子吹扫下来的灰尘直接由除尘装置抽走。
- 用户可选配脉冲反吹式除尘柜，通过捕集布袋可将灰尘集中收集。
- 紫外线杀菌室由上下左右均布的36根紫外线灯管组成，通过调节传送带的速度达到控制袋子照射时间的目的。
- 设备进出口及吹扫室与杀菌室均设有硅胶软帘，防止袋子运行过程中将吹扫下的灰尘带出机外。还可配置气动硬密封门。

大块破料器



■ 系统简介

通过大块物料的破碎来改善物料流动

大块破料器有效地将潮湿、半湿润或干燥的块状物料变成颗粒状。快速旋转刀片的反向旋转有助于轻松减少结块。导致物料的颗粒更趋一致，重力落料和流动更加容易，提高整体处理效率。

■ 系统原理

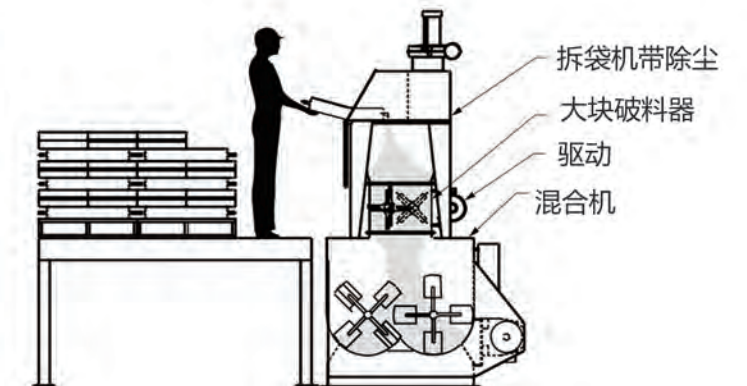
为了控制进料量，物料通过供给装置（如螺杆或振动进料器）或均匀手动送入大块破料器。当物料进料到大块破料器中时，双组反向破碎条驱动散装固体，将物料打碎。

单轴式，破碎条随着驱动轴旋转。大块破料器通过由紧密排列的破碎杆产生的离心力将体积密度偏大的物料改变成蓬松的、流动性更好的低密度物料。

■ 系统特点

- 耐磨破碎叶片
- 轴气密封
- 坚固结构
- 皮带传动
- 低高度设计
- 自清洁
- 低成本

■ 系统应用



CLFZ型全自动称量配料站



全自动称量配料站

■ 系统简介

CLFZ型全自动称量配料站是我司自主研发的专利技术产品，系统可实现物料自动投料、密闭输送、精细称量、无尘配料的自动控制。为固体制剂车间进行物料预处理、接收和配料提供全面的物料管理平台，实现配料精细化管理，达到物料管理一体化效果，并节省大量人力。

■ 系统原理

CLFZ型全自动称量配料站由机架系统、进料系统、输料系统、暂存罐、料桶、气密封系统、专业双秤及控制系统组成，送料系统分为绞龙喂料器、锥形喂料器、伺服比例喂料器、旋转喂料器和磁力振动喂料器等几种形式。该系统工作时，通过多台真空上料或机动上料的方式将多种物料分别加入至高位暂存罐中，根据物料特性，可选择一种或几种喂料器形式接入暂存罐下方实现配料功能。控制系统控制气密封启动，并分别控制喂料器将物料按比例投入到配有专业双秤的料桶中，称量好的料桶通过输料系统进入下一序使用。

■ 系统特点

- 根据被称量的物料状态，多种形式喂料器选配，兼容性好
- 根据不同工艺需求，可选择单工位到多工位的配置方式
- 全自动称量配料，节省人力成本，方便配料精细化管理
- 操作简单、易清洁、设备运行成本低廉
- 全密闭称量与输送，符合FDA和GMP要求
- 自动化、精细化程度高，减少人为差错
- 具有全自动CIP在线清洗系统，减少清场时间
- 有效保证产品一致性，保证产品质量稳定性

■ 系统选配

- 高空架轨输料
- 地轨输料
- AGV型激光引导车输料
- 振打器

技术参数 Technical Parameter

项目Item	单位Unit	参数值 Parameter					
计量罐容积 Dosing tank volume	L	200 ; 400 ; 600 ; 800 ; 1000					
计量罐结构 Dosing tank structure		方形: 圆形 Square ; Round					
计量罐密封 Dosing tank sealing		是; 否 Yes ; No					
真空上料方式 Vacuum feeding		暂存 (或计量) 罐真空上料; 真空上料器 Temporary storage (Gauge) tank vacuum feeding ; Vacuum feeder					
真空上料器型号 Vacuum feeder type		QVC-1	QVC-2	QVC-3	QVC-4	QVC-5	QVC-6
上料速率 Feeding rate	Kg/h	180	360	720	1440	2880	4320
上料压缩空气耗气量 Compressed air consumption	L/min	50 ~ 300	100 ~ 700	300 ~ 1500	600 ~ 3000	6000	9000
上料压缩空气压力 Compressed air pressure	Mpa	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6
计量送料方式 Feeding method		J型绞龙送料器; K型滑板式快速送料器; X型旋转阀; Z型锥形阀; D型电磁振动器 Model J Screw Feeder; Model K Servo Proportional feeder; Model X Rotary Valve; Model Z Conical Valve; Model D Electromagnetic Vibrating Feeder					
计量方式 Measurement method		减重称量; 加法称量 Weight reduction and weight gain method					
计量器具 Measuring tools		称重传感器; 台式秤 Weighing sensor; Scale					
工位数 Workstation	工位 Number	2 ; 3 ; 4 ; 5 ; 6 ; 7 ; 8 ; 9					
接料桶容积 Receiving bin volume	L	200; 400; 600; 800; 1200					
接料桶安装方式 Receiving bin installing method		固定; 移动 Fixed; Movable					
控制类型 Controlling type		自动; 手动 Automatically; Manually					
复称 Second weighing		有 Yes					
精度级别 Accuracy level	‰	≤3					

■ 以上技术数据仅供选型时参考，我公司保留更改上述数据的权利，如有变动，恕不另行通知。

HZL型强力混合机



■ 系统简介

HZL型强力混合机广泛应用于化工、制药、食品、冶金等行业中的颗粒、粉末等物料的混合、干燥、颗粒化等工艺过程。该设备具有混合效果好、操作简便、维护方便、清洗容易等特点。其内部结构紧凑，材料流动顺畅，能够满足不同行业不同物料的混合需求。HZL型强力混合机的出现，为工业生产提供了更加高效、节能、环保的混合设备。

■ 系统原理

强力混合机利用同向、反向、同流和逆流运动原理进行混合。通过旋转混合盘，材料被连续地投送到旋转混合工具上，形成高速度差，引起材料的逆流运动。混合盘的倾斜布置实现了高的垂直流速。这种运动方式能够有效地将材料混合均匀。它提供了一系列成熟的辅助组件和自动化选项，以满足不同应用的需求。工艺加工步骤可以在一台机器中单独或组合进行。



■ 系统特点

- 多功能性: 强力混合机适用于多种加工需求，可以进行混合、反应、分散、溶解、制浆、塑化、脱气、纤维化、增溶、凝聚、解凝聚、造粒、粒化、捏合、润湿、干燥、加热、冷却、剥离、浸渍、涂覆和防水等步骤。
- 颗粒制备: 强力混合机能够将原材料粉末进行混合、研磨和制粒，形成均匀的颗粒产品。它可以处理不同种类的原料，并根据需要调整混合时间、速度和功率传输类型，以满足不同的加工要求。
- 浆料混合: 强力混合机在制备浆料时也表现出色。它能够将粉末与液体混合，并在混合周期结束时快速排出。通过设定逆流或错流操作，混合机可以达到最佳的混合效果。
- 广泛应用: 强力混合机适用于多个行业，包括化工、制药、食品等。它能够处理各种原材料和化合物，并实现高效、均匀的混合效果。
- 可调节设置: 强力混合机具有可变的机器部件和可调节的设置，以确保高效率的混合过程。驱动功率、速度和功率传输类型可以根据具体应用进行选择，以满足不同加工需求。
- 精确控制系统: 强力混合机配备了开环和闭环控制系统，通过监控混合质量和机器技术参数，实现可靠的混合过程。自动化功能和数据记录能够提高生产过程的稳定性和可追溯性。

技术参数 Technical Parameter

项目Item	型号Model	HZL-50
混合锅体转速 Mixing speed (rpm)		176
装载系数 Load factor (%)		80
总功率 Total power (Kw)		6.5
重量 Weight (Kg)		560
刀具转速 Chopper speed (rpm)		1400
电源 Power (Kw)		380 (50)
温度 Temperature (°C)		室温 Room Temperature -80°C
外形尺寸 Outline dimension (mm)	L	1100
	W	875
	H	1340

■ 以上技术数据仅供选型时参考，我公司保留更改上述数据的权利，如有变动，恕不另行通知。

CFM/GTH/SGTH型立柱提升混合机



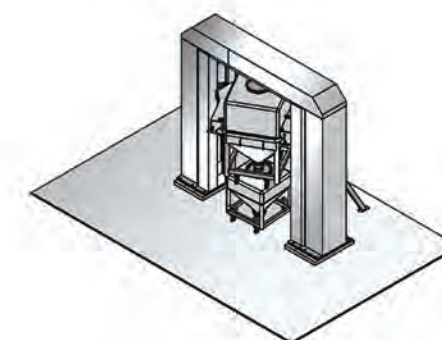
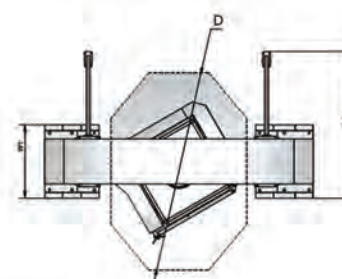
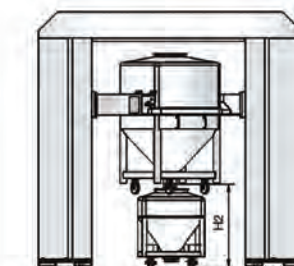
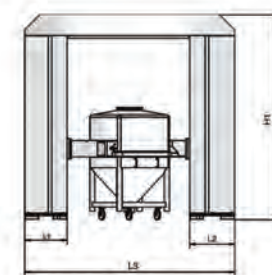
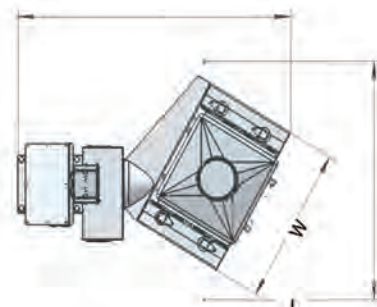
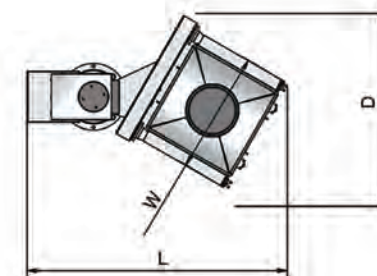
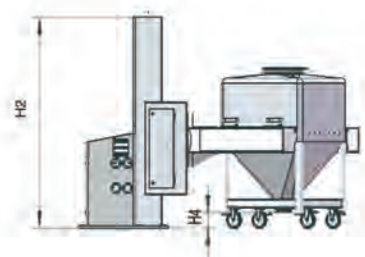
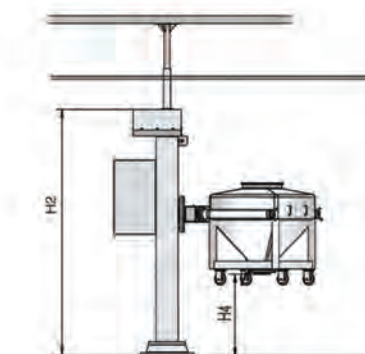
CFM型夹持柔性混合机



GTH型单立柱提升混合机



SGTH型双立柱提升混合机



系统简介

立柱提升混合机是我司自主研发的专利技术产品。拥有提升、混合、换桶等功能，可满足多品种不同批量物料的混合要求。用户可根据洁净区面积与产能进行机型选择，设备广泛用于制药、食品、化工等行业。

系统特点

- 结构简单、无需对位、易于操作
- 根据实际需求选择产品类型，灵活性好
- 节省空间、产量大、运行平稳
- 混合均匀、物料无分层
- 自重轻、平稳可靠无死角
- 清洗方便、换桶便捷、工作强度低
- 兼容清洗站系统和称量系统，清洗与配料便捷

系统原理

SGTH型双立柱提升混合机

SGTH型双立柱提升混合机由双立柱机架、可夹持料桶、夹持系统、提升系统、驱动系统、制动系统、控制系统组成。该机工作时，进料方式可选择气动或手动方式上料，之后打开防护栏，将料桶推入夹持装置中，人工关闭并锁紧防护栏，设定控制系统混合周期和转速后，夹持系统自动夹持料桶并提升至相应高度进行物料混合。混合结束后，料桶自动回归垂直位置。可选择向上提升对接小料桶出料，也可选择可夹持料桶直接落地出料。

GTH型单立柱提升混合机

GTH型单立柱提升混合机由立柱、双侧筒混合桶、回转叉架、底座、回转电机、驱动系统、制动系统、控制系统组成。该机工作时，进料方式可选择气动或手动方式上料，之后通过人工定位料桶两端的侧筒插入回转叉架，再锁紧双侧筒保险螺栓。设定控制系统混合周期和转速进行混合。混合时间结束后，料桶自动停止于垂直状态并自动降落到地面。人工松开双侧筒保险螺栓，推出料桶，更换下一料桶继续混合作业。

CFM型夹持柔性混合机

该机由提升系统、夹紧系统、驱动系统、制动系统和控制系统组成。运行机器时，将IBC推入旋转臂并夹住，然后启动控制系统并将IBC提升至混合高度。然后控制系统根据设定的参数自动开始混合。混合完成后，IBC停止在垂直位置，并自动下降到地面。

技术参数 Technical Parameter

项目Item \ 型号Model		GTH-200/300/400/600/800/1000					SGTH-1000/1200/1500/1800/2000				KRH-1500		
混合料斗夹持范围 Bin size (L)		200/300/400		600/800/1000			1000/1200/1500/1800/2000				600-1500		
最大装载系数 Maximum load factor (%)		80		80			80		80		80		
最大物料载荷 Maximum load (kg)		80/120/160		240/320/400			400/480/600/720/800				600		
电机功率 Motor power (kw)		4.5		7			14		14		11		
混合速度 Mixing speed (mm/s)		2-13											
整机重量 Weight (kg)		1200		1400			5000		5000		2500		
外形尺寸 Outline dimension (mm)	GTH-400/1000	200/300/400		L	L1	L2	L3	W	W1	W2	H2	H4	D
		600/800/1000		1050				1100			3600	1500	2360
		1000/1200/1500/1800/2000		1300				1490			4000	1500	3170
		600/800/1000/1200/1500			850	900	4200		1150	2270	1500		3070
								1950			4000	1500	2700

以上技术数据仅供选型时参考，我公司保留更改上述数据的权利，如有变动，恕不另行通知。

HF型方锥混合机



■ 系统简介

HF型方锥混合机是一种适应品种广泛的混合机，适用于药品、食品、乳品、化工试剂等固体制剂的混合，是一种符合GMP要求的混合设备，尤其适用于大批量生产。

■ 系统原理

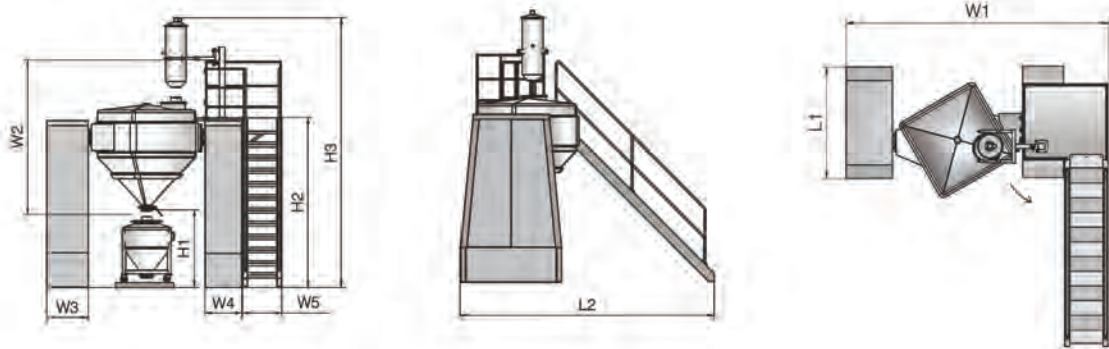
HF型方锥混合机是由控制系统、驱动系统、机座、料桶组成。工作时，料桶夹紧、锁紧仓盖、设定混合时间和混合速度进行旋转混合。混合过程中，回转料桶和回转轴线成特定夹角状态，使物料沿桶壁做切线运动，进而在桶内做翻转和高速的切向运动。达到预设时间后，混合机自动停止，进行下一序分料。

■ 系统特点

- 结构简单、使用方便、安全合理
- 可根据生产需求定制大生产量机型
- 维修方便、清洗便捷、性能稳定
- 整机无死角、无外漏螺钉，满足GMP

■ 系统选配

- 提升机上料
- 真空上料
- 挥发油自动加入装置
- 在线除铁装置
- 自动称量出料
- 在线清洗系统



技术参数 Technical Parameter

项目Item \ 型号Model	HF-1	HF-1.5	HF-2	HF-2.5	HF-3	HF-4	HF-5	HF-6	HF-8	HF-10	HF-13	HF-15	
容积 Volume (L)	1000	1500	2000	2500	3000	4000	5000	6000	8000	10000	13000	15000	
最大装载系数 Maximum load factor (%)	80												
主轴转速 Speed (rpm)	2-12	2-12	2-12	2-12	2-12	2-12	2-12	2-12	2-12	2-12	2-12	2-12	
电压 Power supply (V.Hz)	380 (50)												
电机功率 Motor power (kw)	5.5	5.5	7.5	7.5	7.5	11	15	15	22	22	22	22	
重量 Weight (t)	1.2	1.5	2.2	2.5	3.5	3.9	4.35	4.5	5.2	6.5	7	8	
外形尺寸 Outline dimension (mm)	W1	4320	4320	4845	4845	4845	5000	5000	5000	6300	6300	7000	8000
	W2	3400	3400	3800	3800	3800	3800	3800	3800	4500	4500	5000	6000
	W3	380 (50)											
	W4	650	650	750	750	750	750	750	750	1000	1000	1000	1500
	W5	800											
	L1	3000											
	L2	4800 (可根据用户布局确定 According to customer's room layout)											
H1	800	800	800	1500	1500	1500	1500	1500	1500	1500	1500	1500	
H2	2450	2450	2700	3300	3300	3400	3400	3400	3935	3935	4340	5335	
H3	3835	3835	4700	5100	5100	5200	5200	5200	5625	5625	6850	7950	

以上技术数据仅供选型时参考，我公司保留更改上述数据的权利，如有变动，恕不另行通知。

SKRH型快夹容器式混合机



■ 系统简介

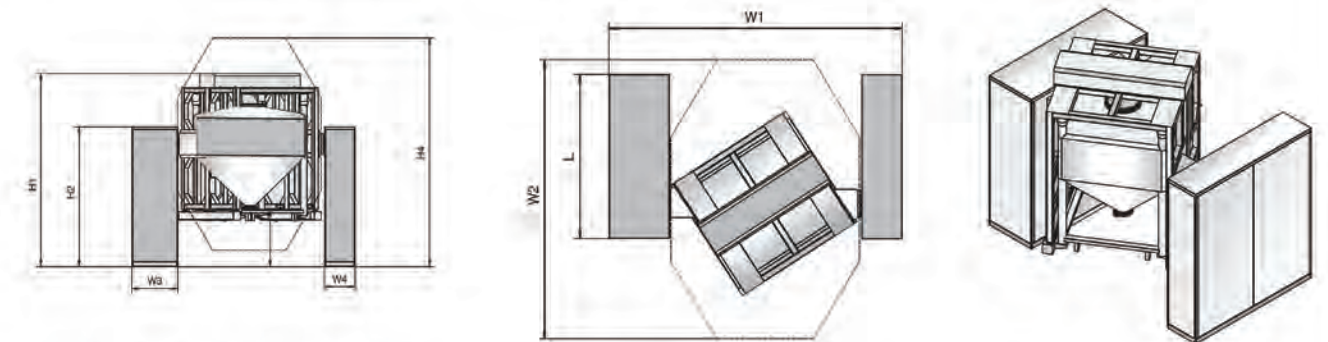
SKRH型快夹容器式混合机是我司自主研发的专利技术产品，该机拥有夹持、升降、混合等功能。快卡装置可容纳多种规格的料桶，是总混车间的理想设备。广泛应用于大量片剂、胶囊剂、冲剂等固体制剂的混合。

■ 系统原理

该机由底座、回转装置、驱动系统、升降系统、制动系统和控制系统组成。工作时，将装好物料的料桶推送到回转装置内、关闭架门。利用控制系统设置混合时间和转速，传感器接收到信号后，驱动系统进行自动夹持，升降系统启动，将料桶提升至设定高度开始混合。物料在混合过程中沿桶壁做切线运动，进而在桶内做翻转和高速的切向运动。混合结束后，回转体自动回归垂直位置，自动降落至地面。

■ 系统特点

- 结构合理、工作平稳、操作简便、工艺参数调整方便
- 单机可快卡多种规格的料桶，提高混合机的使用效率
- 本机料桶“斜夹”的独特设计，提高了混合的均匀度和装载系数
- 本机设有多重安全互锁机构，保证工作及维护时的安全
- 该机结构简单、可靠，维修、清洗方便，符合药品GMP的要求
- 内置有全自动故障自诊断系统报警功能
- 该机设有光电感应器，保证工作区内的人员安全



技术参数 Technical Parameter

项目Item \ 型号Model	SKRH-1000	SKRH-2000	SKRH-3000	
容积 Volume (L)	400-1000	800-2000	1500-3000	
最大装载系数 Maximum load factor (%)	≤80			
最大物料载荷 Maximum load (kg)	400	800	1100	
主轴转速 Speed (rpm)	2-12	2-12	2-12	
提供电压 Power supply (V.Hz)	380, 50			
电机功率 Motor power (kw)	14	14	19	
整机重量 Weight (kg)	3000	3200	5800	
外形尺寸 Outline dimension (mm)	L	1600	1600	2450
	W1	3485	3485	4415
	W2	3960	3960	4580
	W3	600	600	900
	W4	600	600	600
	H1	3340	3340	3785
	H2	2050	2050	2740
	H3	950	950	950
H4	3900	3900	4615	

以上技术数据仅供选型时参考，我公司保留更改上述数据的权利，如有变动，恕不另行通知。

QH型气流混合机



■ 系统简介

QH型气流混合机是我司自主研发的专利技术产品，适用于粉体与粉体、粉体与颗粒、颗粒与颗粒的混合。气流混合机的物料混合是通过压缩空气的压力快速释放到常压时产生高动能的原理，使气流快速翻转待混合物料，达到物料混合均匀的目的。螺旋脉冲式的压缩空气自下向上射入待混合物料中，使物料流化沸腾，从而获得最佳的混合效果。混合过程中无需搅拌桨或叶片参与，避免了混合过程中对待混合物料的损坏或阻塞，同时还可解决传统的混合器对具有腐蚀性的物料进行混合时，物料易对混合组件造成腐蚀，缩短设备使用寿命的问题。该设备节能、高效，只需要很少的脉冲压缩空气即可完成一个混合周期。垂直式的混合容器和平滑的内壁还可避免物料在混合过程中结块成团。气流混合机可以结合密相气动输送技术，为散装颗粒物料提供了一个洁净高效的混合系统。混合过程可通过气流脉冲的时间与频率以及气流的气压与流量进行控制。

■ 系统原理

■ 进料周期

低位的放料锥阀密闭，进料阀与排气阀打开，物料以重力方式进入到混合器内。进料过程中，置换的空气携带的物料粉尘在经过过滤器时被捕集袋收集，重力回落到混合器内。

■ 混合周期

进料阀关闭，压缩空气自下向上通过混合头形成螺旋脉冲式的气流，气流提升、移动、翻转物料，实现均匀混合。进入混合器内的压缩空气经由排气阀排出，随附的物料或粉尘通过粉尘过滤器时有效拦阻，并在气动脉冲反吹作用下回落到混合器内。

■ 出料周期

排气阀关闭，放料锥阀提升，物料重力出料，或者通过气动压力进行出料。

■ 系统特点

- 大批量混合
- 混合均匀
- 清洁方便
- 安装方便
- 无活动部件
- 低能耗，多功能
- 可变混合控制
- 随机颗粒运动

技术参数 Technical Parameter

压缩空气耗量 Compressed air consumption	气体耗量与料仓容积、物料比重有关
压缩空气压力 Compressed air pressure (MPa)	0.4-0.6
功率 Power (kw)	0.5
混合时间 Mixing Time (min)	5-12
混合均匀度 RSD (%)	RSD < 5%
装载系数 Loading factor (%)	20-80
全容积 Full volume (m ³)	0.6-10
尺寸 Outline dimension (mm)	1600X1600X4000

■ 以上技术数据仅供选型时参考，我公司保留更改上述数据的权利，如有变动，恕不另行通知。

QLH型气流混合机



■ 系统简介

QLH型气流混合机是我司自主研发的专利技术产品，是为满足无菌粉的批混要求而设计的，采用气流的方式进行密闭混合，并采用全密闭结构的进出料方式，以达到无菌混合要求。满足连续混合。

■ 系统原理

QLH型气流混合机是由混合主器、真空进出料系统组成，该机工作时进料口打开，可从底部左右两端同时吸进不同种类的物料，此时两种物料由进料管进入上部腔体，进入腔体后由气压被吸入下端的料斗中。待进料结束，关闭进料口阀门。此时物料从底部料斗中再次被分流吸入进料端。完成左右各半环全密闭上料、混合、出料过程。

■ 系统特点

- 具有高效密闭性的自吸式混合系统
- 混合过程中可继续上料，实现连续式生产
- 与传统混合系统相比，混合高效，时间短
- 在混合过程中不改变产品的特性
- 可对有比重差异的各种粉末进行混合(1/10,000)
- 能够从不同种类的容器内以密闭方式吸入粉末
- 可在惰性条件下进行操作，仅消耗少量氮气
- 粉末可以长距离传输
- 系统出料完成后，无需拆卸部件即可实现在线清洗和灭菌

技术参数 Technical Parameter

压缩空气耗量 Compressed air consumption	1.0 (m ³ /min)
压缩空气压力 Compressed air pressure (MPa)	0.4-0.6MPa
功率 Power (kw)	0.5
混合时间 Mixing Time (min)	170
混合均匀度 RSD (%)	RSD < 5%
装载系数 Loading factor (%)	20%-80
全容积 Full volume (L)	300
尺寸 Outline dimension (mm)	1488X1060X2661

■ 以上技术数据仅供选型时参考，我公司保留更改上述数据的权利，如有变动，恕不另行通知。

www.championpts.com



25公斤袋包装机

■ 螺旋喂料包装机

螺旋喂料式包装机又分为横向双螺杆包装机及立式单螺杆包装机两大类，均适用于粉末物料的包装，其中立式单螺杆包装机又可以分为底充可升降式和顶充不可升降式，底充可升降式包装机更适合超细粉料的包装，包装过程无粉尘外溢。立式单螺杆包装机的料仓可以打开，便于清洁，适用于食品、制药行业。

螺旋喂料式包装机只需人工协助完成上袋、下袋动作，其它动作均自动完成，自动螺旋给料、自动充填，实时在线称重，配有除尘装置，包装过程实现全密闭，夹袋器设有防夹手功能。采用进口品牌PLC、触摸屏控制，工作稳定、操作便捷、直观、使用寿命长。可与检重秤、热合封口机、缝包机、全自动传递窗、倒包机、整形机、金检机、外袋（纸板桶）包装机、码垛装置等组成整套全自动包装流水线。



HSLB-1型螺旋喂料包装机



LDB-1顶充立式单螺杆包装机



SLDB-1底充可升降立式单螺杆包装机

■ 阀振喂料包装机

该设备适用于易流动颗粒状、片状物料，由暂存料仓、充填系统（粗料给料阀、精料电磁振动给料机）、夹袋系统、除尘系统、称量系统、控制系统等组成。可最大程度减少包装机对颗粒物料的物理损伤。由人工协助主要完成夹袋动作，并设有防夹手功能。采用进口品牌PLC、触摸屏控制，工作稳定、操作便捷、直观、使用寿命长。适用于颗粒冲剂、固体饮料、速溶咖啡、片碱等的包装。



SLDB-1包装机连线



KLB-1型阀振型包装机

吨袋包装机

■ 系统简介

吨袋包装机是用于吨袋包装物料的大型包装设备，它是集电子称重、自动脱袋、除尘于一体的多用途包装机。它的自动化程度高，包装精度高，包装速度可以调节，结构优越，独有的液压升降系统对处理吨袋包装显得尤为轻松，对后道工序的处理非常方便。吨袋包装机适用于矿产、化工、建材、粮食、饲料行业的物料吨袋包装用。



■ 系统原理

吨袋包装机采用重力式自流给料结构，升降净重式称重、高精度传感器的计量结构，给料速度分为大中两速给料。上袋后，包装机自动完成提升、称重、下降、松袋、脱钩、等工作过程。此型包装机在包装物料时，为了防止包装袋无法正常装入额定的物料，在包装中途可自动下降（次数可调），配合震动机构将物料震实后再自动提升继续完成包装（震动时间可调）。适用于块状物料、片状物料、塑料颗粒、化纤颗粒、精细化工等散装物料的大袋包装。

■ 系统特点

- 升降式称量结构可实现墩袋功能，配合振动机构可包装松散度较高的物料。
- 高精度称重传感器，升降净重式计量，称重精度高。
- 包装机具有自动手动切换功能，正常操作时使用自动，手动方式用于调试检修及应急处理，操作简单维护方便
- 称重仪表为托利多高灵敏度数显仪表，具有重量累计显示、计数显示、班次累计、自动校零、自动去皮等功能
- 升降式称量结构，可适应多种袋型及包装规格
- 电气控制柜及气控柜均采用防尘结构，密封良好，防护等级为IP65级，可避免因粉尘污染产生的额外故障
- 可选配触摸屏中文人机操作界面，实现动态显示、监控、统计、故障输出等功能，并有帮助菜单，操作简单易懂。