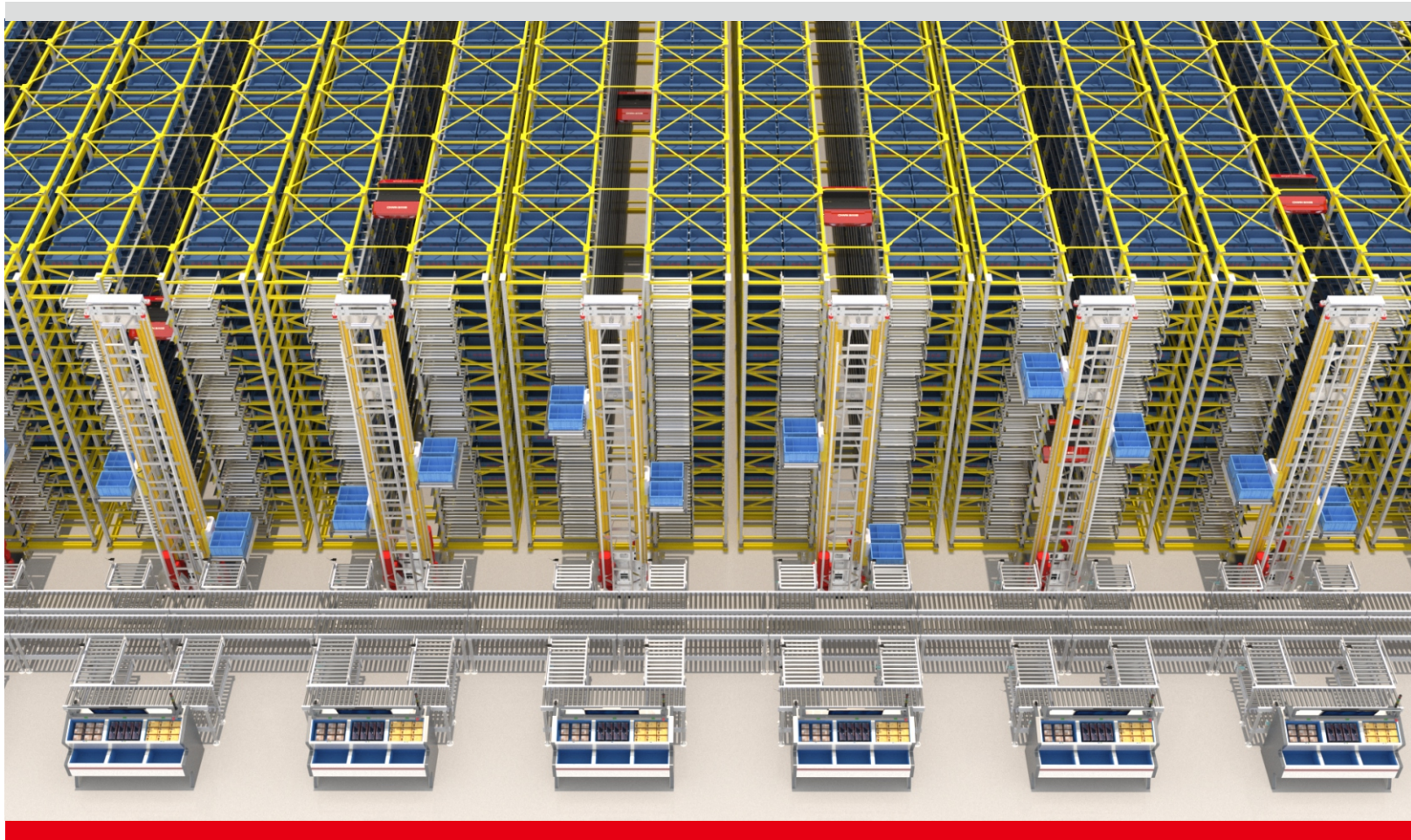


**CNWIN 捷讯中国**

致力成为全球领先的柔性仓储机器人提供商

全球领先的智慧物流产品和解决方案提供商



**CNWIN · 柔性仓储机器人产品手册**



深圳捷讯智能系统有限公司

Shenzhen Jiexun Intelligent System Co.Ltd.

总部地址：深圳市宝安区全至科技创新园科创大厦9C/D/G

电 话：400-600-7248 网 站：www.cnwin.cc

托盘和箱式存储/分拣



捷讯智能系统有限公司是一家座落于国家级智能制造产业园区的智能科技公司，专注于智慧物流的软件、装备的研发、制造和服务，是国家认证软件企业和国家级高新技术企业。

捷讯致力于核心产品的研发和持续创新，推动产品的标准化、应用规模化、交付工序化、服务网络化，为系统集成商和用户性能稳定、品质可靠、售后无忧的产品，推动制造业和电商物流行业的智能仓储物流的普及应用。

捷讯在快速成长的过程中，汇集了一流的软件研发和装备制造的专家团队，并得到数轮多家创投机构的风险投资。

## 专注智能工厂“多品种、小批次”柔性仓储物流



## 物流<sup>+AI</sup> 智能制造之柔性仓储4.0

工业4.0是“运行新一代信息技术与制造全过程、全要素深度融合，推进制造技术突破、工艺创新和业务流程再造，实现泛在感知、数据贯通、集成互联、人机协作和分析优化”

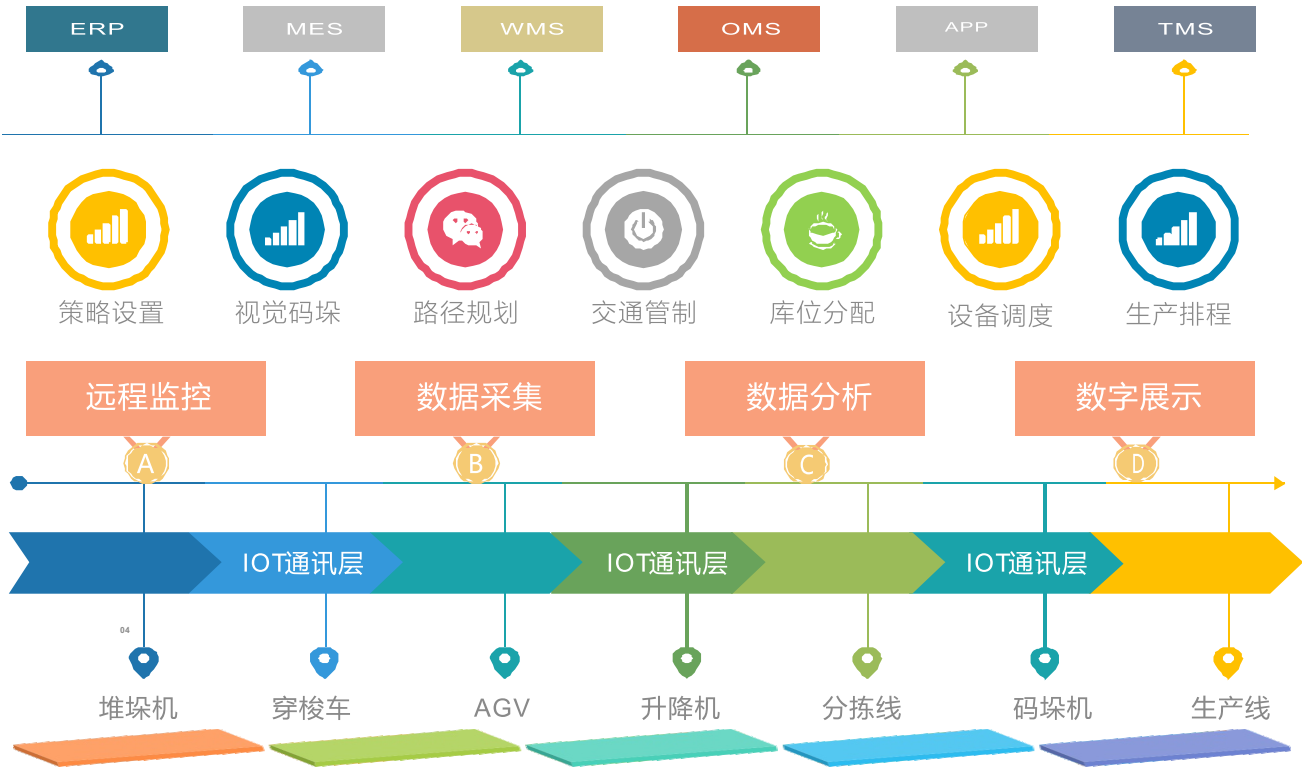
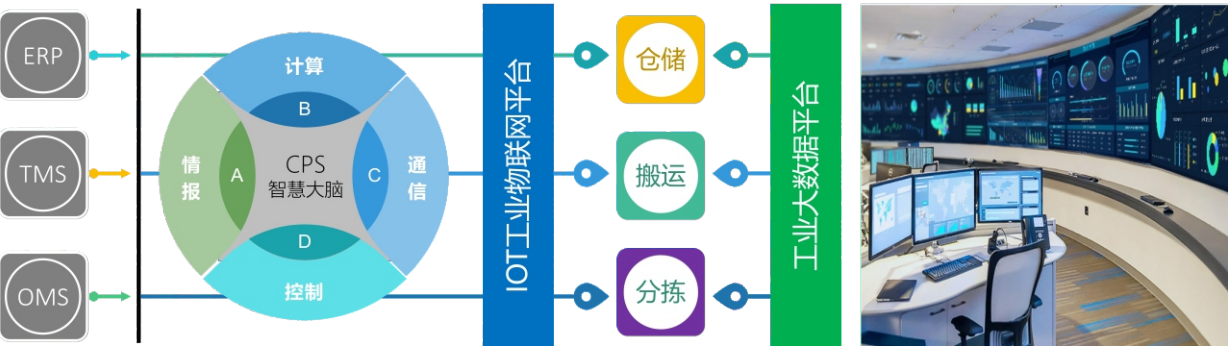
仓储4.0是“基于物联网（IOT）和人工智能（AI）构建敏捷的柔性仓储物流体系，以支持企业柔性制造和柔性供应链，通过实时感知数据和设备状态的变化，进行优化决策，以满足“多品种、小批量、大规模”的柔性制造和柔性供应链的需求。



捷讯定位工业4.0的核心领域“AI+IOT+智慧物流”，核心产品“智能系统、智能装备”两大系列，持续提升“高密度存储、高速度运行、高柔性拣选”的性能和效率。

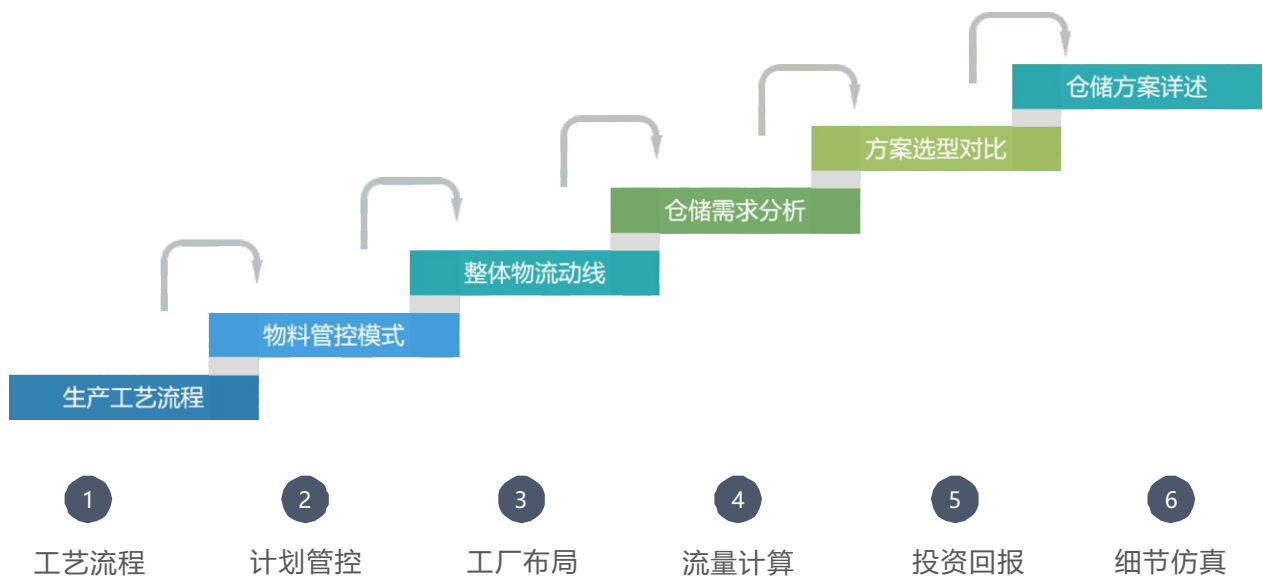
1、智能系统的核心产品是“IOT物联网大数据平台和CPS智慧大脑”，完成数据和信息在作业现场端到端的聚合和传递，通过实时大数据分析平台，透过物流机器人，帮助客户提高效率，降低成本，以智慧驱动生产力。

2、智能装备核心产品是“四向多工位堆垛机、多层穿梭车、MiniLoad“轻型料箱系列和“四向穿梭车、高速堆垛机”重型托盘系列，结合智能系统，为客户提供智能工厂仓储物流系统建设一站式服务。

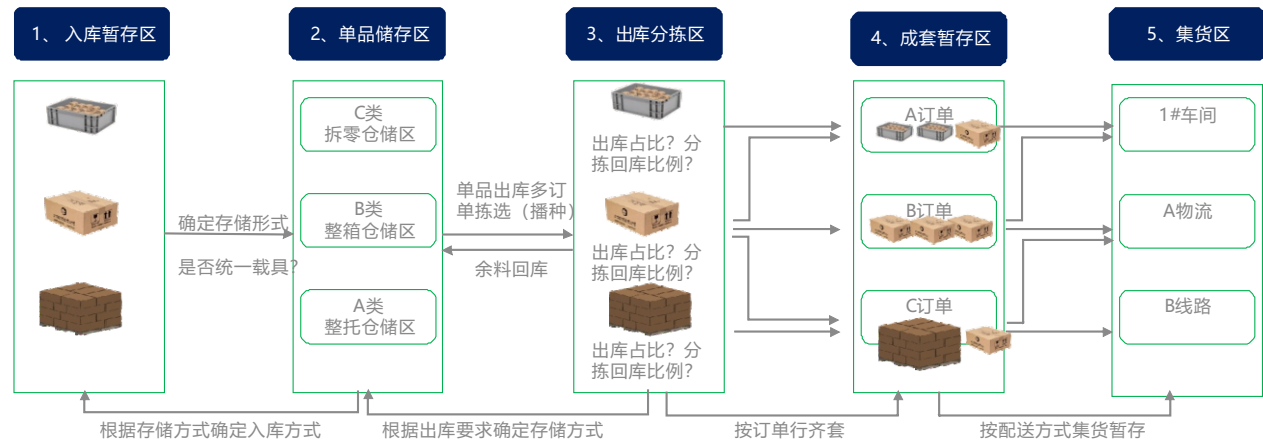


捷讯CPS系统特点：

- 1、多仓库：一个仓库可以设置为多个库区，分区分管
- 2、全流程：支持仓储、分拣、码垛、搬运、上下料
- 3、全装备：支持AGV、堆垛机、穿梭车、输送线、升降机、码垛机等
- 4、追溯性：对生产制造过程中物料的复杂形态转换进行过程追溯
- 5、全场景：支持在制品、工序转移、车间暂存、线边仓等复杂场景；
- 6、高适应：低代码平台系统，支持专业开发人员高效二次开发；
- 7、内置工业大数据库，支持大数据AI开发；



仓储物流系统的规划过程实质上是一个流程标准化、载具标准化的过程，即将模糊的项目需求建立清晰的3D+T模型，从工业工程（IE）的角度，就是要“减少库存的浪费，减少等待的浪费，减少搬运的浪费，减少动作的浪费”，所以项目规划首先要从流程优化着手！



**优质高效 用心服务客户**  
认真才能把事情做对，用心才能把事情做好  
**诚信、踏实、优质、品质！**

捷讯有一批精通工业工程、智能装备和工业软件的专家，对智能生产、智慧物流、智能仓储有深刻的认知和实战经验，主要服务于行业龙头企业，致力于现有工厂的升级和新工厂的规划设计，参与国家智能制造示范项目和行业标准的制订；





MAXLOAD四向料箱机器人

特点：载重50KG、一次存取6箱支持7米高库



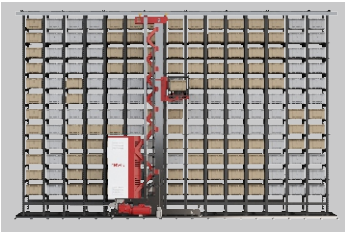
FASTLOAD多层穿梭车系统

特点：单巷道140箱/小时以上节拍，载重50KG



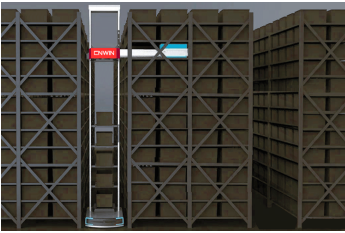
MINILOAD轻型堆垛机系统

特点：载重15KG中等节拍应用场景



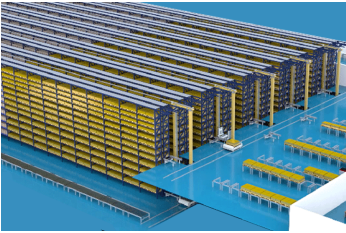
材料周转箱库

特点：多巷道行驶、6米高载重50KG



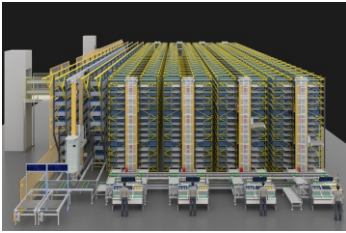
原材料堆垛机库

特点：1.5T托盘线下分拣与AGV一体化



材料分拣齐套库

特点：按工单一次分拣、二次齐套备料



窄体托盘式无人叉车

特点：2M巷道、载重1.4T、最高可以举升3M



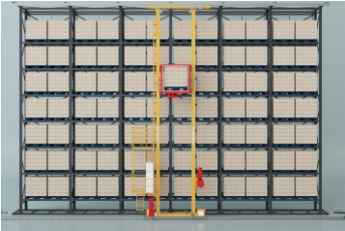
四向重型穿梭车

特点：载重1.2T,适合低楼层密集存储场景



重型AS/RS堆垛机

特点：载重1.5T，适合较高楼层场景



成品电商快递订单库

特点：按电商订单高速分拣到快递包裹



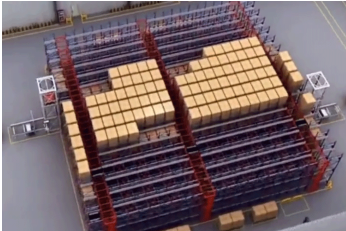
成品商业订单分拣库

特点：客户订单分拣到托盘整托出库



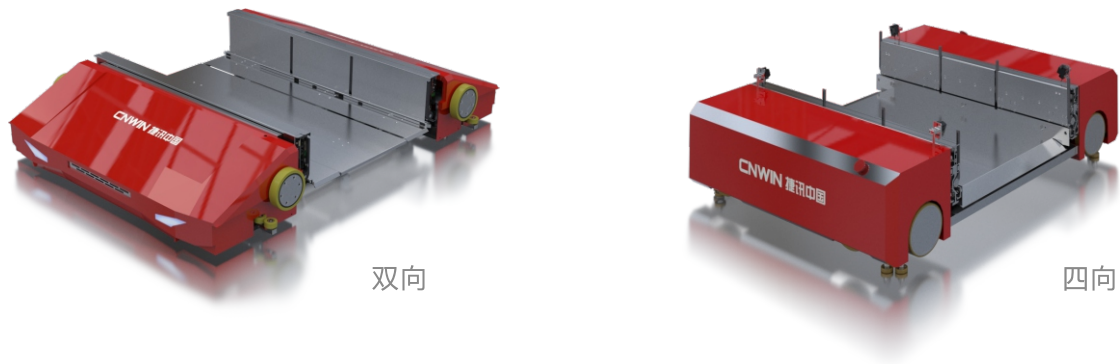
成品海外订单密集库

特点：按货柜进行装车，产品密集存储



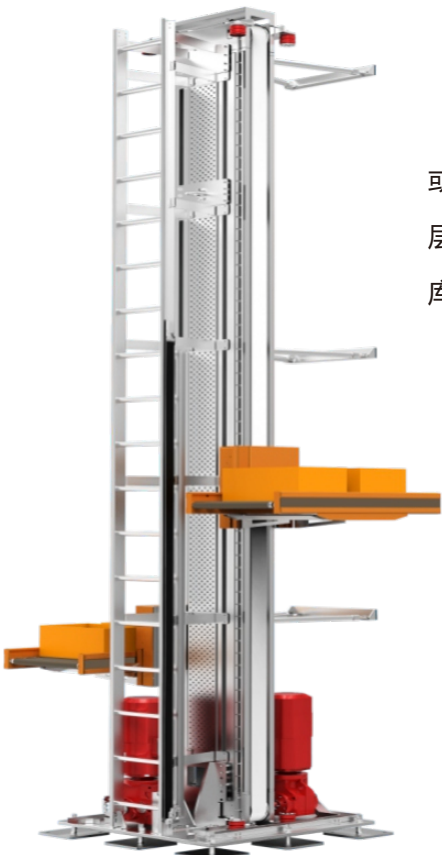
轻载-多层穿梭车（双向/四向）  
Multi-layer Shuttle (Two-way/Four-way)

最大支持载荷达50kg，穿梭车最高行走速度为4m/s，单巷道复合吞吐效率可达1000-1200次。  
结构设计非常紧凑，比一般及传统的解决方案占地面积减少了30%~50%，相同的空间布局系统中，轻载穿梭车系统出入库处理能力比传统仓储系统提升了5~10倍。

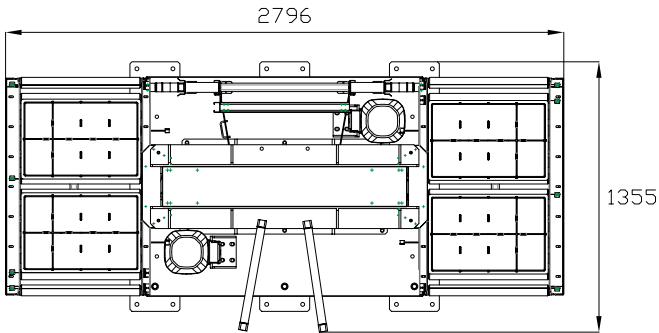


名称	参数
最大承载	50KG
空载速度	240 m/min
负载速度	180 m/min
定位方式	编码器+光电定位
PLC	西门子
WIFI接收系统	MOXA
制动方式	电磁制动和机械制动，具备掉电保护
供电方式	滑触线+集电器

轻载 - 货物提升机  
Elevator Lift



箱式密集型存储专用货物提升机，配合多层自动生产装配线或者立体仓储，实现货物多楼层快速输送或高底落差输送。在多层穿梭车立库内，配合穿梭车，实现货物高速出库、入库、移库。支持单/双轿厢布局，灵活组合。

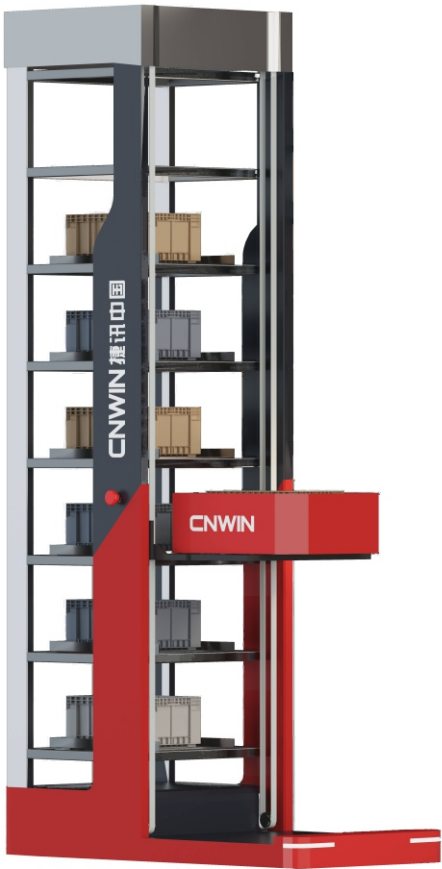


备注:其他规格要求请来电咨询

名称	参数
最大承载	单侧100 KG
提升速度	0 ~ 120 m/min
加速度	≤ 1 m/s²
定位精度	± 3 mm
定位方式	光电+编码器
传动方式	同步轮+同步带
轿厢布局	单/双
货物布局	1/2/4
对接最低/高点（离地/天花板距离）	H450mm / H850mm



轻载 - 四向多工位仓储机器人  
MaxLoad-50



四向多工位仓储机器人，适合≤ 50 KG箱式和2-10米的仓储环境，相比传统MiniLoad快和AGV料箱机器人，效率高、载重大、楼层高，是适合料箱和纸箱存储的一款高性价比的产品。

捷讯专利产品

备注:其他规格要求请来电咨询

名称	参数
最大承载	4-8层，每箱≤ 50 KG
提升速度	0 ~ 120 m/min
加速度	≤ 1 m/s <sup>2</sup>
定位精度	± 3 mm
定位方式	光电+编码器+天地轨
行驶方向	可以多巷道四向行驶
轿厢布局	单轿厢+多个暂存位
供电方式	高性能锂电池
对接最(低/高)点（离地/天花板距离）	H248mm / H214mm

轻载 - MiniLoad堆垛机  
MiniLoad-15



MiniLoad-15 载重15KG以内、速度快，通常用于3C电子领域的生产车间工序流转暂存库、线边库和老化测试库等，通过轻型MiniLoad堆垛机在立体仓库的不同层高之间取放货物，存储密集大、使用成本低，出入库效率高。

捷讯专利产品

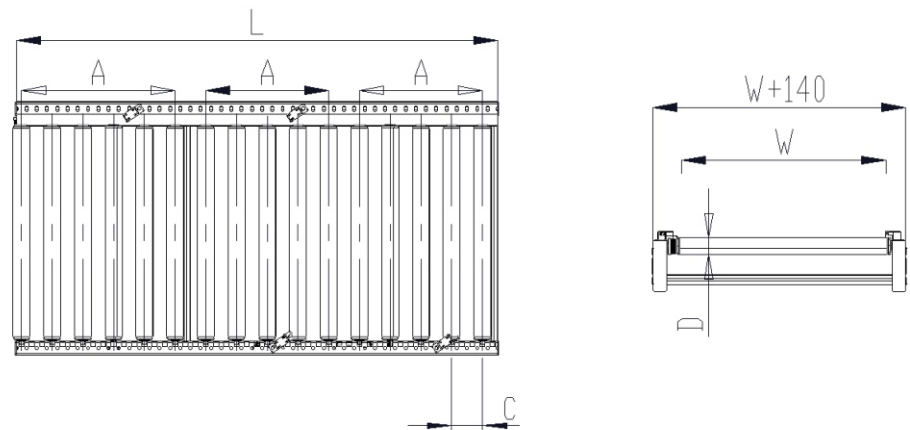
备注:其他规格要求请来电咨询

名称	参数
最大承载	15KG
提升速度	0 ~ 120 m/min
加速度	≤ 1 m/s <sup>2</sup>
定位精度	± 3 mm
驱动方式	变频减速机
定位方式	光电+编码器
传动方式	同步轮+同步带
对接最低点（离地距离）	H 248 mm
对接最高点（离天花板距离）	H 214 mm

轻载 - 滚筒输送机  
Linear Roller Conveyor



滚筒输送机借助动力分段和控制器，每个区段都有电动滚简单独提供动力。可在零压力的状态下实现积放运输。

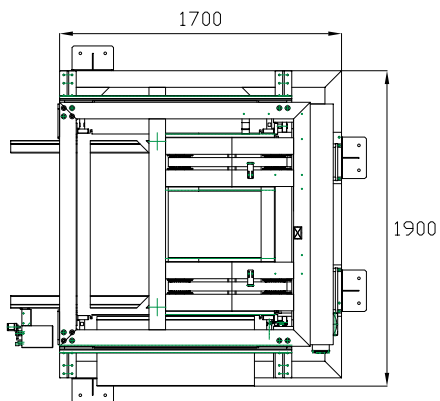


技术参数 Technical Parameters :			
运行速度	10 ~ 40(m/min)	W	400/600/800
载荷	0 ~ 100KG	C	55 ~ 120
驱动方式	24V 电动滚筒	A	420 ~ 900
滚筒材质	不锈钢/镀锌/铝/包胶	L	420 ~ 2700
环境温度	-5℃ ~ 40℃	D	50
备注：其他规格要求请来电咨询			

轻载 - 换层提升机  
Floor change Elevator



在多层立体仓库内，并不是每层都布置穿梭车，为了实现穿梭车在不同层之间切换取放货物，会在立体仓库的每条巷道一端配置一台穿梭车提升机，通过穿梭车提升机实现穿梭车在立体仓库的不同层高之间切换取放货物。降低使用成本，提高出入库效率。



备注:其他规格要求请来电咨询

名称	参数
最大承载	200KG
提升速度	0 ~ 120 m/min
加速度	≤ 1 m/s <sup>2</sup>
定位精度	± 3 mm
驱动方式	变频减速机
定位方式	光电+编码器
传动方式	同步轮+同步带
对接最低点（离地距离）	H 450 mm
对接最高点（离天花板距离）	H 850 mm

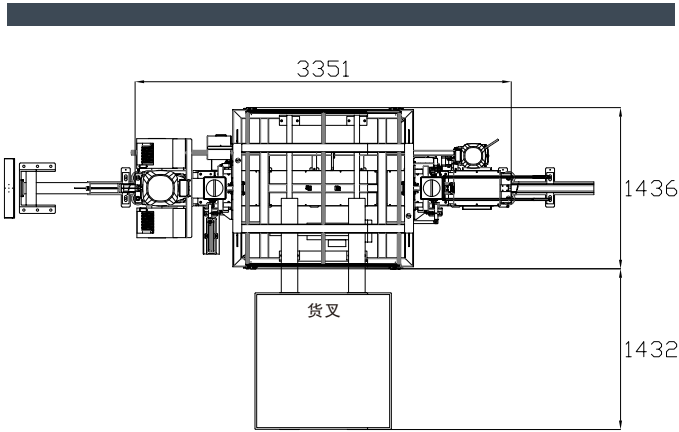


重载 - 托盘堆垛机
Pallet Stacker

重载 - 四向穿梭车
Four-way Shuttle



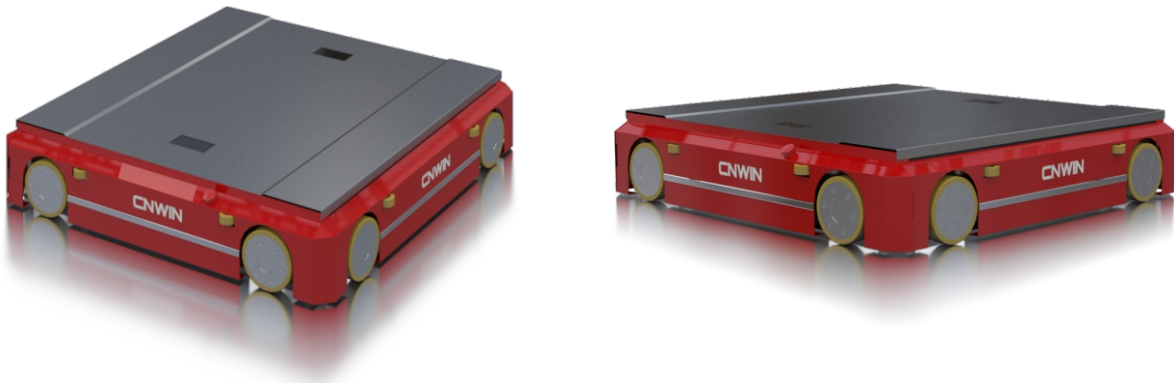
堆机通过电气控制系统 (WCS) 与仓库管理系统 (WMS) 联机组态后, 与地面输送系统、高层货架和托盘等一并组成了完整的自动化仓储物流系统, 从而实现货物存取、传输和分拣等。



备注:其他规格要求请来电咨询

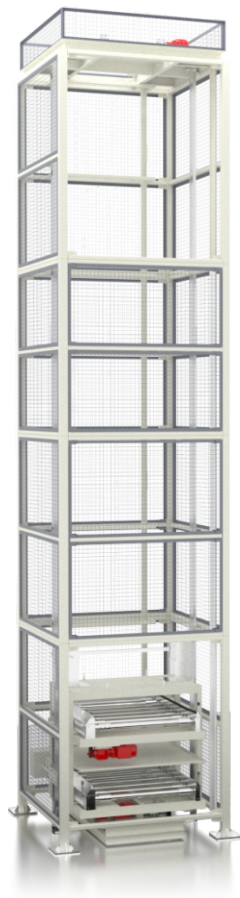
名称	参数
最大承载	1500 KG
设备高度	7 ~ 25 m
行走速度	0 ~ 180 m/min
提升速度	0 ~ 60 m/min
货叉速度	0 ~ 30 m/min
加速度	0.5 m/s²
定位精度	±3 mm
定位方式	激光定位 / 条码
供电方式	滑触线
电机/变频器	SEW/西门子

重载四向穿梭车可以通过换层提升机实现不同层作业, 该方案是一种全自动化的密集存储系统, 负责对托盘货物的输送、存储和管理; 举升和换向全部采取机械结构设计, 相比液压结构更加紧凑、稳定、可靠。

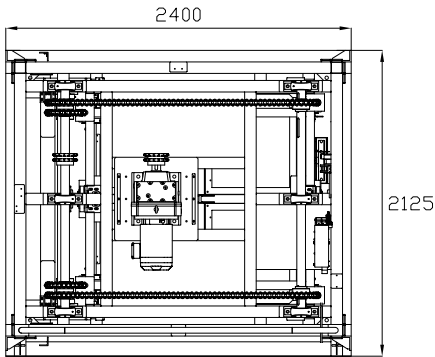


名称	参数
最大承载	1200 KG
空载速度	0 ~ 120 m/min
重载速度	0 ~ 90 m/min
空载加速度	≤ 1 m/s²
重载加速度	≤ 0.5 m/s²
顶升、换向时间	3 ~ 4 s
电池容量	48V / 50AH
供电方式	锂电池
PLC	西门子
通讯方式	无线WIFI

重载 - 往复式提升机  
Elevator Lift



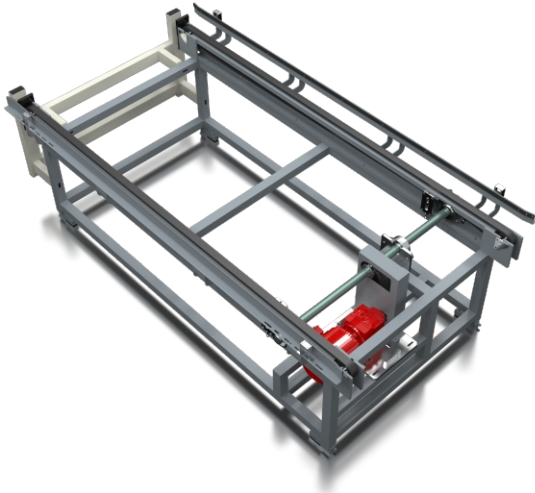
实现货物的跨楼层快速、平稳、安全的输送，其主要技术特点是：提升机由链条带动，通过变频调速控制电机驱动提升轿厢上下往复运动，提升轿厢上配有传动机构，可控制输送货物自动进出。



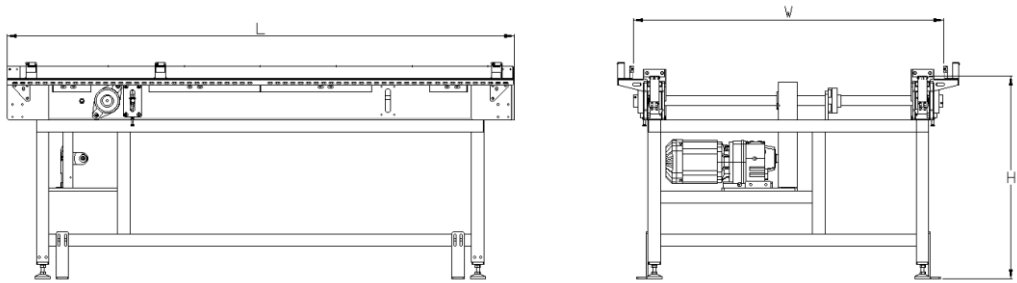
备注:其他规格要求请来电咨询

名称	参数
最大承载	1500KG
提升速度	0 ~ 40 m/min
加速度	0.5 m/s <sup>2</sup>
定位精度	± 5 mm
提升方式	往复式
定位方式	光电+编码器
吊篮滚筒线速度	12 m/min
制动方式	马达制动
通讯方式	以太网

重载 - 链条输送机  
Chain Conveyor



用于不适合滚筒输送的物料或大体积重型物料，实现零积压积放、列队和稳定传输。可以进行多段组合安装。



技术参数 Technical Parameters :			
运行速度	12(m/min)	W	1000/1200
载荷	0 ~ 2000KG	L	2000
驱动方式	电机	H	800
传动方式	链条传动		
环境温度	-5℃ ~ 40℃		
备注：其他规格要求请来电咨询			