



蘇州泰方機械有限公司
SUZHOU TAIFANG MACHINERY CO., LTD.
東莞市晟方機械有限公司
DONGGUAN SHENGFANG MACHINERY CO., LTD.

江蘇工廠:江蘇省昆山市開發前進東路 579 號;
廣東工廠:東莞市虎門鎮赤崗社區崗廈工業區;

電話:0512-36836661;
電話:0769-85196656;

傳真:0512-36836662
傳真:0769-85191019

TF-1860 型電纜自動打卷包膜機

設備配置及技術規範

一. 設備介紹

1. 項目簡介: 產品進自動成卷, 再進入包膜部分貼標+完成包裝、無動力輸送線, 實現包裝工序的無人化作業。
2. 包裝產品: $\Phi 7-\Phi 15\text{mm}$ 電源線 (BVR10-35mm²)
3. 產量: 搖盤頭轉速 500RPM Max (當生產線 100m/卷, 臥式儲線架儲線量不小於 200 米時, 本机產量 MAX160m/min)。

二. 機器用途

1. 項目簡介: 產品進自動成卷, 再進入包膜部分貼標+完成包裝、無動力輸送線, 實現包裝工序的無人化作業。
2. 包裝產品: 電線
3. 產量: 搖盤頭轉速 500RPM Max (當生產線 100m/卷, 臥式儲線架儲線量不小於 200 米時, 本机產量 MAX160m/min)。

三. 組成部分

計米部分	使用歐洛克精密型編碼器 (Encoder) -100BM 計算線長	
喂線部分	導管喂線, 三組氣動連貫動作, 氣動式夾緊及送線	
門式切刀	雙切刀, 油壓缸自動切線	合金材質
搖盤頭	雙氣缸氣壓上下、收方自動開合	
排線系統	400W 伺服電機 譯碼器-2500BM	歐諾克
收卷系統	10HP*6P AC 馬達	西门子貝得
抱臂傳送	400W 伺服電機	歐諾克
C 型環	1HP*4P AC 馬達	西门子貝得
標籤機構	採用整迭標籤排放式	
電氣回路控制	微電腦可程控制器 (PLC)	西门子
操作面板	觸控屏幕、速度調整鈕、緊急開關	威倫
整機低壓電氣	施耐德或高於其品質的替代產品	
整機軸承	NSK	
變頻器品牌	正弦	



蘇州泰方機械有限公司

SUZHOU TAIFANG MACHINERY CO., LTD.

東莞市晟方機械有限公司

DONGGUAN SHENGFANG MACHINERY CO., LTD.

江蘇工廠:江蘇省昆山市開發前進東路 579 號;
廣東工廠:東莞市虎門鎮赤崗社區崗廈工業區;

電話:0512-36836661;
電話:0769-85196656;

傳真:0512-36836662
傳真:0769-85191019

四. 技术参数

项 目	参 数
外形尺寸	L4383*W2056*H2181mm
成圈高度	80-150mm
成圈内径	Φ 180-Φ 250mm (固定尺寸) 由客户选定一种
成圈最大外径	Φ 600mm
抱臂方式	气动抱臂
胶膜装载方式	气动夹持
被包装线卷重量	<150kg
胶膜材质	PVC/PE
胶膜厚度	0.05mm-0.07mm
胶膜尺寸	宽 60-75mm
标签尺寸	宽 50-70mm 长 90mm-180mm
标签材质	塑封纸张 (保证标签不透气)
适用线种	Φ 7-Φ 15mm 电源线 (BVR10-35mm ²)
电源	AC380V, 三相, 50HZ (中国) 或由客户指定
气源	压缩气压为 5-7kg/cm ³
整机重量	3000kg

五. 工艺特点

1. 可由放线机供线或直接连接押出机。
2. 线卷产量约为手工卷绕的 5 倍 (以 200M 长线卷为列)。
3. 卷绕后可接续自动胶膜缠绕机将线卷自动贴标及包膜, 自动包膜后由推线机构机构自动送至输送带送出, 无需人工操作。
4. 本机采用伺服马达排位系统、线卷整齐美观。触摸屏式人机接口操作面板, 可储存 99 种不同线卷规格, 变更规格时只需读取已储存数据即可生产
5. 此机械有自动侦测错误功能, 留有工频火花机接点, 用于 BV 线的火花检测, 可自动火花击穿点或人工标示后继续成圈功能。(工频火花机由客户自备)
6. 留有测径仪接点: 直径未达标时可自动排除废线或人工标示后继续成圈功能。(测径仪器由各户自备)

※由于泰方机械在设备研发方面会不断更新, 所以泰方机械保有设备设计的变更权※
(以下空白)