



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;

電話:0512-36836661;

傳真:0512-36836662

廣東工廠:東莞市虎門鎮赤崗社區崗廈工業區;

電話:0769-85196656;

傳真:0769-85191019

TF-1040 型電線自動打卷包膜機

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: $\Phi 3-\Phi 8\text{mm}$ 電源線 (BV1.5-6mm², BVR2.5-10mm²)
3. 產量: 搖盤頭轉速 930RPM 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 MAX260m/min)。

二. 機器用途

1. 省人工, 全段為自動化成卷包裝, 包括皮帶線送料, 自動對產品成卷、貼標、包膜, 實現包裝工序的無人化作業。
2. 產品包裝一致, 效果美觀, 功效提高。

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, 三組氣動貫通動作, 氣動式夾緊及送線		
門式切刀	雙切刀氣動自動切線		合金材質
搖盤頭	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	7.5HP AC 馬達		西門子貝得
抱臂傳送	400W 伺服電機		歐諾克
C 型環	1HP AC 馬達		西門子貝得
抱線手臂	1HP AC 馬達+1/20 減速機		西門子貝得
標籤機構	採用整迭標籤排放式		亞德客
電氣回路控制	微電腦可程式控制器 (PLC)		西門子
操作面板	觸控螢幕、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		

四. 技術參數



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;

電話:0512-36836661;

傳真:0512-36836662

廣東工廠:東莞市虎門鎮赤崗社區崗廈工業區;

電話:0769-85196656;

傳真:0769-85191019

項 目	參 數
外形尺寸	L3340*W1673*H1951mm
成圈高度	50-100mm
成圈內徑	Φ 140- Φ 160mm (固定尺寸) 由客戶選定一種
成圈最大外徑	Φ 400mm
抱臂方式	伺服抱臂
膠膜裝載方式	氣動夾持
包膜高度	50-90mm
被包裝線卷重量	<25kg
膠膜材質	PVC/PE
膠膜厚度	0.04mm-0.07mm
膠膜尺寸	寬 40mm
標籤尺寸	寬 50-70mm 長 90mm-180mm
標籤材質	塑封紙張 (保證標籤不透氣)
適用線種	Φ 3- Φ 8mm 電源線 (BV1.5-6mm ² , BVR2.5-10mm ²)
電源	AC380V, 三相, 50HZ (中國) 或由客戶指定
氣源	壓縮氣壓為 5-7kg/cm ³
整機重量	1800kg

五. 工藝特點

1. 可由放線機供線或直接連接押出機。
2. 線卷產量約為手工卷繞的 5 倍 (以 200M 長線卷為列)。
3. 卷繞後可接續自動膠膜纏繞機將線卷自動貼標及包膜, 自動包膜後由推線機構自動送至輸送帶送出, 無需人工操作。
4. 本機採用伺服馬達排位系統、線卷整齊美觀。觸摸屏式人機接口操作面板, 可儲存 99 種不同線卷規格, 變更規格時只需讀取已儲存數據即可生產
5. 此機械有自動偵測錯誤功能, 留有工頻火花機接點, 用於 BV 線的火花檢測, 可自動火花擊穿點或人工標示後繼續成圈功能。(工頻火花機由客戶自備)
6. 留有測徑儀接點: 直徑未达标時可自動排除廢線或人工標示後繼續成圈功能。(測徑儀器由客戶自備)

※由於泰方機械在設備研發方面會不斷更新, 所以泰方機械保有設備設計的變更權※
(以下空白)