



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-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: 電纜
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, 三組氣動貫通動作, 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	西門子貝得
抱臂傳送	400W 伺服電機	歐諾克
C 型環	1HP*4P AC 馬達	西門子貝得
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)	西門子
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;

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

四. 技術參數

項 目	參 數
外形尺寸	L4383*W2056*H2181mm
成圈高度	80-150mm
成圈內徑	Φ 180-Φ 250mm (固定尺寸) 由客戶選定一種
成圈最大外徑	Φ 600mm
抱臂方式	氣動抱臂
膠膜裝載方式	氣動夾持
被包裝線卷重量	<150kg
膠膜材質	PVC/PE
膠膜厚度	0.05mm-0.07mm
膠膜尺寸	寬 60-75mm
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 7-Φ 15mm 電源線 (BVR10-35mm 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	3000kg

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, 可自動火花击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: 直徑未達標時可自動排除廢線或人工標示後繼續成圈功能。(測徑儀器由各戶自備)

※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)