铜带打包机；铜带打包机厂家；铜带打包机工厂

产品名称	铜带打包机；铜带打包机厂家；铜带打包机工厂
公司名称	景林包装机械（常州）有限公司
价格	90000.00/个
规格参数	铜带打包机:铜带打包机；铜带打包机厂 铜带打包机:65 5675:675
公司地址	常州市钟楼区樱花路8号（注册地址）
联系电话	15000909941

产品详情

铜带打包机；铜带打包机厂家；铜带打包机价格 技术要求及货物需求

1. 设备名称、数量及用途

1.1 设备名称、数量：铜带打包机；铜带打包机厂家；铜带打包机价格

1.2 设备用途：主要用于成品分条铜带称净重、包装、堆垛、称毛重作业。

2. 铜带打包机；铜带打包机厂家；铜带打包机价格主要技术参数及技术要求

2.1 来料规格：

铜带母卷宽度： max 450mm；

铜带带卷外径： 600mm～1200mm；

铜带带卷内径： 250mm～500mm；

铜带带卷宽度： 5mm～100mm；

铜带单卷重量： 20～500kg；

铜带堆垛重量： max 3000kg；

铜带堆垛高度： max 700mm（加木托盘）

铜带表面平整光滑、略透气，带层之间无木条。

2.2 铜带打包机；铜带打包机厂家；铜带打包机价格包装材料规格：

包装带材质：塑片包装纸/卷筒状优质复合包装带

包装带外径：Φ500mm

包装带内径：Φ55mm

包装带宽度：70～90mm

2.3 铜带打包机；铜带打包机厂家；铜带打包机价格主要设备参数：

传送辊道辊面高度：800mm；

真空吸盘可吸取重量为：max 500kg；

卧式缠绕包装机滑环转速：约100转/分钟；

电子衡技术要求

序号

项目

参 数

净重秤

毛重秤

SCS—0.5t

1

额定称量

0.5t

2

检定分度值

0.05kg

3

最大安全过载

125%FS

4

精度

OIML III级

3. 铜带打包机；铜带打包机厂家；铜带打包机价格 设备的组成及主要性能要求

3.1 包装线主要设备组成包括：翻转机、吸吊机、单卷称净重机构、包装带包装装置、卧式全自动缠绕包装机、单卷称毛重机构、堆垛机构、传送辊道、液压与气动系统、电气控制系统等组成。可对宽度5mm～100mm的铜带进行分离、翻转、吸取传送、称净重、包装、堆垛、称毛重作业。

3.2 称重机构均包含：秤体、称重传感器、称重仪表、打印机等，其中称重传感器、称重仪表均采用“ 托利多 ”产品，打印机采用EPSON300K＋Ⅱ，称重设备具有数据传输至条形码设备功能。

3.3 铜带打包机；铜带打包机厂家；铜带打包机价格行车将包装铜带整体吊运至翻转机，翻转机将料卷整体翻转。

3.4 辊道入口设置质量检查段，工人对铜带进行检查，不合格的铜带吊离包装线，合格产品进入到下段辊道进行称重、包装。

3.5 在包装前设置有包装带包装装置，要求包装带包装三道。

3.6 传送辊道采用电机驱动，自动/半自动传送方式。

3.7 堆垛完成后，下降至地面高度，再由液压小车将料卷移出，堆垛位置留液压小车工作空间。

3.8 包装线操作由主操作台控制，各部分均可进行独立的手动操作。

3.9 电子地上衡安装调试结束后，由卖方负责办理电子地上衡在芜湖市计量主管部门的检定，并提交合格的检定证书。

3.10 铜带打包机；铜带打包机厂家；铜带打包机价格装机水平：

1) 吸吊机装备有蜂鸣及警示灯报警单元，当发生动力故障或出现真空泄漏时，报警单元会立即提示操作人员及时处置；当压力达到安全压力以后绿色指示灯亮起，提示操作者可以进行搬运提升操作。

2) 吸吊机配备真空蓄能器，在突然断电情况下，依然保证能可靠吸附铜卷5分钟，不会造成设备损坏等安全事故。

3) 称重机构有上升下降、定位功能和防护装置以保证料卷的重心与称的中心重合，以保证称重的准确，防护装置保护电子防止外力冲击损坏。

4) 吸吊机工作方式：真空吸取后水平搬运,可旋转。

5) 包装机采用卧式缠绕形式，机械手自动上编织带、断编织带；包装带的松紧度可调；采用变频控制调整包装带的重叠度；整机采用PLC控制,HMI触摸屏操作；

4. 铜带打包机；铜带打包机厂家；铜带打包机价格设备供货范围

4.1铜带打包机；铜带打包机厂家；铜带打包机价格本招标书设备的主要供货范围详见附表1。

由卖方提供的合同设备应是包括所有必要设备组成，能正常稳定生产的一条全新、完整的生产线。

4.2 铜带打包机；铜带打包机厂家；铜带打包机价格机械设备

投标人对整套机列技术总负责，提供所有的整套设备，包括机械设备、传动设备、液压、气动系统、设备润滑的基本设计及部分设备的详细设计，并负责附表1中第1-14项设备的供货。

4.3铜带打包机；铜带打包机厂家；铜带打包机价格电气自动化

投标人应提供满足生产工艺要求的主机设备和辅机设备所需的电动机、电气传动设备、工艺控制系统、各种检测元件、仪器仪表、辅助系统、故障检测及报警显示等全部电气设备、特殊电缆和过程控制的详细设计，并负责附表1中第15项设备的供货。