

护套编织机 技术规范书

1 范围

本规范规定了护套编织机的规格型号、用途、技术要求和试验方法等。
本规范适用于广西送变电建设有限责任公司所属各单位。

2 遵循标准

GB/T 23643-2009 《电线电缆用高速编织机》

GB/T 5226.1-2019 《机械电气安全》

JB/T 5814.7-2008 《电线电缆专用设备 基本参数 第7部分：编织设备》

3 规格型号

主机1台、锭子组件16套、引出/排线/张力系统、电控系统、工具备件。

4 用途

用于电缆、绳索等产品的屏蔽层、外护套的金属丝或非金属纤维的编制加工。

5 技术要求

★5.1 护套编织机主要技术参数

性能参数	
锭数	16锭(8上8下)
编织方式	2选2, 垂直编织
适用单丝线径	$\Phi 0.08 \sim 0.30\text{mm}$
锭子转速	50~130r/min, 变频无级调速
编织节距	5~40mm (可调)
节距精度	$\leq \pm 1\%$
编织密度	$\geq 98\%$
引出速度	0~360m/h (按节距适配)
锭子容量	$\geq 1.5\text{kg/锭}$ (铜线)
主机功率	0.75~1.5kW, 380V/50Hz/三相
外形尺寸	约 1300×1250×1450mm

5.2 主机与编织头：高强度铸铁机架，整体时效处理，振动小、变形小；模块式耐磨跑道，低摩擦、长寿命、免频繁维护；上/下锭精准定位，交叉平稳，

编织点同步一致。

5.3 锭子与张力系统：16套独立锭子，磁粉/摩擦式恒张力控制；具有断线立即停车、局部倒回修复功能；张力连续可调，保证编织层均匀不松股。

5.4 引取与排线：伺服/变频引取，速度闭环稳定；精密排线机构，排线整齐、无叠线压线；适配不同外径线缆护套编织。

5.5 传动与润滑：同步带+精密齿轮传动，效率高、噪音低；无油/少油设计，确保护套表面洁净无油污；关键部位集中润滑，维护便捷。

5.6 电气与控制系统：变频无级调速，断线、断带、过载、超温自动停机与声光报警；故障自诊断、一键启停、点动/自动模式切换；电气防护 IP54，安全可靠、抗干扰。

5.7 具有急停按钮、接地保护、漏电保护功能。

5.8 配套提供专用的维修保养工具、备品备件及易损件清单。

★6 标识

6.1 护套编织机应在明显位置设置产品标牌、操作标识。产品标牌应包括下列内容：产品名称、型号、出厂编号(含制造年月)、设备自重、外形尺寸、主要参数等。

6.2 标识宜采用激光打码或气动打码等不易磨损的方式。

6.3 所有的操作杆、手柄手轮均应有清晰标明其用途和操纵方向的标志，紧急制动手柄应有明显的区分标志。指示灯、信号灯、按钮均应清晰标明其用途。

★7 技术资料

出厂试验合格报告（生产日期在供货前3个月内）、合格证、使用说明书、易损件清单、装箱清单。提交资料：纸质版和扫描电子版。

8 其他要求 按本规范书第2条“遵循标准”执行。

9 售后服务

9.1 提供加工构件装配图纸以便维修及配件购买。

9.2 承诺对提供货物不少于1年的质保期，在质保期内产品质量问题免费维修或更换。

9.3 厂家指定故障固定服务人员联系方式，有故障问题联系时，应在2小时

内作出积极响应。

★9.4 售后服务人员必须是生产厂家指定的故障服务人员，有故障问题时积极响应，更换零部件采用原厂零部件。

★9.5 免费派员到施工现场指导并进行培训，主要包括使用方法、维保方法、安全注意事项等内容，直至需方操作人员能独立熟练操作和维护。

★9.6 物资到货须满足验收，如不能满足验收条件（缺型式报告、合格证、外观不符合要求或名称规格型号不对）或验收不通过，需及时运走，超过 10 个工作日将收取物资保管费，按每天物资保管费为合同金额的万分之一计算。

备注：1) 标有 ★ 的项为必须满足的选项，其他项如有偏差请标注。

2) 本技术规范书为专用条款，优先于合同适用条款。

3) 下划线部分可根据实际需求需要修改填写。