SHENZHEN SAPO PHOTOELECTRIC CO.,LTD

深 圳 市 盛 波 光 电 科 技 有 限 公 司

深圳市盛波光电科技有限公司

SHENZHEN SAPO PHOTOELECTRIC CO.,LTD

翻片机 For 长沙惠科

共同规格书

版本：2.0

批准	通过	审核	制作

SHENZHEN SAPO PHOTOELECTRIC CO.,LTD

深 圳 市 盛 波 光 电 科 技 有 限 公 司

变更履历（History of Document)

版本	制订/修改日期	页次	修订理由及内容	制订/修改者
Ver.01	2020.04.26		初版制订	单博
Ver.02	2021.04.25		设备规格	陈思博

SHENZHEN SAPO PHOTOELECTRIC CO.,LTD

深 圳 市 盛 波 光 电 科 技 有 限 公 司

共同规格书

1. 目的及适用范围

该规格书适用于盛波驻长沙惠科项目中翻片机的各项技术规格，定案时提交最终版本至盛波采购部门。

2. 设备需求

2.1 设备名称：翻片机

2.2 设备用途及基本要求

用于偏光板面翻转，要求设备结构设计合理，采用先进成熟的技术，保证良好的动态品质。

2.3 需求数量

名称	设备数量	备注
翻片机	1	

3. 设备规格

设备常规规格（Common specification）	
Item	Specification
设备名称	翻片机
作业流程	入料 —— 对齐 —— 固定 —— 翻转 —— 放松 —— 下料
适用尺寸	32-100 寸 常规的尺寸如下：

	32 寸：709*405mm　　55 寸：1221*696mm 65 寸：1451*829mm　　75 寸：1684.76*956.24mm 100 寸：2213.8*1245.3mm
偏光板厚度	180u-500u
作业方式	同侧进出（入料和收料在同一侧）
翻转台旋转	旋转角度 180°
作业平台高度	出入料面高度 770mm，可向上微调 80mm
作业重量	≤300KG
品质	翻转后产品无刮伤、撞伤、压痕、压片变形、溢胶等
入料、下料	1、 入料、下料方式：自动入料； 2、 入料、下料辅助：台车辅助入料方式（上料台车高度 800mm）； 3、 入料、下料水平：入料平台上料时保持水平稳定，避免上料发生滑片的现象； 4、 入料、下料传送：入料传送平稳，保证入料平整度； 5、 入料限位感应器：入料到达指定位置后触发感应器停止。
对齐	后挡板：增加后挡板保证产品对齐度
翻转	1、 翻转稳定：翻转不能发生滑片 2、 翻转水平：翻转结束，平台保持水平

	3、 翻转速度：翻转速度可调
控制方式	自动、半自动控制方式
size	长 * 宽 * 高= 6000 * 3000 * 2000mm
位置安装	长沙惠科仓储 1F
无尘室环境	1000class 23±1℃ 55±3.5%
详细规格（Detail specification）	
Sensor	设备运行时开放区域必须安装 Sensor，防止人员违规操作进入设备作业区域；
气缸	气缸要求有到位缓冲设计（行程长、速度快的位置）；
轴承	需采用统一品牌，耐磨损、防腐蚀、免上油轴承
标识	所有接线端子、电器元件、气体相应部件、气管排布、机构动作方向等均需有相应的标识；标识要求清晰可见、不易褪色、不易脱落。
随机工具 Spare Parts	每一台设备需附带提供一式工具箱(含机台内所有拆卸、调整、维修所需工具)一台一式
Touch Panel	1、 通过触摸屏修改设定（偏光片尺寸\机台参数等）； 2、 在触摸屏上需要显示错误代码和解释说明。显示异常传感器状态； 3、 高度为 1.4-1.6m，且需要符合人机工程；
信号定义	1、 三色灯使用红、绿、黄，安装位置易于人员观察

	2、 红灯：异常报警 3、 黄灯：待运转 4、 绿灯：正常作业 5、 带蜂鸣器
安全防护	1、 机台均需配备急停按钮和安全警示； 2、 翻片机上面、侧面、后面设防护挡板（透明 PVC）
其他设备要求	1、 需安装紧急停止开关； 2、 电路配线施工符合电工法规作业； 3、 电路设有短路或漏电保护； 4、 安装调节器控制所有供应气体的压力； 5、 设备需有总电源开关电箱； 6、 设备内金属机构均采用防腐蚀、防锈、防发尘处理； 7、 设备验收后保固一年，机台未过保固时，损坏的部品（消耗品除外）设备商皆需无偿换新

4. 动力要求：

供电方式	供电系统	接地方式	负载需求	断路器	CDA
GPS (一般用电)	三相三线 380V	电力+静电 (P+B)	最大负载 (20KVA)	机台端 (80AT)	接点尺寸 (1吋)

			平均负载容量（16KVA）		流量（300L/Min）
			最大负载电流（30A）		接头类型（connector）
			平均负载电流（24A）		接管型式（软管）
					压力要求（0.5Mpa）

5. 备品要求：

名称	数量	备注
备用主轴电机	1个	

6. 其他要求：

1、 设备需张贴警示标签；

2、 电缆线在线槽内严禁交叉；

3、 设备包装应为新制、坚固、经过熏蒸处理的木箱（提供熏蒸证明），包装材料应符合中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局的相关规定；

4、 卖方需按照买方关务要求，制作设备铭牌等相关事项，不能发生推诿等事项（SAPO 未提供样式，按着厂商样式制作）；

5、 设备出厂前，需安排买方人员到卖方工厂进行设备出厂检查。验证材料由买方提供。除买方前往卖方所在地的交通费、住宿费、人身保险等买方人员的相关费用外，其他涉及检查相关的费用由卖方承担；

7. 售后服务

1、 保修期至少【12】个月，自买方签发最终验收证明之日起算。在保修期内确定是卖方责任，则免费提供备件及服务，服务应及时有效；

2、 设备发生故障后，在接到用户故障信息后要求 24 小时内邮件/电话响应；

3、 保修期满后，在设备寿命期内，应保证提供广泛而优惠的技术支持及备件供应。

8. 最终验收

1、 在买方提供安装位置安装调试完毕，按照最终验收标准进行最终验收测试；最终验收测试合格后由买方签发最终验收证明以表示其对设备的接受；

2、 磨边设备需符合 SAPO、HKC 环安标准；

3、 最终验收测试应以相关的国际标准和规定及卖方文件中提供的技术参数为依据。最终验收测试标准需经买卖双方同意；

4、 卖方应对设备按期完成最终验收（即安装调试、检验结束，最终交付）负责。

9. 技术文档提供：

1、 提供必要的技术文档；

2、 清单如下：

序号	内容	数量	提交日期	语言	备注
1	机械图面	1	采购前提交	中文	CAD Layout 提供图面
2	电气图面	2	交机时提交	中文	pdf layout 提供图面
3	使用说明书	3	交机时提供	中文	提供 3 部操作手册，两份常规，1 份无尘车间
3	维修手册	3	交机时提供	中文	附在操作手册中一并提供
4	备品清单	1	采购前提供	中文	零组件使用说明书（提供有关电气部件的产品说明书）
5	易损件规格图纸	1	采购前提供	中文	CAD 图纸
6	PLC 程式梯形图	1	交机时提供	中文	