

剥线套管一体机供应商 欢世纪瑞自动化 镇江剥线套管一体机

产品名称	剥线套管一体机供应商 欢世纪瑞自动化 镇江剥线套管一体机
公司名称	苏州欢世纪瑞自动化设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市吴中区胥口镇马舍农贸市场旁边
联系电话	13862105711 13862105711

产品详情

目前已经出现一种将上述三道工序即PVC线号标识管打印、裁线、串管一次完成的全自动设备，由于该设备仍然采用现有的PVC线号标识管，没有改变标识的方式，虽然省去了人工，但是速度还是比较慢，因此生产效率不是很高。

本文介绍的是一种直接将标识内容打印在线缆上，剥线套管一体机厂家，同时完成剥线的全自动标识剥线一体机，省略了串管这道工序，该设备的采用在节省人工的同时，还大大提高了劳动生产率。

随着科学技术的进步，工业4.0和智能制造的不断推进，智能化的设备进入配线标识行业取代现有的生产方式已经成为行业发展的必然趋势。

目前国内外普遍采用的二次配线标识主要有以下几种方式：缠裹标识、PVC套管、热缩管、端子标题框、端子标题套等，我国普遍采用的是PVC线号标识管的模式。PVC线号标识管的操作流程为：人工在线号打印机的键盘上或计算机上输入需要打印的线号内容，然后通过线号打印机将线号打印在PVC线号标识管上，剥线套管一体机供应商，并按照要求的长度切割好；于此同时另一个工序按照实际需要的长度裁剪线缆备用；在以上两道工序之后由人工将打印好的PVC线号标识管串到已经裁剪好的线缆两端，然后压端子或直接装机。此种工艺方法费事费力，生产效率很低。

剥线机送线轮怎么进行调节？

张紧旋钮控制输送线轮的张紧情况，一般在穿线进线时打开，穿线后通过反转关闭。微调部分用得。向上微调增加上下输送线轮间隙，镇江剥线套管一体机，向下缩小。如果您不用手轻轻拉动电缆，电缆将被压缩。当然，这个压缩力需要根据剥离时的横向牵引力来确定，剥线套管一体机生产厂家，夹紧力略大于剥线机横向牵引力即可。

但在实际使用过程中，由于输送轮的夹紧力，电缆加工产生不良品：夹紧力过大，电缆皮损伤，夹紧力过小可能影响电缆的传导性能，纵向力太小，剥皮时电缆滑动，剥皮不正确。那么，如何调整传输线轮

的夹紧力呢？

剥线套管一体机供应商-欢世纪瑞自动化-镇江剥线套管一体机由苏州欢世纪瑞自动化设备有限公司提供。苏州欢世纪瑞自动化设备有限公司是江苏苏州,电子、电工产品制造设备的见证者,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在欢世纪瑞自动化领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创欢世纪瑞自动化更加美好的未来。