

长春OEM焊接厂家-长春样板焊接-长春批量焊接企业-快速交货

产品名称	长春OEM焊接厂家-长春样板焊接- 长春批量焊接企业-快速交货
公司名称	北京楚天鹰科技有限公司
价格	1.00/块
规格参数	廊坊电路板焊接厂家:廊坊实验板焊接厂家 廊坊pcb焊接厂家:廊坊贴片焊接厂家 廊坊样板焊接厂家:廊坊滨电子焊接厂家
公司地址	北京市昌平区科技园
联系电话	13671009092

产品详情

长春OEM焊接厂家-长春样板焊接-长春批量焊接企业-快速交货

长春楚天鹰科技有限公司专业从事:长春电路板焊接、实验板焊接、样板焊接、PCB贴片、长春小批量pcb焊接、smt贴片加工、贴片焊接、线路板焊接加工等电子产品加工长春焊接厂家/公司/企业。长春电路板加工厂 长春OEM焊接厂家-长春样板焊接-长春批量焊接企业-快速交货 贴片元器件焊接的方法:将元器件放在焊盘上,在元件表面和焊盘接触处涂抹调好的贴片焊锡膏,然后用20W内热式电烙铁给焊盘和贴片元件连接处加热(温度应在220~230),看到焊锡熔化后即可拿开电烙铁,待焊锡凝固后焊接就完成了。贴片元器件焊接的方法:将元器件放在焊盘上,在元件表面和焊盘接触处涂抹调好的贴片焊锡膏,然后用20W内热式电烙铁给焊盘和贴片元件连接处加热(温度应在220~230),看到焊锡熔化后即可拿开电烙铁,待焊锡凝固后焊接就完成了。

长春小批量电路板焊接公司,我公司拥有1条全自动SMT贴片加工生产线,贴片能力达到日产300万点,现有员工20人左右,其中管理人员在SMT行业都有5-8年的经验。强大的团队是为客户提供优质服务的基础,因此,我们在团队建设方面不遗余力,今后也将吸引更多**的人才来加入我们的团队,打造成贴片加工供应商,为客户创造出更大的价值。配备高端SMT生产线,实现诸如汽车pcb、通讯板、板、工业控制板等具有技术难度的PCBA产品加工,封装0201物料、0.22mm间距BGA等精度的焊接能力。-长春样板焊接 长春我公司品质:我公司珍视SMT加工客户的品质要求,遵循IPC电子验收标准,严格执行SOP作业流程,加强SMT加工品质。我公司在SMT贴片加工工艺方面积累了丰富的经验,虚焊、缺料等常见问题能有效得到控制。

长春OEM焊接厂家-长春样板焊接-长春批量焊接企业-快速交货长春OEM焊接厂家-长春样板焊接-长春批量焊接企业 北京楚天鹰科技有限公司是一家从事pcb焊接、实验板焊接、pcb加工、小批量pcb贴片、pcb制板加急于一体的pcb焊接公司,专业的行业知识,丰富的实战经验,为您的产品质量和交期保驾护航。贴片元器件焊接的方法:将元器件放在焊盘上,在元件表面和焊盘接触处涂抹调好的贴片焊锡膏,然后用20W内热式电烙铁给焊盘和贴片元件连接处加热(温度应在220~230),看到焊锡熔化后即可拿开电烙铁,待焊锡凝固后焊接就完成了。有朋友一直问到,如何快速的识别用的5类线还是6类线,这次我们有

相关的方法，一起来了解下。千兆网线和百兆网线有什么区别千兆网线指的是适用于千兆网络的网线，而百兆网线就是适用于百兆网络的网线，按具体的线材来分的话，一般千兆网线指的是六类网线、超五类网线，百兆网线指的是五类网线。超五类网线一般是应用在百兆网线，实现桌面交换机到计算机的连接。超五类网线若作为千兆网线，需要的配件昂贵，成本比较高。当用于千兆网络时，直接选用六类线而不用超五类网线，六类网线可以兼容百兆的网络。

长春对于小批量贴片加工，一般只需要3天，快速打样让客户第一时间看到样品，缩短产品设计到生产的时间。对于不同批量的贴片加工，制作周期不同。在标准PCB生产条件下，生产周期的长短由OEM焊接厂家长春OEM焊接厂家-长春样板焊接-长春批量焊接企业-快速交货-长春批量焊接企业 所以在smt贴片加工工艺的同时弄懂pcb加工重点是很重要的，它是分析、解决疑难SMT贴片打样工艺问题的底层知识。表面组装焊接技术也就是smt贴片打样工艺是一门比较复杂焊接技术而且smt是不断发展变化的，从有铅工艺到环保的无铅工艺、从大焊盘焊接到微焊盘焊接，pcb加工不断发展升级，但是其中基础的原理却还是不变的。所以在smt贴片加工工艺的同时弄懂pcb加工重点是很重要的，它是分析、解决疑难SMT贴片打样工艺问题的底层知识。表面组装焊接技术也就是smt贴片打样工艺是一门比较复杂焊接技术而且smt是不断发展变化的，从有铅工艺到环保的无铅工艺、从大焊盘焊接到微焊盘焊接，pcb加工不断发展升级，但是其中基础的原理却还是不变的。批量大小决定。我们同时提供PCBA贴片加工解决方案，在SMT制程工艺方面支持有铅、低温无铅、高温无铅、红胶工艺，可贴装20mm*20mm到420mm*500mm尺寸的PCB，封装元件0201，支持BGA、PQFP、PLCC、SOP、SOJ等集成电路的贴装。多功能机、AOI光学检测仪、十温区回流焊、波峰焊等设备支持产能实现及工艺品质。针对每一块PCBA，我们都从印刷钢网，到贴片机的程序调整，炉温曲线的调整，以及AOI的检测，都层层把关，我们相信，对于SMT贴片加工厂来说，好的产品是生产出来的，而不是返修出来的，因此，在制程的控制上，我们十分严格，包括锡膏的搅拌时间，钢网的擦洗时间，首件的核对，上料的核对，以及IPQC的巡检，我们严格按照ISO9001:2008体系标准执行，并不断改善，旧机种我们的直通率能达到99.99%以上，平均直通率在99.9%以上。同时还可支持柔性线路板FPC的贴片。在SMT贴片过程中，我们的工程师会总结分析可制造性报告，提出关于电路板生产中的缺陷（容易导致SMT贴片封装的不良率提升）问题，便于推动客户对于电路板设计工艺的优化，整体帮助客户提升电子组装直通率。因为每个线圈上所分配到的电压与线圈阻抗成正比，2个电器动作是有先有后，不可能同时吸合。m415961.html假如交流接触器K2先吸合，由于K2的磁路闭合，线圈电感显著增加，从而使另一个接触器K1线圈电压达不到动作电压。故2个电器需要同时动作时其线圈应并联连接。图3还有就是控制电路为交流220V单相时，线圈没放在N端。这也好理解，和照明电路相似，开关控制火线，负载接零线端。见所示。为正确的设计。图43.在控制电路中应避免出现寄生回路在控制电路的动作过程中，意外接通的电路叫寄生回路。SMT贴片指的是在PCB基础上进行加工的系列工艺流程的简称，SMT是表面组装技术是一种将电子元器件安装在PCB的表面或其它基板的表面上，通过再流焊或浸焊等方法加以焊接组装的电路装连技术。在通常情况下我们用的电子产品都是由pcb加上各种电容，电阻等电子元器件按设计的电路图设计而成的，所以形形色色的电器需要各种不同的smt贴片加工工艺来加工。长春OEM焊接厂家-长春样板焊接-长春批量焊接企业-快速交货OEM焊接厂家-长春样板焊接OEM焊接厂家-长春批量焊接企业 提到装修，就不得不提装修选材。而开关插座作为电路中需要暴露在空气中的设备，无论是出于美观考虑还是出于安全考虑，都是用户*关心的问题。开关插座怎么选？我收到过太多类似的提问，却都没有回答过——主要是因为回答起来太麻烦了。开关插座涉及到的内容太多，今天恰好有时间，姑且带大家了解一下开关插座的选择注意事项。开关和插座的选择，不是越贵越好，也分用途，比如床头插座选十五块钱左右的就行，因为你就放个床头灯或者给手机充电，电视和冰箱的插座，选择烧好一些的，二十左右的就行，另外冰箱自己用一个插座，厨房的插座选择四五十块钱的就行（因为厨房电器大多功率大），还有就是空调插座，一定要装16A的装用空调插座，还有就是卫生间的水器应该选择好一点的插座（三十左右的就行），厨房和卫生间的插座一定不能选择带开关的，还有就是卫生间的浴霸开关要用浴霸专用插座，其他开关二十块钱左右的就行，没必要选择过百的，过五十以上，提醒大家，千万别被忽悠了。传统的中间继电器和接触器，本质都是利用电磁铁的基本原理，实现了小电流对大电流的隔离放大控制，继电器和接触器从原理上讲没有区别，实际就是一类东西，只是设计规格和使用的目的有差异。中间继电器和接触器原理一样在电气控制方面，电流越大，分断越困难，而且分断大电流带电回路时候，可能会产生电弧，随时可能会伤害人身安全。线圈通电可以产生磁场，磁场有对铁质材料有吸附作用。当线圈断电后，磁场会消失，这样铁质材料可以利用弹簧来让它恢复到原来位置，这个就是电磁铁工作原理了，继电器和接触器，就利用这个原理，可以让线圈的接入小电流，实现对一条铁杆(衔铁)的两个位置控制，铁杆可以用来连通或者切断电路的两个

比较粗的端点，而粗端点和铁杆因为可以通过非常大的电流，这样线圈的小电流完全可以控制很大的电流通断了。所以在smt贴片加工工艺的同时弄懂pcb加工重点是很重要的，它是分析、解决疑难SMT贴片打样工艺问题的底层知识。表面组装焊接技术也就是smt贴片打样工艺是一门比较复杂焊接技术而且smt是不断发展变化的，从有铅工艺到环保的无铅工艺、从大焊盘焊接到微焊盘焊接，pcb加工不断发展升级，但是其中基础的原理却还是不变的。

长春小批量焊接，SMT贴片电路板焊接厂长春楚天鹰科技!长春楚天鹰科技是一家专注于中小批量SMT贴片焊接电路板焊接的长春电路板焊接厂，长春PCB焊接厂，长春样板焊接厂，长春实验板焊接厂，长春小批量电路板焊接厂，长春电路板焊接厂家，长春SMT贴片焊接厂家，长春电路板焊接公司，因为专注于小批量，所以具有先天性的质量稳定，交期快速等优势。长春楚天鹰科技主要经营范围有:长春电路板焊接，长春PCB焊接，小批量PCB焊接，长春样板焊接，长春实验板焊接，长春PCB打样，小批量电路板焊接，长春BGA焊接，长春SMT贴片焊接，长春电子焊接，长春电路板加工，长春小批量电路板焊接，长春小批量PCB焊接，元器件采购，钢网制作，产品研发等业务。为客户腾出更多的精力来研发产品。长春OEM焊接厂家-长春样板焊接-长春批量焊接企业-快速交货长春OEM焊接厂家-长春样板焊接-长春批量焊接企业 北京楚天鹰科技有限公司是一家从事pcb焊接、实验板焊接、pcb加工、小批量pcb贴片、pcb制板加急于一体的pcb焊接公司,专业的行业知识,丰富的实战经验,为您的产品质量和交期保驾护航。

所以在smt贴片加工工艺的同时弄懂pcb加工重点是很重要的，它是分析、解决疑难SMT贴片打样工艺问题的底层知识。表面组装焊接技术也就是smt贴片打样工艺是一门比较复杂焊接技术而且smt是不断发展变化的，从有铅工艺到环保的无铅工艺、从大焊盘焊接到微焊盘焊接，pcb加工不断发展升级，但是其中基础的原理却还是不变的。贴片元器件焊接的方法：将元器件放在焊盘上，在元件表面和焊盘接触处涂抹调好的贴片焊锡膏，然后用20W内热式电烙铁给焊盘和贴片元件连接处加热(温度应在220~230)，看到焊锡熔化后即可拿开电烙铁，待焊锡凝固后焊接就完成。太大电流、万用表是测低电压小电流。其次是测量交流电流。方法同直流差不多。大电流建议用钳形电流表，安全方便，选择好合适的量程，卡在导线上就可以了。钳形电流表的精度一般在2.5-5级，足够用了。直流电流的测量将黑表笔插入万用表的“COM”孔，如果所要测量电流比较大，估计为几安，则要将红表笔插入“10A”插孔，并将旋钮打到直流“10A”挡；如果所要测量的电流比较小，为毫安级，则将红表笔插入“mA”插孔，将旋钮打到直流mA档位。

长春楚天鹰科技成立于2010年6月，生产基地座落于哈尔滨市昌平科技园,成员均在南方大型电路板焊接厂工作过，具有超群的阅历和丰富的经验。通过我们4年的不断努力，现已稳定拥有500多家研发公司的小批量电路板焊接业务。小批量长春电路板焊接厂，长春样板焊接加工，长春PCB焊接厂，长春实验板焊接加工，长春研发板焊接，选择哈尔滨楚天鹰科技准没错。下表表示两相单极式步进电机的激磁方式及其特征。两相步进电机以基本步距角步进称为全步进驱动，其激磁方式有1相激磁方式和2相激磁方式两种。1相激磁方式为按1相激磁驱动顺序来激磁。相对的，2相激磁为两个相线圈同时流入激磁电流。1相激磁方式与2相激磁方式以相同电压驱动时，与2相激磁方式比较，1相输入电流为2相的1/2，转矩只不过减少1/2，比2相激磁方式效率更好。但步进时的阻尼（衰减）稳定时间长些，而且输入频率与转子的共振频率相近，易产生共振，发生失步现象，故只能使用在特定的速度范围内。

长春OEM焊接厂家-长春样板焊接-长春批量焊接企业-快速交货长春OEM焊接厂家-长春样板焊接-长春批量焊接企业 北京楚天鹰科技有限公司专业从事:电路板焊接、小批量pcb焊接、smt贴片加工、贴片焊接、线路板焊接加工等电子产品加工焊接服务,北京电路板加工厂 贴片元器件焊接的方法：将元器件放在焊盘上，在元件表面和焊盘接触处涂抹调好的贴片焊锡膏，然后用20W内热式电烙铁给焊盘和贴片元件连接处加热(温度应在220~230)，看到焊锡熔化后即可拿开电烙铁，待焊锡凝固后焊接就完成。变频器的输出功率该如何选择？答；如果说用一台变频器拖动三台电动机，首先得考虑；变频器的额定输出电压与拖动的三台电动机的额定工作电压一致；即 $U_{fe}=U_e$ U_{fe} 为变频器的额定输出电压， U_e 为电动机的额定工作电压。变频器的额定功率大于三台电动机额定功率的总和，电动机一般用有功功率KW表示，而变频器则是用视在功率KVA表示，故选择时可按照下式计算： $S=P/\cos\phi$ ，式中的P为电动机额定功率， η 为电动机的效率， $\cos\phi$ 为电动机功率因数。

长春线路板, 电路板, PCB板, 长春pcb焊接技术近年来电子工业工艺发展历程, 可北京楚天鹰科技有限公司以注意到一个很明显的趋势就是回流焊技术。原则上传统插件件也可用回流焊工艺, 这就是通常所说的通孔回流焊接。其优点是有可能在同一时间内完成所有的焊点, 使生产成本降到。然而温度敏感元件却限制了回流焊接的应用, 无论是插件件还是SMD. 继而人们把目光转向选择焊接。大多数应用中都可以在回流焊接之后采用选择焊接。这将成为经济而有效地完成剩余插件件的焊接方法, 而且与将来的无铅焊接完全兼容。

长春OEM焊接厂家-长春样板焊接-长春批量焊接企业-快速交货

长春OEM焊接厂家-长春样板焊接-长春批量焊接企业北京楚天鹰科技有限公司所以在smt贴片加工工艺的同时弄懂pcb加工重点是很重要的, 它是分析、解决疑难SMT贴片打样工艺问题的底层知识。表面组装焊接技术也就是smt贴片打样工艺是一门比较复杂焊接技术而且smt是不断发展变化的, 从有铅工艺到环保的无铅工艺、从大焊盘焊接到微焊盘焊接, pcb加工不断发展升级, 但是其中基础的原理却还是不变的。plc编程不同于计算机软件编程, 写好的程序在你电脑上没有任何意义, 需要带PLC, 并结合外部线路和机械设备才能发挥它的价值, 这也是自动化技术的特色, 必需理论结合实践, 必需软硬件结合。今天小编就给大家总结一下, PLC与电脑联机的几种方式。串口串口, 是*早, 也是*方便的一种方式, 它利用计算机自带的串口和PLC的串口建立连接, 早期PLC都是采用这种方式。三菱FX系列, 西门子S7-200和S7-300系列。

北京楚天鹰科技有限公司是一家从事pcb焊接、实验板焊接、pcb加工、小批量pcb贴片、pcb制板加急于一体的pcb焊接公司, 专业的行业知识, 丰富的实战经验, 为您的产品质量和交期保驾护航。北京楚天鹰科技有限公司专业从事: 电路板焊接、小批量pcb焊接、smt贴片加工、贴片焊接、线路板焊接加工等电子产品加工焊接服务, 北京电路板加工厂回流焊机主要功能是应用于各类表面组装元器件的焊接。这种焊接技术的焊料是焊锡膏预先在电路板的焊盘上涂上适量和适当形式的焊锡膏。再把SMT元器件贴放到相应的位置焊锡膏具有定粘性。使元器件固定然后让贴装好元器件的电路板进入再流焊设备! 传送系统带动电路板通过设备里各个设定的温度区域。焊锡膏经过干燥, 预热、熔化润湿、冷却将元器件焊接到印制板上。回流焊的核心环节是利用外部热源加热。使焊料熔化而流动浸润。完成电路板的焊接过程。长春OEM焊接厂家-长春样板焊接-长春批量焊接企业-快速交货以家庭为例, 所用的电器有感性负载也有阻性负载, 因此计算额定电流是 $P = UI$ 和 $P = UI\cos$ 。假设家里的电器总功率为10KW, 那么计算得到的电流 I 为56A。众所周知, 家里的电器也不可能同时工作, 因此要给予一个同时系数0.6-0.8。因此系数取0.8, 计算得到45A。所以家里的总电源线可以用6平方毫米铜芯BV系列的电线电缆。实际使用过程, 电线电缆的工作环境、电线电缆敷设方式、穿线管内穿线数等都是对电线电缆截面选择有影响的。

OEM焊接厂家

长春OEM焊接厂家-长春样板焊接-长春批量焊接企业 北京楚天鹰科技有限公司专业从事: 电路板焊接、小批量pcb焊接、smt贴片加工、贴片焊接、线路板焊接加工等电子产品加工焊接服务, 北京电路板加工厂贴片元器件焊接的方法: 将元器件放在焊盘上, 在元件表面和焊盘接触处涂抹调好的贴片焊锡膏, 然后用20W内热式电烙铁给焊盘和贴片元件连接处加热(温度应在220~230), 看到焊锡熔化后即可拿开电烙铁, 待焊锡凝固后焊接就完成。

PCBA电路板焊接之后的检查对PCBA加工厂家对客户来说都至关重要, 尤其是不少客户对电子产品要求严格, 如果不做检查的话, 很容易出现性能故障, 影响产品销量, 也影响企业形象和口碑。那么, PCBA电路板焊接后怎么检测质量呢? 接下来为大家介绍PCBA电路板焊接后检测质量的四种方法。

OEM焊接厂家长春OEM焊接厂家-长春样板焊接-长春批量焊接企业 可事实上, 并非如此。首先我们要了解电线的作用, 火线带电, 电压为220V; 零线不通电时不带电; 地线也可以称为安全回路线, 当电器出现漏电, 电流就会通过地线将高压转嫁给地面, 从而避免触电, 所以也算的上是“生命安全线”。而“做了漏电保护了就不需要接地线”这种不负责任的话, 是谁都没法保证的。漏电保护虽有保护作用

，可一旦漏保失效或是自动跳闸的话，那么这一保护屏障也将不起作用，这对家人而言，可是存在很大的安全威胁。

长春焊接的工艺分为很多种，我们来看看常见的有哪些。焊接电路板是电子工程师的基本技能，您应该知道如何焊接电路板的几个技巧。获取的经济效益。PCB电路板制作流程是什么样的？PCB电路板随着工艺技术的进步而不断变化着，但是，原则上不变的是一个完整的PCB电路板是需要通过打印电路板，再到裁剪电路板、处理覆铜板、转印电路板、腐蚀、钻孔、预处理、焊接经过这些生产工艺流程之后才可以通电，下面具体了解下PCB电路板制作流程。特别是当天然松香用作助焊剂时，焊接温度太高，容易被氧化和剥落而导致炭化，导致虚拟焊接。通孔回流焊接工艺就是使用回流焊接技术来装配通孔元件和异型元件。

北京楚天鹰科技有限公司专业从事:电路板焊接、小批量pcb焊接、smt贴片加工、贴片焊接、线路板焊接加工等电子产品加工焊接服务,北京电路板加工厂长春OEM焊接厂家-长春样板焊接-长春批量焊接企业-快速交货OEM焊接厂家长春-长春样板焊接-长春批量焊接企业 贴片元器件焊接的方法：将元器件放在焊盘上，在元件表面和焊盘接触处涂抹调好的贴片焊锡膏，然后用20W内热式电烙铁给焊盘和贴片元件连接处加热(温度应在220~230)，看到焊锡熔化后即可拿开电烙铁，待焊锡凝固后焊接就完成。建立项目部新的材料台账。库房管理上项目部自行建立了材料电子台账，目的就是为了更好的管理材料。电子台账主要由“办公用品台账、电气材料台账，水暖材料台账，工具台账，临水材料台账，临电材料台账”组成。并且每月清点库存，做到帐物相符。项目工期紧，施工单位人员及技术力量不足，时间紧，工作量大。同时针对分包班组施工速度冗慢，人员配备不足，工期拖延施工质量差问题，同分包负责人协商，增加大工数量及严格要求施工质量，落实各项施工方案，加班加点，并且积极协调各施工单位之间相互关系，化解施工中出现的的问题。

贴片焊接，指贴片式元件的焊接过程。焊接方法所以在smt贴片加工工艺的同时弄懂pcb加工重点是很重要的，它是分析、解决疑难SMT贴片打样工艺问题的底层知识。表面组装焊接技术也就是smt贴片打样工艺是一门比较复杂焊接技术而且smt是不断发展变化的，从有铅工艺到环保的无铅工艺、从大焊盘焊接到微焊盘焊接，pcb加工不断发展升级，但是其中基础的原理却还是不变的。

贴片式元件的焊接方 贴片元器件焊接的方法：将元器件放在焊盘上，在元件表面和焊盘接触处涂抹调好的贴片焊锡膏，然后用20W内热式电烙铁给焊盘和贴片元件连接处加热(温度应在220~230)，看到焊锡熔化后即可拿开电烙铁，待焊锡凝固后焊接就完成。法有两类：

一种是手工式焊接，方法是先用电烙铁将焊盘镀锡，然后镊子夹住片式元件一端，用烙铁将元件另一端固定在器件相应焊盘上，待焊锡稍冷却后移开镊子，再用烙铁将元件的另一端焊接好。 长春

OEM焊接厂家-长春样板焊接-长春批量焊接企业长春OEM焊接厂家-长春样板焊接-长春批量焊接企业-快速交货第二种是机器焊接，方法是做一张漏印钢网，将锡膏印制在线路板上，然后采用手工或是机器贴装的方式将被焊接的片式元件摆放好，*后通过高温焊接炉将贴片元件焊接好。贴片元器件焊接的方法：将元器件放在焊盘上，在元件表面和焊盘接触处涂抹调好的贴片焊锡膏，然后用20W内热式电烙铁给焊盘和贴片元件连接处加热(温度应在220~230)，看到焊锡熔化后即可拿开电烙铁，待焊锡凝固后焊接就完成。

长春OEM焊接厂家-长春样板焊接-长春批量焊接企业 SMT贴片指的是在PCB基础上进行加工的系列工艺流程的简称，SMT是表面组装技术是一种将电子元器件安装在PCB的表面或其它基板的表面上，通过再流焊或浸焊等方法加以焊接组装的电路装连技术。在通常情况下我们用的电子产品都是由pcb加上各种电容，电阻等电子元器件按设计的电路图设计而成的,所以形形色色的电器需要各种不同的smt贴片加工工艺来加工。反应式步进电机的工作原理三相反应式步进电机的工作原理旋转：如A相通电，B，C相不通电时，由于磁场作用，齿1与A对齐，（转子不受任何力以下均同）。如B相通电，A，C相不通电时，齿2应与B对齐，此时转子向右移过1/3 τ ，此时齿3与C偏移为1/3 τ ，齿4与A偏移（ τ -1/3 τ ）=2/3 τ 。如C相

通电，A，B相不通电，齿3应与C对齐，此时转子又向右移过 $1/3\tau$ ，此时齿4与A偏移为 $1/3\tau$ 对齐。如A相通电，B，C相不通电，齿4与A对齐，转子又向右移过 $1/3\tau$ 这样经过A分别通电状态，齿4（即齿1前一齿）移到A相，电机转子向右转过一个齿距，如果不断地按A，B，C，A.....通电，电机就每步（每脉冲） $1/3\tau$ ，向右旋转。

[长春实验板焊接厂家-长春样板焊接-长春高端焊接工厂-品质无忧](#)