

# 西田弹簧准时准点 转线弹簧机 佛山弹簧机

产品名称	西田弹簧准时准点 转线弹簧机 佛山弹簧机
公司名称	东莞市西田机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市万江拔蛟窝大塘工业区
联系电话	13712757501

## 产品详情

弹簧机，小型弹簧机价格生产厂家

### 台湾地区的弹簧机现状

在我国台湾地区，在东北弹簧机的带领下也出现了一批生产弹簧机的企业如：NUCOIL、HERDON、新达等等。相对与德国设备的技术，和日本设备的精密，台湾地区的羊东北则是发展了另外一条路：凭借自身的技术优势和对弹簧成型技术的把握，将自己的传统机型EN502S发挥到极致，有wafios的成型技术，也将机台成本降到了日本同类型设备的1/3~1/2，当然精度也是行业里的。在台湾出现了一大批模仿者。

企业视频展播，请点击播放

视频作者：东莞市西田机械有限公司

弹簧机，小型弹簧机价格生产厂家

### 数控弹簧机的结构分析和故障处理

数控弹簧机可分为校直安排、送料安排、变径安排、节距控制安排、堵截安排等。

一、数控弹簧机校直安排：校直安排的方位在料架与送料滚轮之间，它由两组校直滚轮构成，校直系统的目的是消除钢丝原有的曲折变形，经校直后，能笔挺的进入成形的机械，以便行进卷簧的精度。

二、数控弹簧机送料安排：送料安排是靠一对或两对送料轮压紧钢丝，以送料轮的旋转驱动钢丝直线行进的设备。选用扇形不完全齿轮传动送料轮轴上的齿轮来传动，上、下滚轮的转速一样，但旋转方向相反。送料轮旋转一周，送料长度即是送料轮的周长，弹簧的翻开长度可由送料轮的旋转圈数抉择，扇形不完全齿轮的齿数是控制送料轮的旋转圈数(具体参照系数表)。

三、数控弹簧机变径安排：  
变径安排是指卷绕弹簧时，弹簧外径的控制安排，它是由两个顶杆和驱动顶杆的变径凸轮构成。

出产圆柱弹簧时，弹簧走丝不变，调整两个顶杆至相应方位，契合弹簧的外径标准，然后固定两个顶杆方位不变。

### 弹簧机上的控制器的特点

弹簧机是伴随各种各样弹簧的出现而逐渐发展起来的一种生产和制作弹簧的机器设备，弹簧的丰富和精密度的提高相应的对弹簧机的要求也越来越高。纵观近些年，弹簧机的发展由机械式向自动化、数控化进行转变，并逐渐取代机械式。

下面我们弹簧机厂家就给大家介绍一下弹簧机上的控制器有哪些特点：

- 一、薄膜式操作按键,操作简单。
- 二、多段程式输入,可制造各型特殊弹簧。
- 三、MPG手摇轮手动控制，、方便。
- 四、各种特殊功能,变化多、速度快、产量快。
- 五、程式储存功能,可将旧的程式直接读出使用，调车方便、快速。
- 六、伺服马达控制,辅助探针功能,精度高、产品稳定。
- 七、使用LCD或CRT萤幕显示中英文讯息,一目了然;
- 八、与外部机构如检长机、自动线架等连接功能。