

舟山单头双工位立式绕线机 欢世纪瑞自动化

产品名称	舟山单头双工位立式绕线机 欢世纪瑞自动化
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

绕线机的调速方式有哪些

为了适应线圈的加工工艺绕线机需配置主轴调速功能，绕线设备应加工类型的区别其配置也各不相同，我们比较熟悉的主轴电机类型有交流电动机、直流电动机、伺服驱动电机这三类，这些电机所使用的调速方式有这各自的特点，下面就结合绕线设备说说在设备中的调速方式

一、交流电机的调速方式：这类电机自身是没有调速功能的，它需要通过电磁调速装置或者加装变频器来实现调速功能，在绕线设备中我们比较常见的是变频器调速方式，通过绕线设备的控制系统控制变频器使电机具有调速功能，该方式还具有一定的节能作用。

二、直流电动机的调速方式：直流电机需要将供应的电源转化为直流电才能驱动电机运行，所以直流电机都配置有直流调速板或者无刷驱动器来驱动控制电机，单头双工位立式绕线机怎么样，由于电机体积较小在小型绕线设备中应用量较大。

三、伺服驱动电机的调速方式：它属于精密运动部件适用于高精密的绕线设备中，与驱动器配套使用实现闭环运行控制，这类电机大的特点是恒转矩、闭环运行，用于满足线圈的加工要求。

绕线机影响线圈尺寸的原因

线圈绕制时，导线线规和匝间间隙决议了线圈各尺寸，控制线圈尺寸的前提条件就是找出影响线圈匝间间隙的要素，这也是控制线圈尺寸的必要条件。

1、线圈尺寸问题

近期运用立式绕线机绕制单饼式线圈时，控制绕线机的拉力的磁粉离合器的电流值设定为0.45A，线圈绕制完成后B端尺寸均偏大，超收工艺请求范围。

2、线圈尺寸问题缘由剖析

当绕线机拉力相关电流值设定为0.45A时，绕制过程中发现，由于拉力太小，招致线盘上的导线受力不均匀，在线盘转动的时分呈现由于惯性线盘空转的现象，导线脱出较多，招致在线盘与导线夹紧器之间的导线不是理想的程度状态，而是下垂出一定弧度，因此导线在绕制过程中受力不均匀，且绕制完成的线饼紧实度不够，因而招致线圈B尺寸大于技术请求值。

3、绕线机拉力与线圈尺寸关系剖析

(1)恰当增大绕线机拉力对线圈的影响。在线圈绕制过程中，逐步增大拉力，将立式绕线机的拉力相关电流值调整为0.46A，线圈松弛。尺寸偏大的现象有所改善，但是依然不契合请求。

继续加大立式绕线机的拉力相关电流值调整到0.47A，线圈尺寸契合请求，且线圈紧实，在A，B端没有明显空隙，4个角也没有紧绷或上翘的现象，导线线规变化契合请求。

(2)绕线机拉力过大对线圈的影响。继续增大立式绕线机拉力相关电流值到0.51A时，线圈在绕制过程中，4个角受力过重，有上翘现象，绕制完成后，导线间无明显空隙，导线线规没有急剧减小，但是4个角有上翘现象，不契合技术请求。

由上述可知，当立式绕线机拉力值过小时，线圈绕制完成后，单头双工位立式绕线机，线圈小紧实，导线间有空隙，且B端尺寸大于技术请求值。恰当的增大立式绕线机拉力能够减小线饼B端尺寸，且小影响导线线规，从而改善B端尺寸偏大的问题。但是当立式绕线机拉力过大，又会招致线圈小契合技术请求。

由此可见拉力与线圈尺寸紧密相关的，在线圈绕制时，绕线机拉力要调整到对应的匹配值。

如何让绕线机发挥大功率

绕线机从传统的手摇式到现在的全自动机型，舟山单头双工位立式绕线机，它的发展提高了电气线圈加工的才能，使绕线工作不再那么的烦琐和低效，运用绕线设备加工的线圈具有排线规整均匀、杰出的成型、贴合度高等等长处，单头双工位立式绕线机报价，本来使用手摇机的功率依托操作人员的劳动，现代机型的功率发扬则需求许多因从来决定，下面就来简单分析一下影响的要素：

一、正确的绕线技术是发扬功率的要害

在规划线圈技术时就应该要思考怎么便利操作和加工，绕线技术的拟定就显的尤为重要，合理正确的绕线技术能够大的发扬绕线设备的功率，线圈绕制需求依据技术需求的步序来履行。

二、绕线参数的调整

现代绕线设备都有着十分的杂乱的电气控制体系，需要操作人员依据不一样的绕线技术作设定，正确的技术参数设定能够让绕线设备发扬大的功率，也能够使绕制的线圈漂亮和规整。

三、其它影响绕线设备发扬功率的要素

自动绕线机具有十分杂乱的控制体系和辅佐体系，任何一个环节出现问题都会影响设备的功率和正常

工作，主要有张力设定、模具的有用固定等。

舟山单头双工位立式绕线机-欢世纪瑞自动化(推荐商家)由苏州欢世纪瑞自动化设备有限公司提供。行路致远，砥砺前行。苏州欢世纪瑞自动化设备有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为电子、电工产品制造设备具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!