

全自动绕线机程序 厦门全自动绕线机 苏州得劲

产品名称	全自动绕线机程序 厦门全自动绕线机 苏州得劲
公司名称	苏州得劲自动化科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市吴江区太湖新城吴变大道88号伟熙产业园
联系电话	13584401602 13584401602

产品详情

3.多股绕，很多线圈绕线需要多股并绕，随着铜线数量增多，速度也会相应降低，设置时一定要慢慢调整，速度调整到合理状态。

4.定子外径、定子内径及叠厚，全自动绕线机图片，这几个参数也是很重要的，外径和内径直接决定用什么机器合理，超出的可以非标定制；

叠厚也一样，越高的话，绕线跨距就越长，速度也会相应降低。

5.槽口距离，可能没有注意到这个参数，槽口距离越小，绕线速度就会越慢，因为容易刮伤或者刮断漆包线，厦门全自动绕线机，很多时候，全自动绕线机程序，槽距太小，很多厂家设备无法达到客户要求。

6.定子形状，定子的形状有的是斜槽的，都会影响到无刷电机绕线机的运行效率。

全自动绕线机现在是大多是电感线圈厂家的标准配置，相比于人工绕线有很大的优势的，产品品质统一，良率高，不收人的主观意识影响等。不同的线圈，绕线方式不一样，导致绕线机的结构也不一样。单层缠绕法就是将电感线圈的线匝以单层的方式缠绕在骨架表面上，又可以分为密绕法和间绕法，间绕法一般用于一些高频谐振的电路中，因为这种方式的缠绕方法可以将高频谐振线图的电容减少，同时还能将其一些特性稳定。紧密的缠绕方式基础是一些谐振线圈范围比较小的线圈。

首先必须要了解线圈所用的线材的特性，产品的圈数、层数多少和外观材料，缠绕速度需求变更要有非常细致的了解。

1、自粘线、漆包棉线之类的线材，所设定的线径要比其他的线材大一点，因为它们的外皮通常不太光滑，全自动绕线机厂，没有惯性。

2、细线缠绕速度不能太慢，但是必须从慢速提升启动，以免突然提高速度导致线材拉断。

其次被绕线圈的形状与排线架的高低和出线距离有相当大的关系

- 1、方形线圈的速度不能太快，否则中间会有不平整，影响排线的整齐美观。
- 2、被绕线圈与排线器之高度要适当，太高或者太低都不利于排线。

全自动绕线机程序-厦门全自动绕线机-苏州得劲(查看)由苏州得劲自动化科技有限公司提供。苏州得劲自动化科技有限公司位于苏州市吴江区太湖新城吴变大道88号伟熙产业园。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前得劲自动化在行业设备中享有良好的声誉。得劲自动化取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。得劲自动化全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。