

19条铜线自动高速正规绞线机BLYZG - 630

产品名称	19条铜线自动高速正规绞线机BLYZG - 630
公司名称	浙江保龙机械有限公司
价格	100000.00/台
规格参数	品牌:EAST 型号:DHSXYZG
公司地址	安吉县梅溪镇晓墅工业功能区
联系电话	0571-86272250 13606621482

产品详情

19条铜线自动高速正规绞线机blyzg - 630配备表

机组组成

- 1、由主机bly630型加7头反绞机加12头横式动盘放线架；
- 2、主机收线盘径 ϕ 500mm- ϕ 630mm，反绞机放线盘 ϕ 200mm x 7轴；
- 3、12头横式动盘放线架放线盘 ϕ 200mm；

机械型式：

- 1、主机/反绞机底座钢板焊接整体加时效处理；
- 2、主机收线门式结构；
- 3、外罩钢板焊接加隔离层；
- 4、主机侧移手拉动门，反绞上开式门；
- 5、人机操作面板外置；
- 6、前，侧可见视窗；
- 7、由主机、12轴被动横式放线架、7轴反绞机电器联动组成机组。

配置及规范

- 1、主机收线取盘最大 $\phi 630\text{mm}$;
- 2、收线伺服电机（松下产）调速全自动张力控制（1-80n.m）自动跟踪；
- 3、牵引动力伺服电机（松下产）控制自动跟踪plc加人机设定（plc日资产，人机触摸日本产）；
 - 4、丝杆伺服电机排线；
- 5、主机矢量变频7.5kw调速（日本安川产），反绞机矢量变频11kw调速（日本产）；
 - 6、电子计米人机显示；
- 7、内、外部端线保护报警，反绞机内部断线停机报警、人机故障显示；
 - 8、主机、反绞机电磁刹车25kg；
- 9、主机收线线盘电动丝杆升降（国产）装卸；
 - 10、整机隔音，可见视窗；
- 11、穿线由主机右侧主轴穿入经钛合金绞弓陶瓷眼过线到左主轴置牵引轮后到排线，在到收线盘；
 - 12、主轴轴承skf（瑞典产）并带温度保护、超温报警停机（以保护主轴轴承损坏）；
 - 13、牵引轮前置侧挂；
 - 14、主机、反绞机绞弓：钛合金加氧化锆瓷眼；
 - 15、主轴成型导轮：喷陶瓷；
 - 16、主机精密高速滑环通讯供电；
 - 17、主机门式钢板焊接摇篮；
 - 18、其余部分轴承均为日本产nks牌；
 - 19、传动同步皮带为盖茨牌；
- 20、主机、反绞机主轴锻打调质精加工后研磨，高速动平衡后组装，主轴为套管整体式轴承座；
 - 21、加工单线软铜丝进线线径： $\phi 0.08\text{mm} - \phi 0.62\text{mm}$ ；
 - 22、绞合成形面积：0.2平方毫米 - 7.5平方毫米；
 - 23、主机和反绞机绞向：正/反绞向（z，s），由触屏人机设定；
- 24、主机绞线节距范围：3mm-90mm，反绞机绞线节距范围3 - 100mm人机设定；
 - 25、绞弓每转一周形成两个节距；
- 26、主机正规绞绞弓转速：0 - 1000rpm无极调速，主机单独作为束绞加工时绞弓转速：2000rpm无极调速，人机设定；
- 27、功率配备：主机主电机（国产）7.5kw 380v 变频无极调速、牵引为2kw伺服（松下）电机、收线为伺服0.5kw（松下）电机、主机主变频器（日本安川产）调速控制，加编码器（日本）反绞机电机国产7.5kw，反绞变频器（安川产）调速控制；
 - 28、机械中心高：850mm；
- 29、主机机械外形尺寸 3200mm * 1550mm * 1800mm，反绞机外形尺寸：2500mm * 1500mm * 1600mm；
 - 30、收线盘尺寸：max $\phi 630\text{mm}$ （外径）* 外宽375mm * 内孔（客户提供）；
 - 31、放线线盘： $\phi 200\text{mm} * 180\text{mm}$ ；
 - 32、反绞机高速分体集电滑环；
 - 33、主机绞被覆线需加退扭放线架；

34、反绞机放线为横式、被动式张力枪放线；

35、主机停机方式：(1)带制动式停机（2）惯性自动减速停机

36、反绞停机方式：（1）带制动式跟踪主机停机（2）惯性跟踪主机停机

37、保护装置：（1）主机内、外部断线报警停机（2）反绞机内部断线报警停机（3）主机外部放线（12轴放线架）架断线报警停机（4）主机、反绞机主轴超温报警停机（5）长度到达预设值报警停机（6）安全门未关闭报警停机（7）升降机未置位报警停机（8）主机/反绞机变频器、伺服电机故障报警停机；

38、主机/反绞机主轴轴承外加润滑油脂（skf专用0-3号高温高速油脂）注油嘴（用注油枪注油）；

39、涂装：天蓝色（可根据客户要求配色）；

线线加工工艺

- （1）反绞机将7条铜线由机内预绞完成一束，作为一根线然后穿入反绞机
- （2）反绞完成作为主机的单线加机外上横式动盘放线架12条铜线一起合并穿入主机绞合
- （3）7条预绞完成形一束线放置主机进线中间另12条铜线包绞在外，7条预绞线的绞向与主机绞向相反
- （4）按前3步绞合成形后整体为同心三层绞合线。

线线机技术规格说明

用途：jis规格（av、avs、avss、cavus）以及德国vda6.1，法国eaqf，意大利avsq规格车线的一次成形同芯绞，集合绞；’