

吸尘器弹簧线 CNC数控机床弹簧线 智能万能充电器螺旋线

产品名称	吸尘器弹簧线 CNC数控机床弹簧线 智能万能充电器螺旋线
公司名称	奥蒙电子科技（深圳）有限公司
价格	10.00/条
规格参数	品牌:奥蒙 外被:PU TPU PVC 产地:深圳
公司地址	深圳市宝安区沙井步涌西边旧区129号
联系电话	13682467228

产品详情

1.适用范围:

适用于弹簧线(非使用专用治具定型弹簧者)作业设计,特殊型态弹簧线除外.

2.内容:

2.1.一次绕线 2.1.1.绕向:依弹簧方向可分为先正绕后反绕,先反绕后正绕.

当弹簧绕向为S向(如图A所示)时,先正绕,后反绕;(注:线材总绞方向为Z向)当弹簧绕向为Z向(如图B所示)时,先反绕,后正绕.(注:线材总绞方向为S向) 2.1.2.铁棒直径:依据"铁棒直径=弹簧外径-2倍线材外径"选用适合铁棒. 2.1.2.1.常见的鐵棒规格有: 5.0mm, 6.0mm, 6.35mm, 7.0mm, 8.0mm, 9.0mm, 11.0

mm, 12.0mm, 14.0mm. 2.1.2.2.铁棒直径对应可绕弹簧体长度如下:

2.1.3.定位长度:依据弹簧线比剪尺寸中的最短尺寸且需满足其最终比剪尺寸而定.一般对于120(含)mm以下者,定位长度取150mm;对于120mm以上者,定位长度取"最短比剪尺寸+30mm";定位长度公差均设计为 ± 2.5 mm. 2.1.4.绕弹簧长度及公差:依据最终弹簧长度规格及线材外被料材质而定. 2.1.4.1.一般设计原则:弹簧长度:

外被料高弹PVC及TPE(导体裸铜)设定长度=弹簧长度规格 $\times 1.15 + 10$ mm;外被料PU及TPE(导体锡铜)设定长度=弹簧长度规格 $\times 1.1 + 10$ mm.公差:设定为 ± 10 mm. 2.1.4.2.对于成品尺寸要求苛刻(如公差小,弹体长,OD大者),或线材结构特殊者(如OD大,芯线材质PVC,有铜箔丝/尼龙绳等结构)须依实际状况作相应调整. 2.2.烤线:烤箱温度,保温时间及冷却方式设定依据线材外被料材质而定. 2.2.1.一般设计原则:

铁棒直径铁棒长度最大绕线长度 820mm 710mm 6.0mm 1410mm 1300mm 820mm 710mm

8.0mm1360mm1250mm其它820mm710mm外被料材质烤箱温度设定保温时间设定冷却方式
PVC130±10 20±5分钟风冷 PU140±10 25±5分钟水冷 TPE150±10 40±5分钟风冷或水冷 2.2.2.
对于客户要求弹性严苛,考虑弹簧OD,弹体长度,及线材结构或本身线材结构状况(如:芯线及外被料各自老化条件或材质,裸铜高温被氧化,铜箔丝/尼龙丝/尼龙绳受热收缩,绝缘/外被厚度等等)依据一般原则需做相应参数调整(如调低/高烤温,加长保温时间,变通冷却方式等).2.3.二次绕线: 2.3.1.承接一次绕线改用反方向进行二次绕线.铁棒选用依据一次绕线时之,遇有特殊状况可选用稍小/大的铁棒绕线. 2.3.2.保证弹簧长度及弹簧外径:为防止弹簧线在成品装配制程因受牵扯导致尺寸超规格,故线缆绕线部份保证尺寸应比成品图规格公差少15%,且依此原则订立弹簧线零件图公差(即客户提供的规格,有时客户提供的不一定对,工程人员应与客户沟通)。 2.3.3.弹簧长度公差订定:为合理订出弹簧公差,合乎制程能力,在不违反客户规格及2.3.2原则时按以下原则订定,此亦适合弹簧长度公差之制程能力参考.
2.4.烤直角:遇成品图要求弹簧两端需烤成90°直角时.

2.5.两端比剪:比剪尺寸由客户给出并签确.注意对于非烤直角之弹簧线两端比剪,绕线工程规格书应给出包含弹簧外径之尺寸(以便于线缆部作业,不至疏忽造成比剪错误);烤直角者则给出两端直线部份尺寸即可.
2.6.半成品质检:a.外观:不得有破裂,变形,喇叭口等外观不良.
b.头,尾部比剪尺寸及弹簧部分尺寸须符合要求. c.外被白色或浅灰色要增加擦线工序.要保持线材外被不被脏污,需保持干净.2.7.包装方式:设计原则除满足成品图要求外,以保护弹簧线为主要目的.无要求时包装方式设计为:外被材质PVC之弹簧,每6PCS一扎,用PVC膜包扎.外被材质PU,TPE之弹簧,每10PCS一扎,用PVC膜包扎.注:弹簧线总长度=A端比剪尺寸+B端比剪尺寸+ (弹簧体OD-线材OD) 弹簧体长度/线材OD+50mm.