

数控平行绕线机生产厂家 广西绕线机生产厂家 万德特机电技术

产品名称	数控平行绕线机生产厂家 广西绕线机生产厂家 万德特机电技术
公司名称	北京万德特机电技术研究所
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市东城区东内北中街20号楼
联系电话	13901061724 13901061724

产品详情

万德特RHW-63P电压互感器二次线专用绕线机

RHW-63P型绕线机是我所根据电力系统全封闭电压互感器二次线圈特殊的工艺要求，经多年开发研制、为国内首创的电压互感器二次线专用绕线设备。该机在主要结构设计上针对电压互感器二次线圈的特点和工艺要求进行了创新式设计，彻底改变了二次线圈的生产方式，有效地降低了劳动强度，极大的提高了劳动生产率，并使产品质量得到了可靠的保证。是我所为实现电压互感器绕线工艺的机械化、专业化、以及绕线机设计模块化的有效尝试。

RHW-63P型绕线机的主控系统采用国际1先进的控制技术，全部电器为模块化设计。该机对闭封铁芯的夹持部分是由横向移动和纵向可调工作台组成，绕线时可根据铁芯厚度、宽度调节工作台，以保持铁芯与绕线机构之间的正确位置。绕线时，绕线环与铁芯相对运动，将二次线直接绕在铁芯上。该机可进行双线、三线多线并绕或扁铜线绕制，使电压互感器二次线圈采用机械绕制的问题得到解决。

该机型的特点是结构紧凑，设计合理，高精度绕线机生产厂家，可调节范围宽，操作简便，是绕制全封闭电压互感器二次线圈的首1选专用设备。

本信息由北京万德特机电技术研究所为您提供，如果您想了解更多产品信息，您可拨打图片上的电话咨询，万德特竭诚为您服务！

环形变压器在绕线中，对焊点有什么要求？

(1) 厚度小于1.7mm的扁铜线采用搭焊，搭头部分锉成契形，用银铜焊接；(焊条采用15%银的银铜焊条，广西绕线机生产厂家，提高其电阻率。)大于1.7mm的采用对焊。

(2) 焊接处要牢固紧密，接头要挫平砂光；

(3) 焊头不能在换位处，也不能在梳齿间；

(4) 多根导线的焊接应该相互错开，错开距离在80mm以上；

(5) 任何焊头必须距出头和分接头2根撑条之外；

(6) 多根并绕每根焊接不得超过1处，焊接根数不能超过该绕组的并绕导线根数的1/2，6根以上根数并绕的，焊接根数不能大于1/3根数，而且接头要错开；

(7) 不允许有铜屑落在绕组中。

本信息由万德特为您提供，数控平行绕线机生产厂家，如果您想了解更多产品信息，您可拨打图片上的电话咨询，万德特竭诚为您服务！

影响绕线张力的因素

1.线梭转动部分的磨擦力矩

2.线梭部分(包括缠在线梭内的导线)加速度变化引起的惯性力矩。摩擦力矩的主要部分是由张力机构产生的，它阻止线梭的放线运动而把导线拉紧，产生绕线张力。由于绕线环形面及其在绕线齿轮中偏离中心位置的影响，即使是匀速绕线，线梭的运动速度也是不均匀的，高精度数控环形绕线机生产厂家，这就产生了由加速度引起的惯性力矩，影响了绕线张力。

本信息由万德特为您提供，如果您想了解更多产品信息，您可拨打图片上的电话咨询，万德特竭诚为您服务！

数控平行绕线机生产厂家-广西绕线机生产厂家-万德特机电技术由北京万德特机电技术研究所提供。数控平行绕线机生产厂家-广西绕线机生产厂家-万德特机电技术是北京万德特机电技术研究所(www.wandete.com.cn)今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：光经理。

