

欢世纪瑞自动化 绕线机供应商 绕线机

产品名称	欢世纪瑞自动化 绕线机供应商 绕线机
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

绕线机结构及

具体绕线机的结构包括如下：

1、绕线机主轴机构

绕线机是由三相交流异步电机带动同步带和传动轴转动的。这样做，保证了绕线两侧主轴的转动是等速和同步的。通过加工提高装配精度，进而保证线模具同心和绕线质量。

2、排线机构

排线机构一般采用步进电动机作为低速绕线机排线机构的驱动源，主要采用步进电动机经同步齿型带驱动滚珠丝杆旋转或采用经联轴器驱动滚珠丝杆旋转的方式。

3、张力机构

在绕制细微漆包线和贵金属合金细丝时，由于线径细，如果张力太大，就会断丝或将线拉长，增大线圈的直流电阻；如果张力太小，就会出现乱排线现象，降低绕制品质。因为该设备的放线张力器是固定在滚珠丝杆排线杆上的，所以，绕线机厂家，采用毛毡压紧方式控制张力。在实际生产过程中，可在重要的工艺环节中增加张力装置，以控制张力的尺寸，保证排线整齐、无压叠、无松散，经过细致的调节完全可以满足不同线径的需求。

绕线机故障代码处理方法

绕线机常见的故障代码及处理方法有以下几种：

Err-0:资料存储器资料丢失，该故障代码提醒用户存储在绕线机控制器中的绕线资料出现丢失情况，发生

该故障的原因一般是设备长时间的闲置，造成控制器中的内部电源供电不足引起的；处理方法可以将设备通电打开控制器电源让设备处于充电状态，重新设定设备内部的绕线参数。

Err-1:起绕点设定值大于排线杆极限值，该故障代码说明绕线机起绕点的位置设定值超过了设备排线杆行程的最I大值，该故障属于参数设定错误，绕线机，只需修改修改绕线工艺重新设定参数就可以排除。

Err-2:绕线时，排线杆前进排线位置超过极限位置，该故障代码说明绕线机的排线杆位移时位置超过了排线行程的最I大值，该故障一般是由于步进电机与控制器通讯异常所导致的，处理方法可以通过手动将排线杆复位并重新设备绕线参数中的宽幅数据。

Err-3:绕线时，排线杆后退排线位置超过零点，该故障代码说明绕线机的排线杆后退时位置超过了排线杆的零点值，该故障一般是由于零点传感器异常和检测位置调整不合理所导致的，处理方法首先检察零点传感器是否工作正常，如正常就可以调整检测位置作修正。

Err-P:密码保护，大功率绕线机，该故障代码说明绕线机控制器设定密码保护，需要先输入正确的4位密码进行解锁，解锁后就可以对绕线机的参数进行修改。

伺服精密绕线机是当今高新技术结合的产物也是目前最I先进功能最为强大的机型，高I端机型可以完全模拟人手的排线动作，主轴和排线均采用高精度伺服电机，控制系统采用具有极高运算能力的PLC系统，具有自动运算、自动判别、误差修正等功能，由于采用了闭环控制，所以当出现排线失步等现象时设备可以自动修正，高分辨率的伺服电机可以保证在高低速时设备运转的稳定性，该机型的附件装置也是比较先进的，绕线机供应商，比如有辅助卸模装置，主动式张力放线架，电磁自动调节式张力器等，由于使用了大量的高新技术，所以价格要比CNC自动绕线机高不少，一般使用在对线圈参数有特定要求的场合。

欢世纪瑞自动化(图)-绕线机供应商-绕线机由苏州欢世纪瑞自动化设备有限公司提供。苏州欢世纪瑞自动化设备有限公司（www.sz-hsjr.com）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支敬业的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。欢世纪瑞自动化——您可信赖的朋友，公司地址：苏州市吴中区胥口镇长安路350号，联系人：韦燕兵。