

多头排绕机厂商 多头排绕机 欢世纪瑞自动化设备

产品名称	多头排绕机厂商 多头排绕机 欢世纪瑞自动化设备
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

绕线机的定期维护和保养

检查传动装置。检查皮带轮或联轴器有无破裂、损坏，安装是否牢固；皮带及其联接扣是否完好。

绕线机的启动设备，也要及时清擦外部灰尘、泥垢，擦拭触头，检查各接线部位有否烧损痕迹，接地线是否良好。

轴承的检查与维护。轴承在使用一段时间后应该清洗，更换润滑脂或润滑油。清洗和换油的时间，应随绕线机的工作情况、工作环境、清洁程度、润滑剂种类而定。一般每工作3~6个月，应该清洗一次

，重新换润滑脂。油温较高时，或者环境条件差、灰尘多的绕线机要经常清洗、换油。滚动轴承的清洗、更换润滑脂的方法已在前面讲过，这里不再重复。

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，多头排绕机厂商，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大值，该故障属于参数设定错误，多头排绕机，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l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，多头排绕机价格，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，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。

全自动绕线机是日本的先驱，可满足不断增长的劳动力和产品质量要求。它可以通过电动机，电气部件，多头排绕机供应商，气动部件，变速器，传感器，控制系统等组合成高度自动化。通常可以自动排线，换行，断线，扭线，加载和卸载。操作人员只需要保证足够的原材料，并在没有工件或铜线时及时更换，以确保连续生产，通常高数轴实现高效率生产。具有高度自动化的机器可以满足一名员工同时处理多个设备的要求。优点：操作人员无需培训即可直接上班，生产效率高，产品质量一致，并且可以长时间不间断地工作。缺点：价格高于半自动设备。需要很长时间才能收回成本并产生效益。有必要专门配备技术人员以确保设备的运行。故障的修复很麻烦，并且很难更换产品类型。适合单一成熟产品的批量生产。

多头排绕机厂商-多头排绕机-欢世纪瑞自动化设备(查看)由苏州欢世纪瑞自动化设备有限公司提供。行路致远，砥砺前行。苏州欢世纪瑞自动化设备有限公司（www.sz-hsjr.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为工业制品较具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!