

裁线机价格 烟台裁线机 泰丰设备

产品名称	裁线机价格 烟台裁线机 泰丰设备
公司名称	东莞市泰丰线缆设备科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市虎门镇龙眼村工业路十路75号
联系电话	18802600655

产品详情

电线电缆专用设备的专用名词术语

专用设备的专用名词术语

3.5、麻包头 jute serving head jute covering head

能在电缆外护层上完成麻线或其他类似材料绕包工艺的装置。

3.6、包扎头 binding head binder

用纱或塑料带绕急在电缆芯或线组外面以保持其结构形状稳定或作为标志的工艺装置。

3.7、电缆填充装置 cable filling applicator

将液体、半液体或粉末状等填充剂填入电缆芯或空隙的工艺装置。

3.8、轧纹装置 corrugator corrugating device :

在电缆金属套上轧制出纹找艺装置。

3.9、轮式牵引装置 牵引|轮 wheel haul-off capstan (haul-off)

被牵引的电线电缆制品或半制品绕在一个或两个带槽或不带槽的旋转轮上，依靠轮与制品间的磨擦力牵引制品向前运动的装置。

3.10、履带牵引装置 caterpillar (haul-off)

由两条运动的环形履带夹持并牵引电线电缆制品或半制品向前运动的装置。两条履带各自环绕在两个等速旋转的链轮上。

3.11、收线装置 take-up

把电线电缆制品或半制品连续会收绕在线盘上或其他盛线器具上的装置。

3.12、放线装置 pay-off

将成盘或成圈的电线电缆制品或半制品连续地放出进行复绕或加工的装置。

3.13、紧压预扭装置 compacting and prespирalling unit

将圆形绞合导体通过辊压模具压紧以减小各单线间的间隙，缩小外径，或同时改变断面形状并加以预扭的装置。

东莞市泰丰线缆设备科技有限公司专业生产定制高速塑料押出机生产线、自动高速绞线机、裁线机、缠绕机、单绞机，双绞机、成圈打扎机及非标周边设备

电缆设备基础知识

电缆设备基础知识

3、编织工艺

编织工艺首先要满足标准的规定，特别是对编织密度的规定，编织密度也称覆盖率，是编织覆盖面积与编织线芯表面积之比。

当编织层的编织材质、规格、密度确定后，再确定编织角度、节距、锭数、每锭根数等工艺参数

编织角度是编织层和编织工艺中很重要的工艺参数。编织角太小，不仅产量低，而且编织层不宜平整。角度太大，产量虽高，但编织层松，电缆弯曲易断线。常用编织角为40~50度

编织线的放线张力和编织角度可以控制编织层的松紧程度。若要求编织层对产品紧贴些，则编织角要小些，放线张力可通过编织机的张力调节来控制

第七节、成缆与铠装

1、成缆

为避免成缆中绝缘线芯受扭转的损害，圆形线芯成缆采用退扭工艺

扇形线芯成缆时，一定要采用预扭工艺，保证扇形线芯成缆时扇形的顶点正对圆心，以免绝缘线芯受

到损坏。

填充材料主要有黄麻、棉纱、橡皮条、塑料条和聚丙烯撕裂薄膜，采用何种填充材料，要按产品标准规定和工艺设计而定。

成缆设备：笼式成缆机、盘绞式成缆机

东莞市泰丰线缆设备科技有限公司专业生产定制高速塑料挤出机生产线、自动高速绞线机、裁线机、缠绕机、单绞机，双绞机、成圈打扎机及非标周边设备

电线电缆的制造工艺

4. 绝缘挤出塑料电线电缆主要采用挤包实心型绝缘层，塑料绝缘挤出的主要技术要求：

(1) 偏心度：挤出的绝缘厚度的偏差值是体现挤出工艺水平的重要标志,大多数的产品结构尺寸及其偏差值在标准中均有明确的规定。

(2) 光滑度：挤出的绝缘层表面要求光滑，不得出现表面粗糙、烧焦、杂质的不良质量问题。

(3) 致密度：挤出绝缘层的横断面要致密结实、不准有肉眼可见的针孔，杜绝有气泡的存在。

5. 成缆对于多芯的电缆为了保证成型度、减小电缆的外形，一般都需要将其绞合为圆形。绞合的机理与导体绞制相仿，由于绞制节径较大，大多采用无退扭方式。成缆的技术要求：一是杜绝异型绝缘线芯翻身而导致电缆的扭弯；二是防止绝缘层被划伤。大部分电缆在成缆的同时伴随另外两个工序的完成：一个是填充，保证成缆后电缆的圆整和稳定；一个是绑扎，保证缆芯不松散。

东莞市泰丰线缆设备科技有限公司专业生产定制高速塑料挤出机生产线、自动高速绞线机、裁线机、缠绕机、单绞机，双绞机、成圈打扎机及非标周边设备