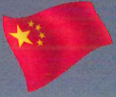


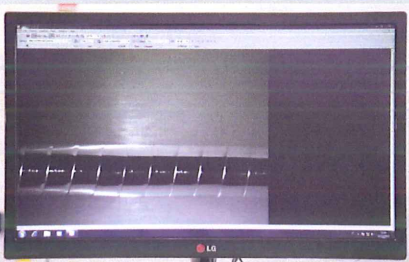
# Wire Technology & Machinery



高精度绕包生产线，为低损耗稳相柔性微波同轴电缆专门设计。设备适用低损耗微波装配生产要求，应用于高频环境的各个行业：航天航空工业、通讯技术、飞机应用、视频和电脑系统、军工设备、医疗系统等。绕包模块及相连的联合牵引机确保镀银铜带正确的绕在绝缘芯线上。取得这样的成果得益于独特的绕包工艺，以WTM专利技术动态舞轮装配的全电子绕包头。生产线拥有最精密的导线张力控制设计，在生产过程中导线保持在正确的位置，避免任何弯曲和拉伸。

控制系统为全数字化，通过电子轴和现场总线通讯。通过彩色触摸屏方便地管理设备。在高频同轴电缆领域，根据特定的生产需要，WTM支持用户选择正确的方案。

## 镀银铜带同轴电缆用 卧式屏蔽绕包设备

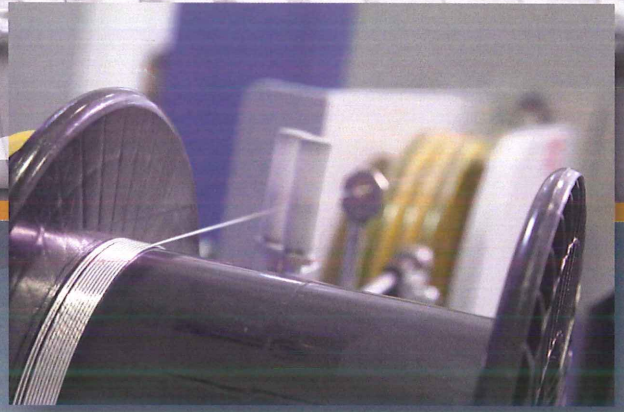


### 主要特性：

- 配以电缆校正系统绝对保证绕包精度
- 稳定的张力控制系统包带得以高精度应用
- 履带牵引机、绞盘牵引机或履带+绞盘联合牵引机
- 力矩控制收放线装置
- 导线导向装置应用于平行移动的收放线设备
- 线盘自动水平定位，保持导线直行路径
- 数据电子控制系统可连接内部网络和互联网远程服务



# Wire Tech

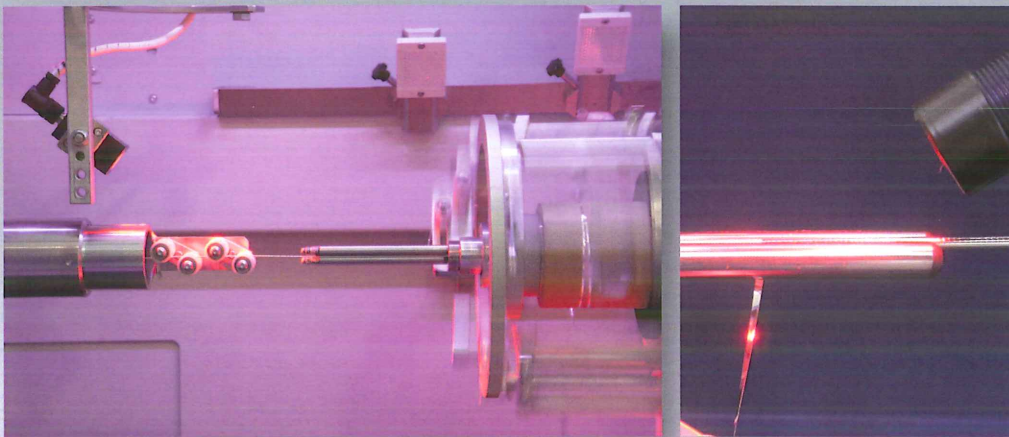


## 技术参数

圆芯线直径	0,5 - 10,0 mm
线速度	0 - 10 m/min
绕包张力	从 3 到 15 N
节距范围	0,5 ÷ 10,0 mm
节距调节精度	0,01 mm
绕包精度	+/- 0,2%
收放线线盘标准	DIN 100 - DIN 800

## 其它选项:

- 全部在线质量控制用激光测径仪和测力传感器
- 与所有绕包头转速自动同步频闪仪
- 通过互联网远程连接的远程服务系统
- 通过摄影机在线监测 (视觉系统) VISIO SYSTEM®和其它软件程序
- 电脑平台控制系统



所有参数可根据客户要求个性化定制。  
所有技术参数可能在没有事先通知的情况下作出改变。

