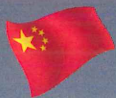


Wire Technology & Machinery



适合圆扁线的生产线，配置电子轴控制的精密同步绕包头，用于聚酰亚胺-FEP复合带 (Apical®, Kapton®, Norton®, etc.) 并配置包带烧结加热工艺。

设备可装配两个、三个或更多同心绕包单元，可选用单驱动和全驱动（全电子）两种绕包单元，还可选择大尺寸塔盘包带或大重量的平盘包带，这一切都得益于包带塔盘的独立驱动。

绕包单元上包带张力是通过一个动态舞轮来控制，即使在高速情况下，它可对扁线绕包工序所产生的跳动进行有效吸收。

这个卧式绕包生产线配置了一个感应预加热管加上红外辐射或电阻加热或盐浴炉做热处理工序。

随后通过压紧装置和冷却设备对聚酰亚胺-FEP复合带 (Apical®, Kapton®, Norton®, etc.) 加固使其完全粘附在导体上。

聚酰亚胺 (APICAL®, KAPTON®, NORTON®, etc.) 卧式绕包和烧结生产线



主要特性：

- 收放线装置动作通过舞轮或力矩控制
- 收线装置或收放线装置的平移排线装置所用的标准线缆导向装置保持线缆直行方向而不出现轴向偏差。
 - 可对多个绕包头配置单驱动或全驱动绕包单元，还可配置大尺寸塔盘包带或大重量平盘包带。
- 绕包头上的动态舞轮保持包带张力持续稳定，对于“非常扁”的线（宽厚比大）在生产中张力没有跳动。
- 快速预加热工序配置高频加热管和后续的轱轮电缆压紧装置。
 - 红外辐射加热炉或熔化盐浴炉烧结工艺自动启动或关停。
- 最佳牵引设备组合（一个绞盘、一个或两个履带牵引机或履带绞盘联合机）与绕包头转速完全同步，线速度及线缆张力控制精准。
- 冷却系统配置循环冷却水和导线刮水装置。
- 数字电子控制系统，可连接内部网络和英特网进行远程服务。



Wire Tech

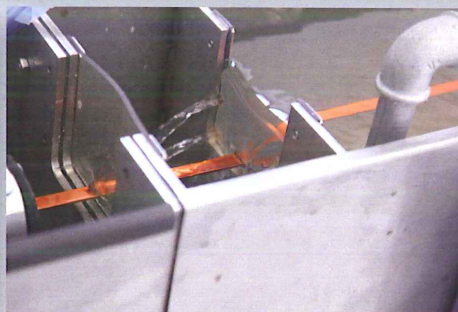
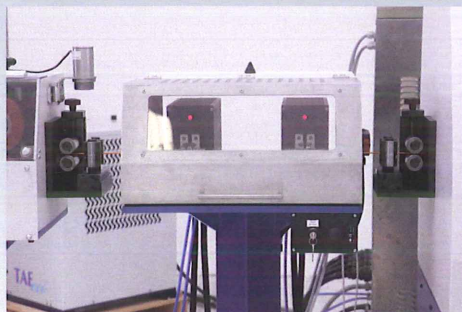


技术参数

圆线直径	从0,5 mm 到20 mm
扁线尺寸	从4 mm ² 到 150 mm ²
线速度	最大50 m/min
包带数量	2, 3 或更多包带(根据用户要求)
包带张力	从3 N 到 30 N
绕包节距精度	Max. 0,05 mm
收放线线盘尺寸	悬臂结构最大 2250 mm 单轴式结构最大1000 mm
送纸装置	自动, 适应各种尺寸线盘
加热工艺	感应预加热管 红外炉、辐射炉、熔化盐浴炉 高温温度计反馈控制
压紧	通过交叉方向可调硅胶辊轮
冷却和干燥	通过水循环箱和空气干燥系统

其它选项:

- 导线校直钢质辊轮和毛刷清洁装置确保线缆准备完好
- 送纸装置安装在收线机上, 在绕线过程中, 可在线盘转完一圈后自动送纸到每个夹层。
- 在线火花测试仪和其它质量控制测量装置
- 与各绕包头自动同步频闪仪
- 通过互联网远程连接的远程服务系统
- 通过摄像机在线监视的 (视觉系统) VISIO SYSTEM®和其它软件程序。



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。

