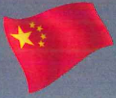


Wire Technology & Machinery



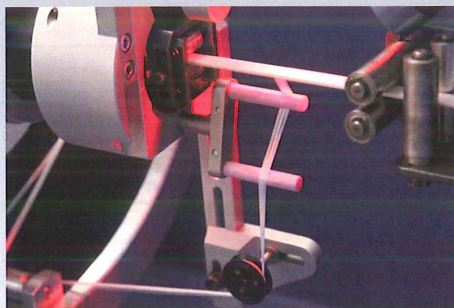
适合圆扁线的丝包生产线，配置电子轴控制的精密同步绕包头，用于玻璃丝和混合纤维丝 (Daglas[®], 等)。

设备装备有两个、三个或更多单驱动和全驱动 (全电子) 同心绕包头，由于丝盘为独立主动送出纤维丝，可使用大尺寸纤维丝塔盘。

每个绕包头上的纤维丝的张力是通过动态舞轮控制，即使在高速运转条件下，它可有效吸收扁线绕包工艺中所产生的跳动。

生产线装配有红外炉或电阻炉进行热处理。

玻璃丝和混合纤维丝 (DAGLAS[®], 等) 丝包烧结生产线



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。
- 可运行多个单驱动或全驱动丝包单元，还可配置大尺寸纤维丝塔盘。
- 丝包单元上的动态舞轮保持纤维丝张力持续稳定，对于“非常扁”的线（宽厚比大）在生产中没有跳动。
- 在开机和关机阶段红外辐射加热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空气，稳定涂层。
- 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 Techn

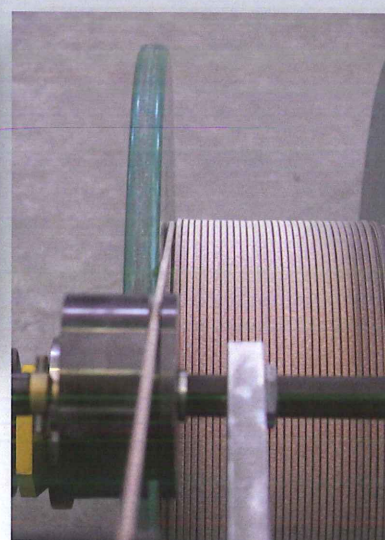
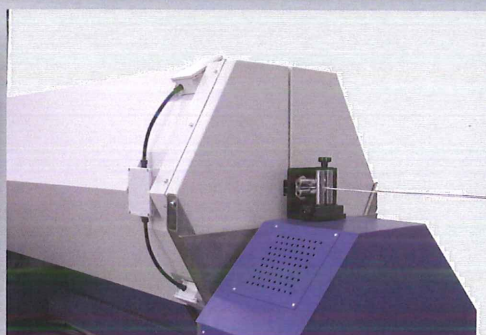
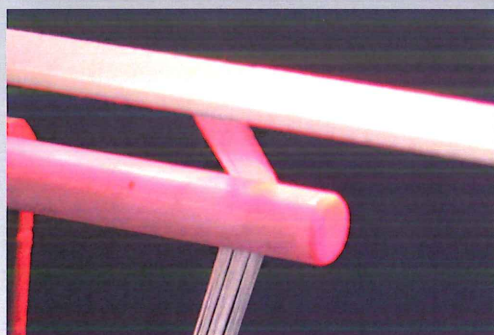


技术参数

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	Max. 50 m/min
纤维丝型号	从 10 到 50 根纱 从 5,5 到 11 Tex
纤维丝张力	从 2 N 到 30 N
丝包节距精度	Max. 0,05 mm
收放线盘尺寸	悬臂结构最大 2250 mm 单轴结构最大 1000 mm
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
冷却	空气
送纸装置	自动, 适应各种尺寸线盘

其它选项:

- 玻璃丝浸渍漆涂敷器
- 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
- 通过摄像机在线监视的 (视觉系统) VISIO SYSTEM®和其它软件程序。
- 通过互联网远程连接的远程服务系统



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。

