

从线轴的交换 · 终端处理 到对卷绕形状的调整，完全实现自动化。

自动线轴交换复绕机

RWBB-01H-AU



●照片为试制商品。

今后的超细线也能自动交换!

从工厂内工艺流程用的大线轴分线到出货用的小线轴等复绕操作等，此复绕工序接近于最后工序，因此需要熟练的复绕操作技术。

另外，在运送过程中不想让成品线垮线、能稳定再现放线性好的卷绕，这些不想依赖操作人员的熟练程度并想高效率生产的话···该设备为首选!

本设备搭载了复绕时所需的全部功能，如自动调整卷绕形状的Auto traverse功能、检测每个线轴误差的线轴内沿检测功能、为抑制线轴底层线放线不良对线轴Corner R的补正功能·锥度张力功能等，是一台全自动化的线轴交换复绕机器。

再加上融合了敝司擅长的低张力控制技术，即使超细线也能自动线轴交换并高速复绕运转。



自动线轴交换复绕机

RWBB-01H-AU

从最初往线轴上绕线到结束后的线头粘贴，完全实现自动化

把放线轴上的线材安放到开始位置，然后只需要按启动按钮便可完成分线，省去了麻烦的卷绕调整。

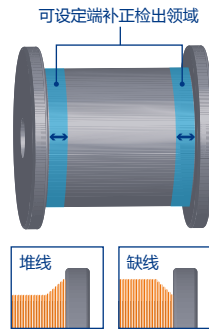


实现熟练卷绕的各种功能

Auto traverse功能

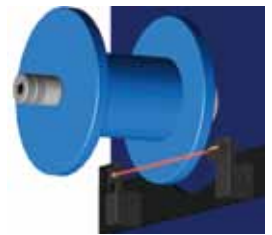
为了减少搬运时的垮线、放线不良，本设备能自动检出线轴端部的堆线或缺线，然后对排线的折返位置及折返速度进行补正，从而实现了卷绕形状从开始到结束一直平整。

敝公司使用高精度的张力杆控制，保证张力杆位置变动微小，因此可区别正常卷绕和卷绕不良时的位置变动，即使非常小的缺线也能检测出来。



线轴内沿的自动检测功能

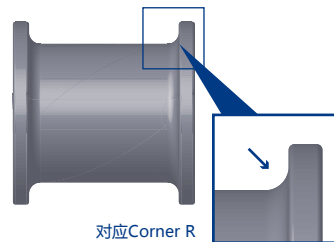
经传感器检出实际的线轴卷绕宽度，可对交换线轴时产生的安装误差和每个线轴的自身误差进行自动补正。卷绕宽度的测定和原点复位动作连动，因此不需要特别的操作。线轴每转90°检测一次的4点检测，可以让线轴的误差平均化。



※此照片为形象图。

线轴Corner R的补正功能

冲压线轴等可看到的 Corner R 是造成卷绕初期卷绕不良的原因。若不考虑这个形状进行卷绕的话，材料会重叠而造成下一个工序的放线不良。敝公司的 Corner R 补正功能，只需设定基本的卷绕宽度、Corner R 的尺寸和材料线径，就可计算出沿着 R 形状绕出漂亮外形的排线折返位置。



锥度张力功能

为了防止内层越绕越紧，可进行内层紧外层松的卷绕。对应卷绕长度可设定多段的张力，在任意的张力曲线下收线。

机器规格例

型 号	RWBB-01H-AU		张 力	30 ~ 500cN
材 料	铜、不锈钢、钢线		排 线 线 距	~ 1mm/rev
线 径	φ0.03 ~ φ0.1mm		排 线 宽 度	~ 160mm
线 轴 尺 寸	放线	最大径φ280mm / 最大宽220mm	速 度	~ 500m/min (MAX2000rpm)
	收线	最大径φ200mm / 最大宽134mm	线轴边沿检测功能	1点检测 / 4点检测 (可选择最大宽度 · 最小宽度 · 平均宽度)

联系我们

利用精湛的技术实现了高精度张力·速度控制的专业厂家



TEL 81-6-6368-5931 FAX 81-6-6368-5932

〒564-0044 大阪府吹田市南金田2丁目16番1号 URL www.fae.jp

台湾埃弗依电子科技有限公司

TEL.(+886)2-2771-5011 FAX.(+886)2-2771-5015
10688台北市大安区忠孝东路四段162号5楼之5

我们的样机愿为广大客户提供各项试验服务。