

附录：

、绕线技巧探讨

要让电脑绕线机将各式线圈绕得平整美观且扎实漂亮,需将适当的参数输入绕线机,本公司经多年所积累之实战经验,也获得许多绕线上之绝窍及技巧,今汇集整理成以下几个重点,供各位参考。

一、首先必须对被绕物之线材种类特性,圈数之多少以及外观材质,缠绕速度要有相当了解：

1、如自粘线,漆包棉线等,所设定之线径要增大很多,因外皮不太光滑,较无惯性特点。

2、细线缠绕速度不要太慢,但必须用慢速爬升启动,以免将线材拉断。

3、粗线则速度不宜过快(超速),但必须注意中低速扭力是否足够。

4、当今铜价飞涨,很多产品为降低成本,改用铝线,使用铝线时请注意,涨力要调至比同等粗细的铜线小很多,以免线径拉细,外绝缘漆爆裂,影响产品质量。

5、使用铝线时因涨力减小,所设定之线径要适当增大。

为增加润滑效果,可在过线毛毯上滴少许机油。

二、被绕物之[形状]与排线器之高低和出线距离有相当大的关系：

1、方型被绕物速度不要太快,中间会有圆凸不平整,影响排线整齐。

2、被绕物与排线器之高度要适当,太低线容易陷入下面一层,太高则会有跳线现象。

3、排线器与被绕物之出线距离不宜太远,会影响排线随耦之精确度。

4、排线器之出线松紧，亦关系着绕线及排线漂亮与否。

三、其它事项：

1、校准被绕物之宽度及启绕点为第一优先，且最为重要。

2、当启绕点正确无误，开始绕线，可用两端停车先行测试所设之宽度是否正确。

3、当开始绕线时，无论漂亮与否，都可提供许多讯息让您参考：

a、启绕点太前或太后面(出线处与被绕物无垂直现象)。

b、排线太疏或太密(线径设定不正确)。

c、两端回转太快或太慢

(宽度设定不正确：太快=宽度不够，太慢=宽度太大)。

d、排线随耦是否越来越快或者越来越慢

(再微调线径大小：越快=改小，越慢=改大)。

e、注意绕几层后之排线随耦情况。

f、被绕物因绕多层后而变型。

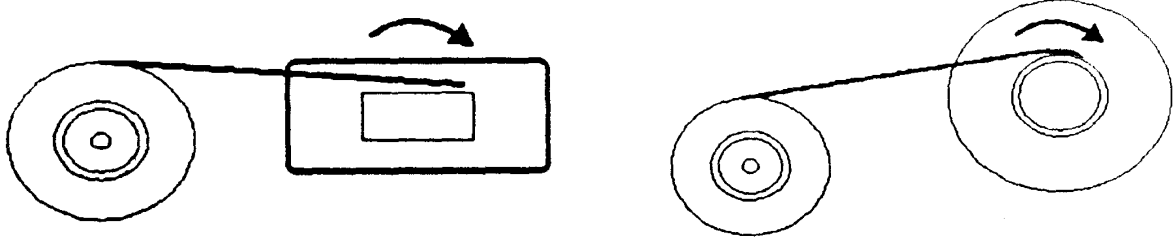
g、漆包线所标示之线径大小为实际线径，故在设定线径时必须加上漆包之厚度才会正确。

h、绕线完成后，排线器复归(位移)与否亦有影响。

i、疏绕排线，启绕点最好往前，宽度最好缩小一点。

j、跳格绕线，一般都能在设定方式上克服。(以图示表示)

、各式绕线示意图



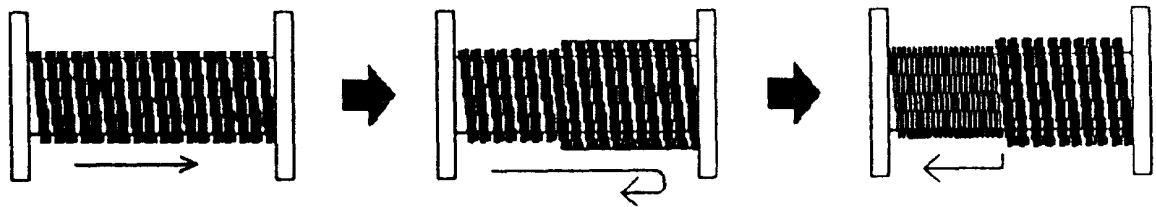
长宽型绕法

速度不宜太快
出线器不宜太高

圆型绕法

速度可以快
出线器位置不宜太低

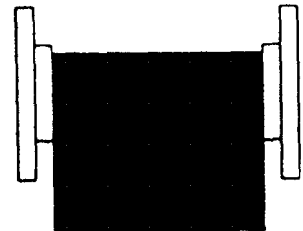
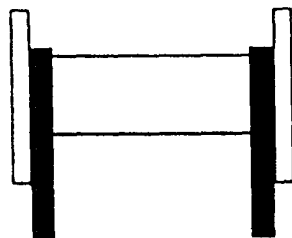
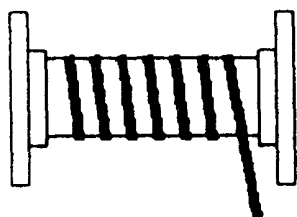
接续排线示意图



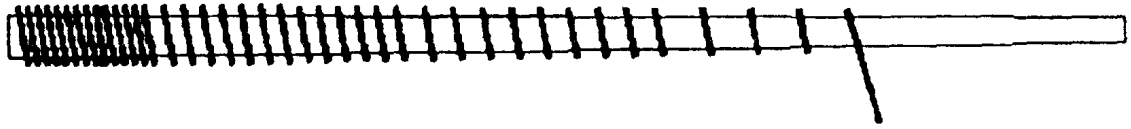
自动线径
疏绕排法

挡墙胶布

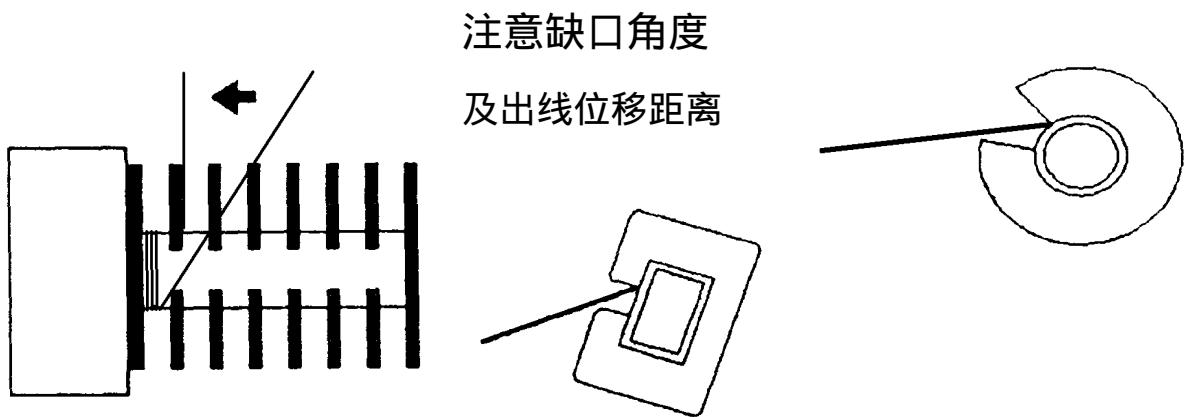
铜箔及绝缘绕法



天线绕线法



跳格绕线法



跳格绕线法技巧参考：

1. 排线器之出线位置要稍高一点(不须要用导针式出线)，被绕物之缺口方向及角度须能让排线器将漆包线位移无碍。
2. 从第一格位移至第二格中间安插一段[启绕点]大，圈数半圈之步序，下一序再将[启绕点]移回来及可。

上海亿立科技发展有限公司

电话：021 - 22817846

上海亿立电子设备制造有限公司

电话：021 - 22819548

上海绕线机厂

电话：021 - 56779946

传真：021 - 22819625