

# 绕线外观美丽、保持材料的 低屈服强度、高速复绕

## 适用于光伏焊带的复绕装置 **RSBF-01H**



### 减少复绕造成的材料特性变化， 精湛的排线控制技术有效地防止了垮线

复绕时所需要的最小张力的使用和高精度的张力浮动杆控制，能够最大限度抑制加减速时引起的张力变化，在不提高材料屈服强度情况下进行高速复绕。

定间距的线轴摆动排线方式，能够保证稳定的排线线距。此外还搭载了线盘侧板检测功能，能够自动补正线盘尺寸偏差及线盘安装偏差，可以有效抑制线盘端部的材料重叠或间隙情况的发生，从而可以减少运输过程中材料垮线造成的产品不良。



●需求旺盛的光伏焊带材料

# 适用于光伏焊带的 复绕装置 RSBF-01H

## ■稳定的张力有效抑制了材料屈服强度的上升

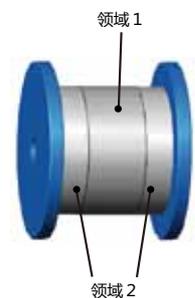
复绕张力不稳定会让材料过度疲劳，导致材料屈服强度上升。对此我公司采用擅长的高精度张力浮动杆定位控制技术，通过控制浮动杆的位置不变来提供稳定张力。在高速运转或急加减速时浮动杆也能保持位置不变，有效抑制了复绕对材料造成的不良影响。另外，机器本身采用低惯性设计，万一浮动杆上下浮动，张力变化也非常小。

张力的提供采用电气信号可调式，设定值范围大（20cN ~ 300cN）。针对不同品种可提供最合适的张力。通过触摸面板设定张力，张力的再现性优越，还可以保存其他各项参数条件，大幅减轻了生产管理负担。

## ■可以对应不同线宽材料的排线

最大排线线距7mm，最小刻度单位0.01mm，可对应不同线宽材料所要求的最佳线距设定。另外不受速度及卷径变化影响能够以稳定间距排线，因此可以保证材料间隙一定，减少运输过程中垮线情况的发生。

通常在线盘端部排线折返时，材料卷绕位置会落后于线轴摆动动作，因此容易造成材料重叠，重叠部分大的话就会引起垮线。为了防止这种情况发生，本产品搭载了线盘端部排线间距可调节功能※。为了减少线盘端部的卷绕位置延迟，把线盘端部排线间距调节成比中间部大的数值，这样就可以有效抑制材料重叠。通过触摸面板可以任意设定线距调节领域及增减比。

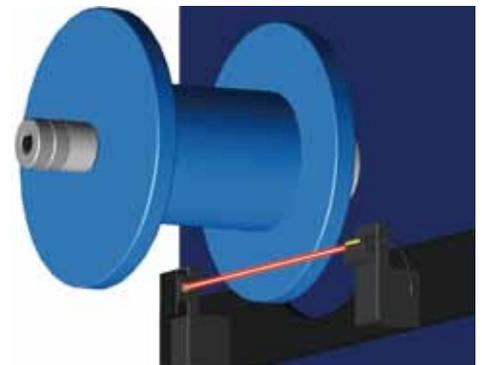


※排线间距可调节功能是指相对领域1的排线间距，领域2可进行50~200%比率设定。

## ■搭载了自动检测线盘侧板功能

树脂线盘精度差及反复使用易造成安装部位变形，因此排线折返位置很难保证每次在同一点上。对此我公司设计了「自动检测线盘侧板功能」，此功能可以自动检测线盘侧板并能够补正每个线盘的不同微小偏差。在线盘安装时减少了目视调整作业，实现了省力化操作。

把线盘侧板平均分成4个点（每点相隔90°），原点复位时自动对线盘侧板进行检测，以检测值为基础使用最大宽、最小宽、平均宽（可任意选择）参数计算出排线在线盘端部的折返位置，并反馈到运转上。另外，通过事先设定好的位置偏差容许值，可以自动检出线盘不良，防止线盘安装错误及排除变形大的线盘。



●搭载了自动检测线盘侧板的功能

## ■产品规格

型 号	RSBF-01H	排 线 宽	~ 160mm
材 料	平角线 线宽：~ 5.0mm / 线厚：0.1~ 2.0mm	速 度	~ 300m/min ( MAX930rpm )
线 盘 尺 寸	放线：最大外径φ355mm / 最大外宽200mm	线 盘 侧 板 检 测 功 能	1点检出 / 4点检出 (最大宽·最小宽·平均宽可以任意选择)
	收线：最大外径φ250mm / 最大外宽200mm		
张 力	20~ 300cN	外 形 尺 寸	放线 L1300xW500xH1800mm ( 支架长：600mm )
排 线 线 距	~ 7mm/rev	(※包括安全罩)	收线 L1300xW600xH1700mm

## ■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。