



راهکارهای اتصالات الکترونیوژن از AHP PLASTIK MAKINA

تولید اتصالات الکترونیوژن با استفاده از سیستم‌های مهندسی و روش‌های تولید AHP

روش‌های تولید

1. تزریق قطعه اینسرت) + (سیم‌پیچی اینسرت) + (تزریق بدنه اتصال) & nbsp;

1. (تزریق قطعه اینسرت) + (سیم‌پیچی اینسرت) + (تزریق بدنه اتصال) & nbsp;

3. (تزریق بدنه اتصال)+(خواباندن سیم)

2. (تزریق قطعه اینسرت ید) + (خواباندن سیم اینسرت) + (تزریق بدنه اتصال)

قطر داخلی اندازه‌گذاری می‌شود

سیم مقاومتی درون شیار قرار می گیرد

تمامی فرایند در یک دستگاه CNC انجام می شود

مزایای خواباندن سیم

[illegible]

[illegible]

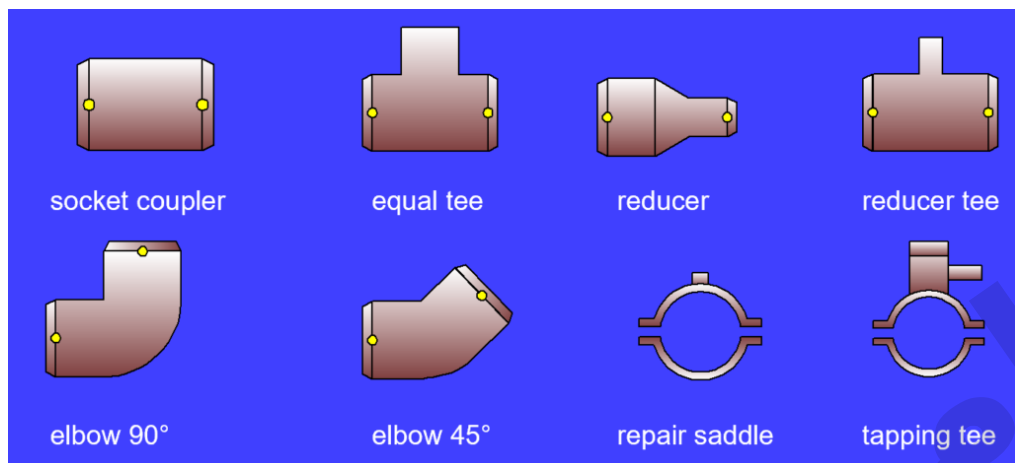
اتصالات مطابق با استانداردهای زیر طراحی می‌شوند:

EN12201 , gt;ISO Standard 8085-3-2001 (E), EN1555-3:1999&

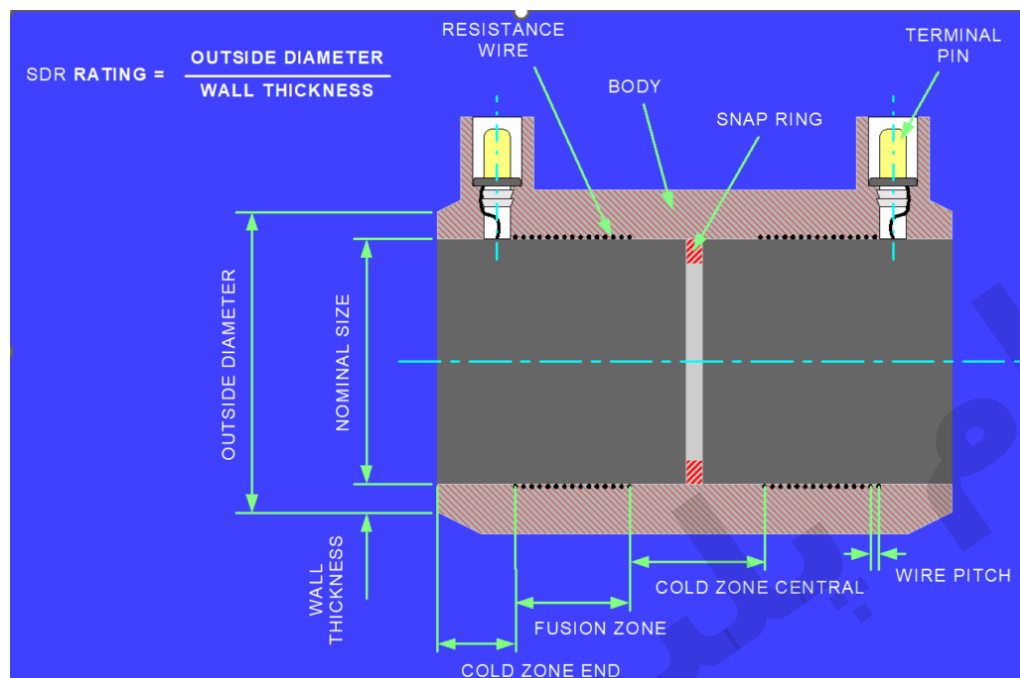
> اتصالات از نوع سوکتی و انشعابی هستند و سیم‌های مقاومتری در سطوح تماس آن‌ها قرار گرفته‌اند

> تجهیزات تحت کنترل CNC هستند؛ بنابراین مشخصات طراحی را می‌توان در طول آزمون تغییر داد

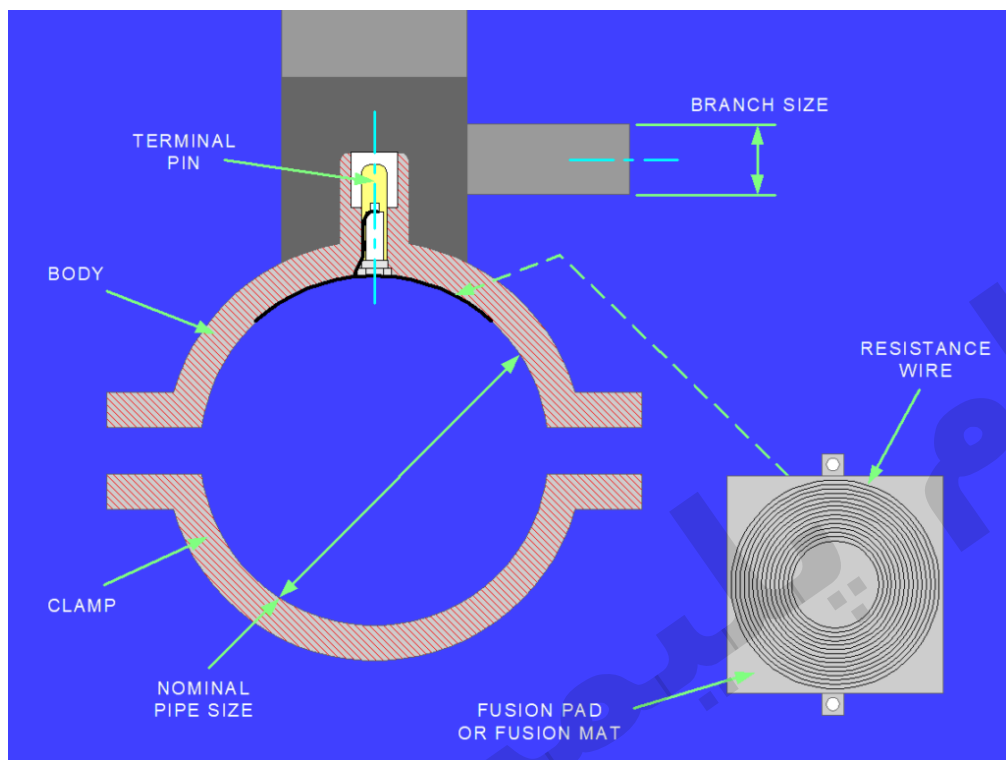
اصطلاحات الکترو فیزون



کوپلر سوکتی



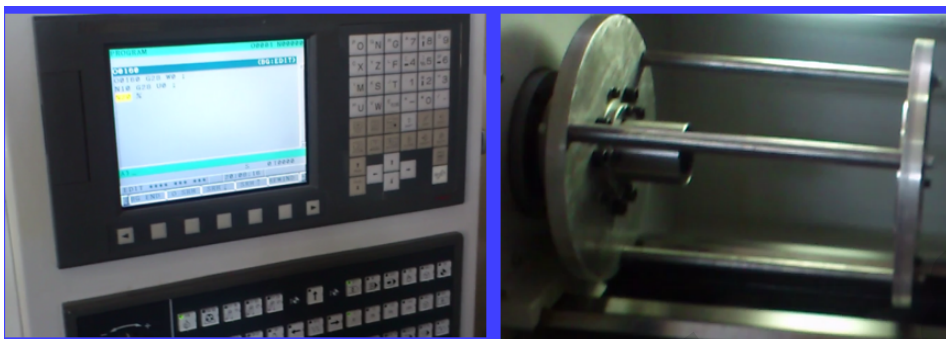
سهرای انشعابی



شرح تجهیزات

دستگاه‌های خواباندن سیم افقی با کنترلرهای SIEMENS CNC یا FANUC

چیدمان دستگاه امکان دسترسی آسان برای تنظیم و بارگذاری قطعات با استفاده از گیره‌های هیدرولیکی یا پنوماتیکی را فراهم می‌کند؛
سیستم کنترل CNC سه محوره، زمان‌های چرخه تولید بهینه و تکرارپذیری بالا را فراهم می‌کند



عملکرد پایه دستگاه

فیکسچرهای ویژه روی اسپیندل اصلی دستگاه خواباندن سیم قرار دارند
اتصالات قالب‌گیری شده یا مقاطع لوله به صورت دستی داخل فیکسچرها بارگذاری شده و به طور خودکار توسط سیستم هیدرولیکی یا پنوماتیکی گرفته می‌شوند؛
هر فیکسچر برای دامنه‌ای از اتصالات مناسب است و تنها با تعویض نگهدارنده‌های انتهایی فیکسچرهای اصلی تغییر می‌کند؛

بورینگ و خواباندن سیم

در 3 مرحله اصلی:

gt& **بورینگ و پخ زنی**

gt& **چرخه خواباندن سیم**

gt& **بورینگ نهایی**

سیستم کنترل

gt& سیستم CNC برای تولید هر اتصال از پیش برنامه ریزی شده است

gt& اپراتور می تواند به راحتی تغییرات لازم را برای اعمال اصلاحات مورد نیاز در چرخه تولید انجام دهد

gt& دستگاه ها دارای حافظه ای برای ذخیره اطلاعات هر اتصال هستند

توالی عملکرد

gt& اتصال به صورت دستی داخل فیکسچر اصلی بارگذاری می شود

gt& چرخه بورینگ با سرعت بالا برای ایجاد قطر داخلی آغاز می شود

gt& دستگاه برنامه ریزی شده است تا ابزار خواباندن سیم را در نخستین نقطه انتهایی متوقف کند

سیم به صورت دستی از سوراخ انتهایی عبور داده می شود

سپس برنامه ای اجرا می شود که سیم را روی سطح داخلی اتصال قرار می دهد

چرخه زمانی متوقف می شود که ابزار خواباندن سیم به دومین سوراخ انتهایی برسد

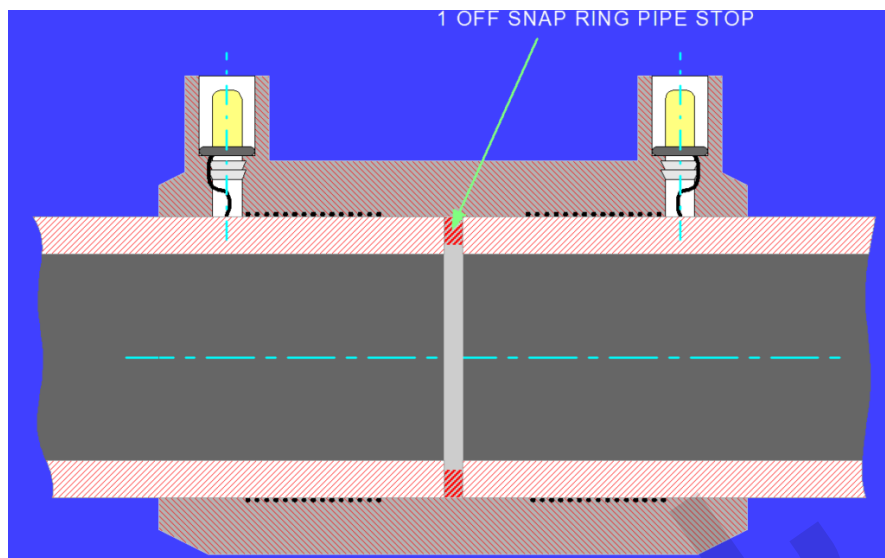
سیم به صورت دستی از دومین سوراخ انتهایی عبور داده می شود

میله بورینگ، عملیات بورینگ را برای حذف هرگونه ماده اضافی به پایان می رساند



میله بورینگ هم زمان 3 کار انجام می دهد: بورینگ + ایجاد شیار برای حلقه توقف + خواباندن سیم

حلقه فنی به داخل سوراخ اتصال فشار داده می شود تا با شیار ماشین کاری شده درگیر شود

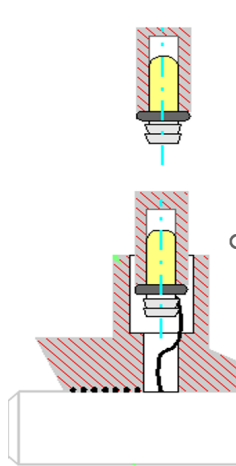


نصب پین ترمینال

روش اجرا برای اتصالات سوکتی

1. پین ترمینال را داخل ابزار پرس قرار دهید
2. سیم را درون محفظه ترمینال به طول مناسب برش دهید
3. اتصال را روی ماندربل قرار دهید

4. پین ترمینال را داخل اتصال پرس کنید

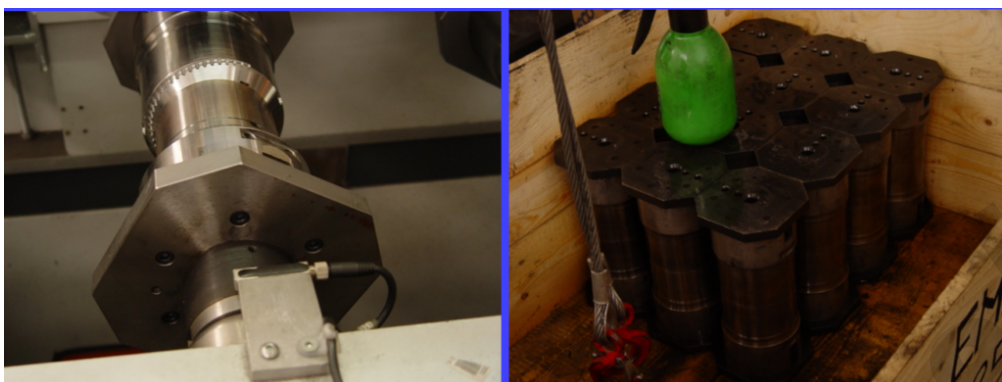


دستگاه خواباندن سیم افقی AHP WL200
طرفیت معمول اتصالات

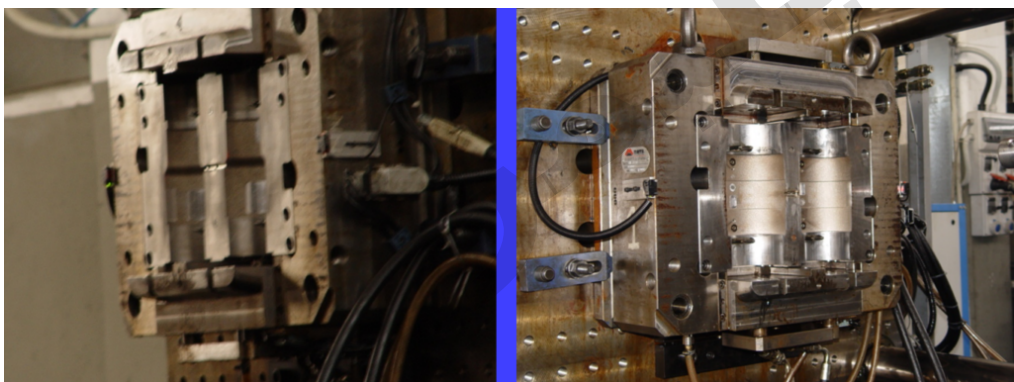
سوکت ها / کوپلرها: to 180mm I/D 25
زانویی ها: to 90mm I/D 25
سه راهی ها (هم اندازه): to 90mm I/D 25
تبدیل ها: to 180mm I/D 25

فرایند ماندرل فلزی

•سیم پیچی ماندربل



•ماندربل داخل قالب قرار می گیرد



AHP می‌تواند برنامه مشاوره فناوری الکترونیون ارائه دهد؛

این برنامه راهنمایی جامع برای تولید اتصالات الکتروفیوژن ارائه می‌کند و شامل طراحی CAD اتصالات و قطعات مرتبط، همچنین داده‌های اولیه الکتریکی است

این بسته شامل موارد زیر است

طراحی قطعات

 نقشه‌های طراحی اتصالات
 نقشه‌های پین‌های ترمینال، حلقه‌های فنی و سایر اقلام مرتبط
 مشخصات اولیه الکتریکی، شامل نوع و اندازه سیم، جزئیات فیوژن و جزئیات مقاومت اتصال
 نقشه‌های نهایی قطعات
 نرم‌افزار سازنده بارکد AHP
 نرم‌افزار ایجاد بارکدهای (-24) bit کدگذاری مطابق ISO/TR 13950 انجام می‌شود)
 پشتیبانی فنی
 12 ماه پشتیبانی فنی از طریق فکس یا ایمیل



<https://ahp-makina.com/shop/cnc-wire-laying-for-electrofusion-s/>

<https://ahp-makina.com/shop/cnc-wire-winding-for-electrofusion-s/>

<https://ahp-makina.com/metal-mandrel-cnc-wire-winding--for-electrofusion-couplers-20-63mm-single-head/>

<https://ahp-makina.com/semi-automatic-wire-winding--for-pads-of-electrofusion-saddles-tapping-tees/>

<https://ahp-makina.com/technology-consultancy-of-manufacturing-electrofusion-s-couplers-tees-of-20-160mm/>