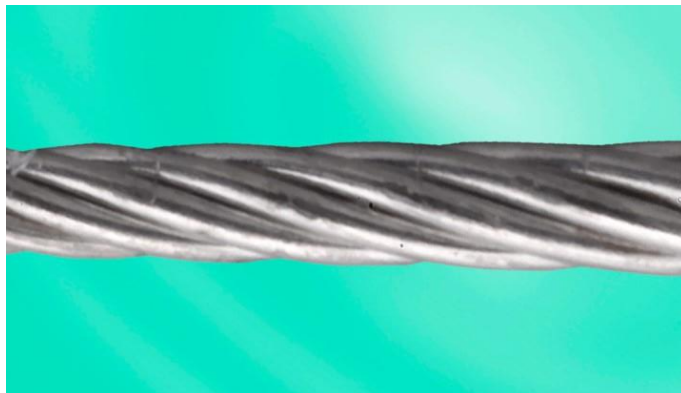


扭矩绳

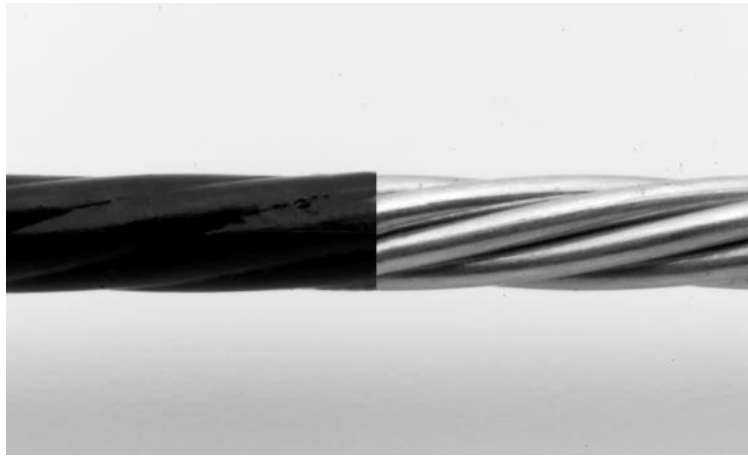


普通钢丝绳的扭矩传递能力下降。本公司的内部技术可以实现1:1的扭矩传输。著名的应用是内窥镜夹子、镊子和其他需要高灵活性和精确扭矩传输的设备。

规格

| 种类 | 外径 | 长度 |
|--------|-------------------------------|---------------|
| 1 x 3 | 0.30-1.00毫米 | 以至于 3000毫米 |
| 1 x 7 | 0.60-1.00毫米 (试验：0.27-1.52) | 以至于 3000毫米 |
| 1 x 12 | 0.50-1.00毫米 (试验：0.50-1.20) | 以至于 3000毫米 |
| 1 x 19 | 0.40-0.83毫米 (试验：0.30-3.00) | 以至于 3000毫米 |

外涂层



不锈钢电缆组件可以喷涂、浸渍或挤出PTFE、尼龙等涂层，以满足您的特殊耐磨性、润滑性、低摩擦系数和长期耐久性要求。朝日英特克可以在涂覆的不锈钢电缆组件的两端进行精确的遮蔽，以连接各种内部铁（FE）、不锈钢（SUS、SS）、铝（AL）、铜（Cu）和其他金属表面。

属性比较

| 种类 | 树脂 | 缩略语 | 费用 (1=最低) | 耐热性 | 灵活性 | 耐化学性 | 润滑性 | 最小厚度 |
|-----|---------|-------|--------------|-----|-----|------|-----|------|
| 聚酰胺 | 尼龙12 | PA | 3 | 3 | 2 | 3 | 2 | 20μ |
| | 尼龙6 | PA | 3 | 5 | 2 | 3 | 2 | 20μ |
| 聚氨酯 | 聚氨酯 | PU | 4 | 2 | 5 | 3 | 1 | 20μ |
| 聚乙烯 | 聚乙烯 | PE | 1 | 2 | 3 | 3 | 2 | 20μ |
| 萤光素 | 氟化乙烯丙烯 | FEP | 4 | 3 | 2 | 5 | 5 | 20μ |
| | 全氟烷氧基烷烃 | PFA | 4 | 5 | 2 | 5 | 3 | 20μ |
| | 四氟乙烯 | ETFE | 3 | 3 | 2 | 3 | 2 | 20μ |
| | 聚四氟乙烯 | 聚四氟乙烯 | 5 | 5 | 2 | 5 | 5 | 7μ |

传说

5=适用性最高

1=适用性最低

加工和装配

表面处理



挤压工艺

在不改变内径和降低刚度的情况下，通过打绳的表面，可以降低外径。也可以提高抗拉长规格。



平磨工艺

我们可以对整个绳索的表面进行平磨。在不改变内径的情况下，提高绳索的柔韧性。



螺旋

我们可以在绳索上设置附加支柱。这个结构可以给绳子增加运输功能。



标记过程

我们可以在钢丝绳上贴上标记，以明确其位置。

端部加工



放电方式

这种方法使单个丝条避免了用钳子切割而被压碎。



用激光端部加工

我们可以通过激光焊接将单个丝线连接成一端。



等离子焊接

我们可以在绳子的末端做成半球状。它提高了安全和滑动性能。



L-研磨工艺

本公司可以进行高精度的研磨加工，制作出L形的绳索末端。这种形状有助于绳索与其他材料的连接。

装配



激光焊接

我们可以通过激光焊接来焊接不同的材料。



焊接

我们可以通过焊接来焊接不同的材料。

端子加工

孔眼、螺纹螺丝或球可以压接、激光焊接、焊接、压制、填缝或交换到不锈钢电缆的末端，以优化机械性能并符合空间要求。朝日英特科的工程师会仔细审查初始张力和初始电缆伸长率、弯曲数次后的钢丝绳伸长率以及断裂负荷，以帮助客户选择正确的端子和不锈钢电缆配置。

眼末端



主要用于与销轴或螺钉的连接。

钢丝绳桩眼可以弯曲成任何指定角度。



在不去除涂层的情况下，即使是涂层钢丝绳也可以进行填缝。

环路末端



主要用于与针的连接。

用于许多应用，因为环路的尺寸可以根据具体的需要进行调整。



*用顶针

当磨损是一个问题时，用于带环的电缆。提供耐磨性，更高的强度，并保持环形的开放。

球头末端



滚珠可以在一个组件的末端或中间换上。

主要用于与缝隙的连接。

螺纹螺柱端



用于需要对长度进行微调的应用。

扁平端



平坦的可以在装配中间换上。

主要用于中间附加。

末端端柱



止动器可以在一个组件的末端或中间换上。

主要用于允许旋转的应用。