

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。

产品阵容

规格和性能比较

图例：5=最高，1=最低适用性。

种类	项目	种类	规格(试用)		对扭矩 响应	高速 旋转	换 能/拉	推/拉	压缩	弹性	特征		
			外径 (毫米)	内径 (毫米)									
空心的 电缆	扭矩弹簧管	3层	0.36-6.00	0.18-3.20	5	5	3	2	4	双向（3层）或 单向（2层）旋转			
		2层	0.30-5.17	0.15-3.20									
		平坦的 螺旋钻*	-	-							*带螺旋线的阿基米德螺旋。		
	ACT ONE 空心管	标准	0.21-4.52	0.13-3.20	4	3	4	3	3	均衡性			
		平坦的	0.21-4.52	0.16-3.20									
		超薄 螺旋钻*	0.42-3.75	0.34-3.20							*带螺旋线的阿基米德螺旋。		
弹簧管	一轮	0.10-3.50	~1.80	1	1	2	4	5	高弹性 和抗压性				
	平坦的	0.10-5.90	0.07-5.30										
					扭力	扭矩							
钢丝绳	驱动电缆	2-6层	0.41-6.00	-	5	5	5	4	2	优化了高速旋转和动力传输			
	扭矩绳	1x3,1x7, 1x12,x19	0.30-3.00	-	4	3	5	4	3	1:1手速旋转扭矩传输			
	钢丝绳	1x7,1x19 7x7,7x19 7x7x7等。	0.09-3.00	-	1	1	5	4	3	高断裂强度和耐延伸性			
涂料	外涂层	挤压 浸渍涂层 喷雾	花卉聚合物 尼龙等。	增加润滑性、耐烧蚀性或 与电缆的生物相容性密封									
	内管		花卉聚合物	中空电缆的内涂层									
	预涂层		聚四氟 乙烯	中空电缆的内外涂层 而不失电缆的特性									
装配	加工 和装配	激光焊接、磨削 管子组件	各种焊接和加工可用于 组件或附加机械性能										
	端子加工	球、眼、环等。	用于电缆的末端或用于中间连接。										
功能性 传输	同步网 钢丝绳	AWS40 -AWS120	1.10-3.40	-	同步圆带，是直线运动系统三维绘图的理想选择。								
	电缆架	CL0.8S / H	宽3.0x高3.6	-	采用不锈钢线芯，当机架需要灵活和高力运动时，是理 想的选择。								