



Смазочный порошок

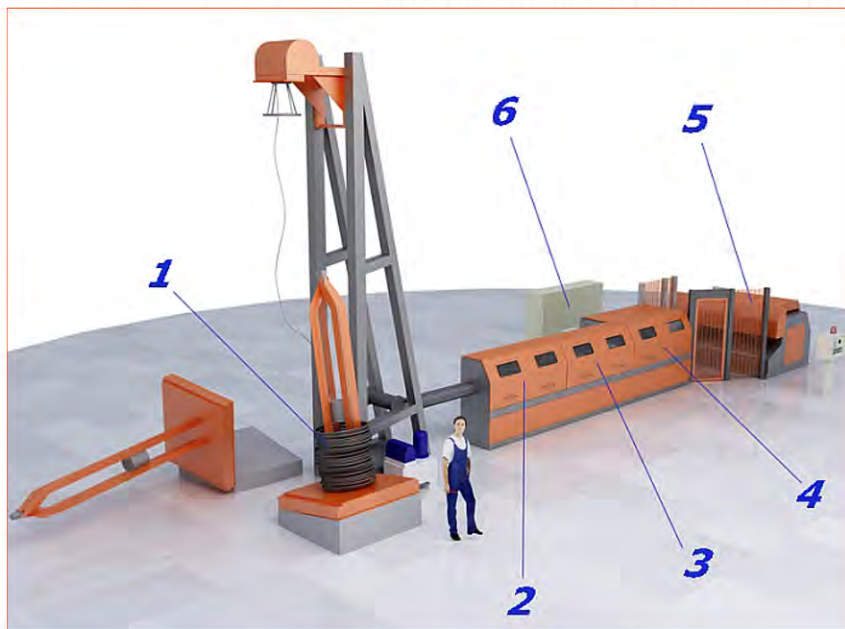
- ROLL-12M-1P
- ROLL-12M-2P



Линия холодной прокатки

Линия холодной прокатки ROLL-12M разработана и изготовлена для производства гладкой или рифленой (с насечками) стальной проволоки, применяемой в строительстве и в производстве сварной арматуры. Бухты катанок с низким содержанием углерода подвергаются прокатке и наматываются на неподвижные или съемные металлические катушки с массой намотки до 3,0 Т макс. Выбор наилучшей технологии в сочетании с применением отборных существующих материалов, позволяют нам гарантировать Заказчику:

- _ абсолютную надежность
- _ простоту в применении и обслуживании
- _ постоянную и непрерывную эксплуатацию оборудования на протяжении 24 часов в сутки.



SV-2T 01_Вертикальный разматыватель:
Предназначен для загрузки бухт катанок с помощью опор с гидравлическим приводом и выполнения исправной размотки заготовок посредством высокоскоростной центральной стойки.



SC-5R 02_5-роликовый механический окалиноломатель:
Для удаления окалины с горячекатаной проволоки.

ROT _ Распределитель смазочного порошка:
Выполняет смазку проволоки при последующей прокатке.



CZL 3+3 RED

03_Роликовая кассета для прокатки:

Для выполнения первого обжатия проволоки.

DV-2R

_ Девиатор (ТОЛЬКО ДЛЯ СЕРИИ ROLL-12M-2P)

Приспособление, предназначенное для применения второго прохода обжатия.



CO15V-2-12M

04_ Волоочильный стан

Предназначен для подачи необходимого усилия для осуществления уменьшения сечения проволоки при приеме.

CZL 3+3 PRO

_ Роликовая кассета для прокатки (ТОЛЬКО ДЛЯ СЕРИИ ROLL-12M-2P)

Для осуществления второго обжатия и рифления проволоки.

SN-7R

_ 7-роликовый правильный узел (ПОСТАВЛЯЕМЫЙ ПО СПЕЦЗАКАЗУ)

Предназначен для повышения тягучести проволоки.



SPO3T

05_ Горизонтальный намотчик:

Для намотки катаной проволоки на неподвижные или съемные металлические катушки.



EC-ROLL12

06_ Электрический шкаф:

Полностью закрытый герметичный электрический шкаф с термическим кондиционированием воздуха, состоит из всех компонентов, необходимых для безупречной работы и управления линией.

Панель управления:

- Органы управления линией
- Отображение статистических производственных данных
- Сообщения об ошибке



Вспомогательное оборудование, поставляемое по желанию заказчика:

- Стыкосварочная машина
- Ролики из карбида вольфрама
- Кассеты для прокатки
- Инструменты для снятия роликов
- Смазочный порошок



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	ROLL-12M-1P	ROLL-12M-2P
Тип материала при приеме	Сталь с низким содержанием углерода (SAE 1006-1016)	Сталь с низким содержанием углерода (SAE 1006-1016)
Диаметр проволоки при приеме	От 5,5 мм до 14,0 мм	От 5,5 мм до 14,0 мм
Диаметр проволоки при отдаче	От 5,0 мм до 12,0 мм	От 4,0 мм до 12,0 мм
Максимальная рабочая скорость	12 м/с (до 15 м/с по требованию Заказчика)	12 м/с (до 15 м/с по требованию Заказчика)
Обжatie	1 проход	2 прохода
Волоочильный стан: Барабан 1-го волочения Барабан 2-го волочения	Ø 750 мм -	Ø 600 мм Ø 750 мм
Горизонтальный намотчик Металлическая шпуля:		
— Диаметр фланца	Ø 1250 мм.	Ø 1250 мм.
— Диаметр сердцевины	Ø 630 мм.	Ø 630 мм.
— Длина	950 мм.	950 мм.
— Макс. вес	3000 кг.	3000 кг.
Установленная общая мощность	300 кВт	300 Kw
Двигатели	Перем. тока с инвертором	C.A con invector