

羅斯德股份有限公司

10651 台北市大安區信義路三段 65 號 2 樓之 1

E-Mail: info@rgt.tw

Http://www.metiz.com.tw

TAIWAN METIZ ALLIANCE

Rost Group & Technology Co., Ltd.

10651 2F-1, No.65, Hsin-Yi Rd, Sec.3 Taipei, Taiwan

Tel: +886-2-27845675

Fax: +886-2-27845676

**ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПОДАЧИ, ПРАВЛЕНИЯ
И ОСТРЕНИЯ ПЕРЕДНЕГО КОНЦА МОТКА ПРОВОЛОКИ
ПЕРЕД ВОЛОЧЕНИЕМ**

Раздел: подготовка проволоки перед волочением

(презентация)

ВИД ОБОРУДОВАНИЯ

МОДЕЛЬ АРО/ASV



ТАЙВАНЬ МЕТИЗ АЛЪЯНС

羅斯德股份有限公司

10651 台北市大安區信義路三段 65 號 2 樓之 1

E-Mail: info@rgt.tw

Http://www.metiz.com.tw

TAIWAN METIZ ALLIANCE

Rost Group & Technology Co., Ltd.

10651 2F-1, No.65, Hsin-Yi Rd, Sec.3 Taipei, Taiwan

Tel: +886-2-27845675

Fax: +886-2-27845676

Модель АРО

Оборудование для подачи и правления проволоки перед волочением

- Правильно-подающий механизм



Модель HCD
Волочильный стан



Модель ASV
Острильный станок



Модель АРО
Правильно-подающий
механизм



羅斯德股份有限公司

10651 台北市大安區信義路三段 65 號 2 樓之 1

E-Mail: info@rgt.tw

Http://www.metiz.com.tw

TAIWAN METIZ ALLIANCE

Rost Group & Technology Co., Ltd.

10651 2F-1, No.65, Hsin-Yi Rd, Sec.3 Taipei, Taiwan

Tel: +886-2-27845675

Fax: +886-2-27845676

Модель АРО

Оборудование для подачи и правления проволоки перед волочением

- Правильно-подающий механизм.
- Диаметр мотка проволоки: 1200-1400 мм.
- Вес мотка проволоки: 2000 кг.

Подача заготовки осуществляется роликами горизонтального и вертикального типа:

- стандартный двигатель переменного тока с инвертором;
- автоматическая подача;
- педальное [ножное] управление (подача вперед/назад);
- подающие ролики прошли предварительную термическую обработку, отвечают стандартам прочности и сопротивлению износу, контролируются автоматически гидравлическим цилиндром, обеспечивают функцию подачи и правления проволоки.

Подача заготовки осуществляется при помощи привода волочильного оборудования. Доступна система блокировки. Скорость подачи контролируется автоматически инвертором, в момент когда скорость подачи превышает верхний предел скорости или же при дефиците подачи проволоки.



羅斯德股份有限公司

10651 台北市大安區信義路三段 65 號 2 樓之 1

E-Mail: info@rgt.tw

Http://www.metiz.com.tw

TAIWAN METIZ ALLIANCE

Rost Group & Technology Co., Ltd.

10651 2F-1, No.65, Hsin-Yi Rd, Sec.3 Taipei, Taiwan

Tel: +886-2-27845675

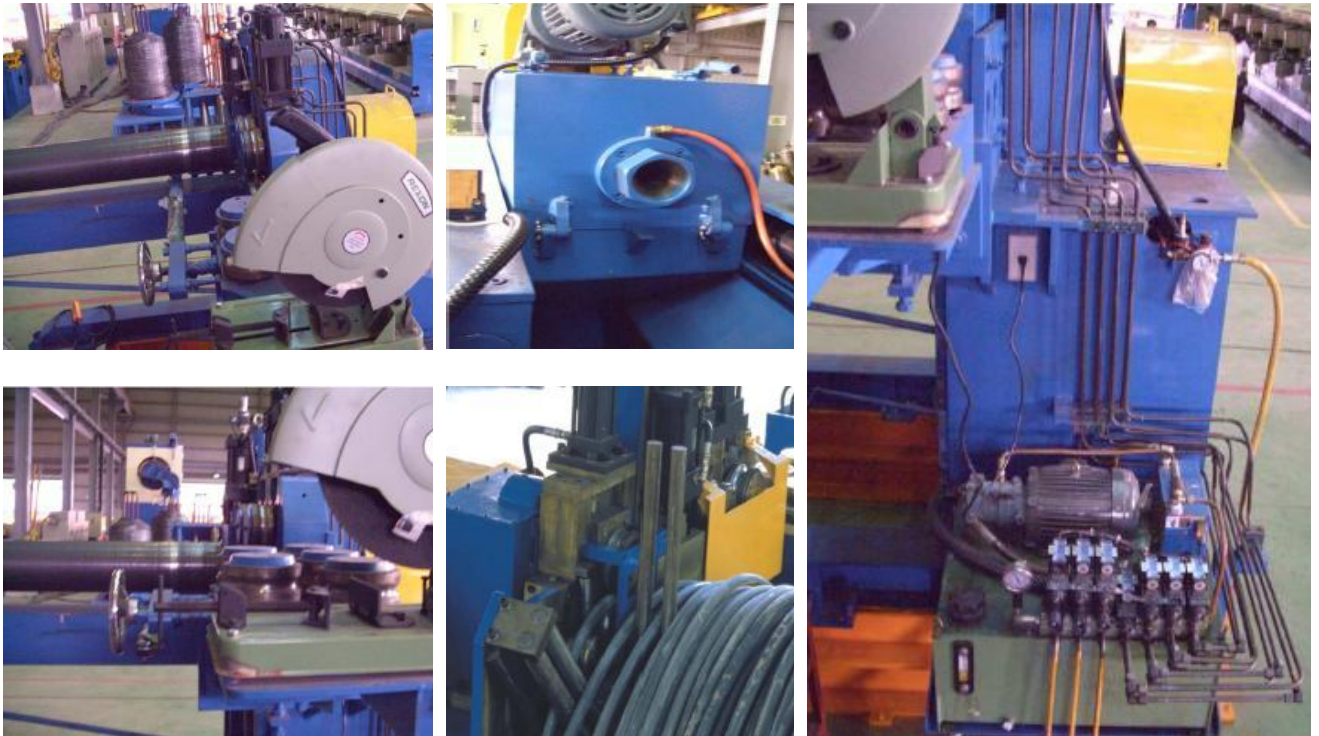
Fax: +886-2-27845676

Модель АРО

Оборудование для подачи и правления проволоки перед волочением

- Правильно-подающий механизм

Электромоторная пила x 1 комплект, двигатель ¼ л.с.:



羅斯德股份有限公司

10651 台北市大安區信義路三段 65 號 2 樓之 1

E-Mail: info@rgt.tw

Http://www.metiz.com.tw

TAIWAN METIZ ALLIANCE

Rost Group & Technology Co., Ltd.

10651 2F-1, No.65, Hsin-Yi Rd, Sec.3 Taipei, Taiwan

Tel: +886-2-27845675

Fax: +886-2-27845676

Модель ASV

Оборудование для острения переднего конца мотка проволоки перед волочением

- Острильный станок

Спецификация острильного механизма:

- масляной двигатель $\frac{1}{2}$ л.с.;
- подходит для проволоки различного диаметра $\text{Ø}36$ мм - $\text{Ø}26$ мм;
- 4 резца;
- гидравлический привод для автоматического приведения резцов в обратное положение после завершения процесса заострения конца мотка проволоки;
- обработка переднего конца мотка проволоки облегчает дальнейшую подачу проволоки в матрицедержатель.



羅斯德股份有限公司

10651 台北市大安區信義路三段 65 號 2 樓之 1

E-Mail: info@rgt.tw

Http://www.metiz.com.tw

TAIWAN METIZ ALLIANCE

Rost Group & Technology Co., Ltd.

10651 2F-1, No.65, Hsin-Yi Rd, Sec.3 Taipei, Taiwan

Tel: +886-2-27845675

Fax: +886-2-27845676

Техническая спецификация и особенности компонентов оборудования

Двигатель	TECO, пр-во Тайвань
Инвертор	Vertox Flux, Mitsubishi, пр-ва Япония (пусковой крутящий момент 200%, 1 Гц)
Программируемый логический контроллер	Mitsubishi, пр-ва Япония
Дисковый тормоз	ShihLin, пр-во Тайвань
Масляной гидравлический цилиндр	Sumitomo, пр-ва Япония
Подшипники	пр-во Тайвань
Крепежные винты	KOYO, пр-ва Япония
Материал шпинделей	Уровень качества 12.9
Стандарт качества	пр-ва Япония ISO-9001

Процесс обработки проволоки является простым, включает в себя подачу конца заготовки – обжатие и выравнивание – правление – заострение конца мотка проволоки – подачу конца мотка проволоки в матрицедержатель.

- После обработки передний конец проволоки уменьшается в диаметре, что облегчает его дальнейшую подачу в матрицедержатель.
- Для просмотра видео работы оборудования пожалуйста пройдите по ссылке <http://www.youtube.com/watch?v=YHefP7EU-Go>