

# СТАН ПО ПРАВКЕ И РАЗДЕЛКЕ СТАЛЬНОЙ ПРОВОЛОКИ - ТИПА ARD 10x3000 (6000)

## ОПИСАНИЕ ФУНКЦИИ СТАНА ПРАВКИ И РАЗДЕЛКИ

Моток с проволокой по максимальному весу 2т устанавливается манипуляционным средством на горизонтальном устройстве размотки АОЗ 20. Персонал проведет проволоку через компенсатор в входную наводку стана, которая интегрирована с горизонтальной и вертикальной предварительной правкой. Проволока дальше подвигается в толкательные валки, проходит ротационной правкой и вытяжными валками. Дальше проволока входит в устройство гидравлической рубки, которая в синхронном режиме обеспечивает разделку прямой проволоки по требуемой согласно программе длине. Секция приводная посредством серводвигателя SEW, который в синхронном режиме выполняет программируемую функцию по подаче под длину разделяемой проволоки и подсчету количества шт. готовой продукции разделенной проволоки. Разделенная проволока с выходного стола произвольно падает в постель готовой



## ПАРАМЕТРЫ ВХОДНОГО МАТЕРИАЛА:

Размер (Ø) входной проволоки в градации по 1 мм 2÷10 мм  
Предел прочности материала  $R_m$  (Ø до 6 мм) 340÷2 000 МПа  
Предел прочности материала  $R_m$  (Ø до 10 мм) . . .40÷850 МПа  
Удлинение материала . . . . . до 26 %  
Вес мотка проволоки макс. . . . . 2 000 кг  
Внутренний диаметр мотка проволоки . . . . . 450÷600 мм  
Внешний диаметр мотка проволоки . . . . . 800÷1 400 мм



продукции на рабочей высоте 85 мм, чтобы персоналу обеспечить эргономически удобное положение для последующей манипуляции с готовой продукцией.

Управление станом выполнено с помощью PLC SEW включая частотной преобразователь, используемый тоже по форме автомата-программатора. Исползованные компоненты управления являются производством фирм SCHRACK либо SEW. В ручном режиме персонал управляет отдельно всеми функциями. В автоматическом режиме осуществляется разделка проволоки непрерывно, относительно выбранной длины продукции и требуемого количества шт. После достижения запрограммированного количества продукции стан автоматически останавливается.

## ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ СТАНА:

Скорость правки проволоки . . . . . 0,5÷1,4 м/сек.  
Срок рубки . . . . . 0,25 сек. ±10 %  
Точность разделки по длине . . . . . ± 0,45 мм  
Диапазон возможной длины продукции . . . . . 100÷3 000 мм  
Мощность с выпуском продукции по длине 6 000 мм 15 шт./мин.  
Общая установленная мощность (макс.) . . . . . 15 кВт  
Давление воздуха . . . . . 0,60 МПа  
Размеры стана (ДхШхВ) (ориент.) . . . . . 12 × 1,4 × 1,7 м  
Вес стана . . . . . 1100 кг

