

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПРОВОЛОКИ

ТСТ
ТЕХСЕРВИС ТРЕЙД

КОМПЛЕКТ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПРОВОЛОКИ

Мы специализируемся на производстве оборудования для прокатки стальных полос. Предлагаемый комплект оборудования может из неравномерного по ширине и толщине листового материала формировать круглую проволоку с равномерным диаметром.

ПРОКАТНЫЙ СТАН

Данный стан предназначен для холодной прокатки плоских стальных полос для образования прутка круглого сечения.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

№	НАИМЕНОВАНИЕ	ЗНАЧЕНИЕ
1	Габаритный размер	5000x1500x1400 мм
2	Мощность	22 кВт
3	Напряжение тока	380 В
4	Ширина стальной полосы	≤ 25 мм
5	Толщина стальной полосы	≥ 2,5 мм



ВОЛОЧИЛЬНЫЙ СТАН

Волоочильный стан предназначен для вытягивания прокатанного прутка в тонкую проволоку. Вытягивание происходит через фильеру меньшего диаметра, чем исходный материал.



трехблочный
волоочильный стан



волоочильный стан
горизонтального
типа



пятиблочный
волоочильный стан



высокоскоростной волоочильный стан
перевернутого типа

Наша миссия – предоставление клиентам высокотехнологичного оборудования и идеального производственного решения

www.techservicetrade.com | info@techservicetrade.com

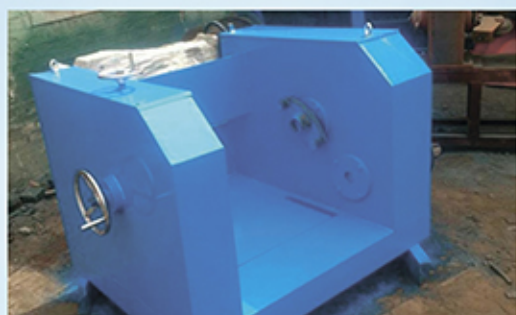
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПРОВОЛОКИ

ТСТ
ТЕХСЕРВИС ТРЕЙД

НАМОТОЧНОЕ УСТРОЙСТВО

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

№	НАИМЕНОВАНИЕ	ЗНАЧЕНИЕ
1	Габаритный размер	40x45x90 см
2	Наматываемый диаметр	2,5-12,0 мм
3	Вес наматываемой катушки	500 кг/букта
4	Намоточное колесо	800 мм
5	Мощность электродвигателя	100 кВт
6	Напряжение тока	380 В
7	Частотный преобразователь	есть



ОСТРИЛЬНЫЙ СТАНОК

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

№	НАИМЕНОВАНИЕ	ЗНАЧЕНИЕ
1	Мощность	3 кВт
2	Напряжение	380 В
3	Максимальный диаметр прокатки	3-12 мм
4	Скорость прокатки	60 об/мин
5	Вес	120 кг



КОМПЛЕКТ АЛМАЗНЫХ ФИЛЬЕР

В процессе изготовления проволоки методом волочения решающую роль для получения качественного продукта играют алмазные фильеры. При протягивании сквозь волоку металл значительно деформируется. От этого вся конструкция, а особенно алмазные фильеры, непосредственно контактирующие с обрабатываемым металлом, испытывают большие механические нагрузки.

