

## ПРАВИЛЬНО-ОТРЕЗНОЙ СТАНОК тип RM 116 – технические характеристики

Правильно-отрезной станок для правки и резки арматурной проволоки из бухты как гладкой, так и с периодичным профилем, с максимальным показателем предела прочности до 650 Н/мм<sup>2</sup>

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	RM 116				
Напряжение эл. тока:	400В				
Напряжение тока в панели управления:	24В				
Установленная мощность:	30 кВт.				
Скорость продвижения арматуры:	30-50 м/мин				
Замер:	При помощи счетчика				
Погрешность при замере:	±5 мм				
Метод правки:	Гиперболический ротор				
Размеры основного станка(Д хШ хВ):	2500x1050x1700 мм				
Защитное ограждение	Имеется				
Масса основного станка:	1700кг				
Минимальное рабочее пространство:	20x3 м				
<b>Диаметры обрабатываемой арматуры</b>					
Диаметр (мм.):	<table style="display: inline-table; border: none;"> <tr> <td style="padding: 0 10px;">Ø10</td> <td style="padding: 0 10px;">Ø12</td> <td style="padding: 0 10px;">Ø14</td> <td style="padding: 0 10px;">Ø16</td> </tr> </table>	Ø10	Ø12	Ø14	Ø16
Ø10	Ø12	Ø14	Ø16		

*\*\*GALANOS SA\*\* Оставляет за собой право изменять технические характеристики без предварительного предупреждения \**





Станок состоит из следующих частей и механизмов:

**Основные части:**

- Правильный узел.
- Механизм протяжки арматуры.
- Узел резки арматуры.
- Панель управления, электрооборудование.
- Гидравлическая система.

**Дополнительное оборудование:**

- Бухторамотчик.
- Приемник арматурных прутков.

***Правильный узел:***

Правка арматуры производится посредством ротора, оснащенного гиперболическими роликами. Протяжка и правка арматуры осуществляется одновременно при помощи гиперболического ротора. Ротор имеет привод от электродвигателя.

***Механизм протяжки арматуры:***

Протяжка арматуры осуществляется посредством ротора одновременно с процессом правки арматуры.

***Узел резки:***

Узел резки с приводом от гидравлической системы..

Flying shear cutter - система позволяющая осуществлять резку арматуры без остановки процесса подачи.

***Электрическая система / Электронная панель управления:***

На наружной дверце электрического шкафа расположены электронные счетчики длины и количества прутков. Через панель управления оператор может регулировать следующие настройки:

- Выбор работы в автоматическом или ручном режиме;
- Выбор резки в ручном режиме;

- Возможность продвижения арматуры вперед либо назад.  
 Электрощит расположен за панелью управления. Комплектация электрощита производится электрическим оборудованием фирмы ABB.

***Гидравлическая система:***

При помощи гидравлической системы производится резка арматуры, а также приводятся в движение ролики продвижения арматуры. Все компоненты гидравлической системы производства фирм "VICKERS" и "DANFOSS".

**Дополнительное оборудование:**

***Бухтодержатель:***

Бухтодержатель оснащен пневматической системой торможения с компьютерной регулировкой.

Предлагается как дополнительная опция



***Приемник арматурных прутов:***

В зависимости от типа правильно-отрезного станка применяются гидравлические либо пневматические устройства для сбора арматурных прутков. Выправленные и нарезанные под размер арматурные прутки собираются в накопитель одновременно с работой основного станка. После каждого отрезания, нижняя часть устройства открывается и прутки попадают в специальный отсек, где собираются в пачку.



☞ Вместе со станком, «GALANOS SA» предоставляет набор инструментов и некоторые запчасти.