

Каталог (Б/У) оборудование для производства кабельно-проводниковой продукции

По всем вопросам обращаться:

Главный инженер

Козлов Дмитрий Валерьевич

Тел: +7(3822) 49-89-89 доб. 1615

Эл. почта: kozvd@tomskcable.ru

Специалист по продажам

Тюкалова Юлия Сергеевна

Тел: +7(3822) 49-89-89 доб. 1521

Эл. почта: tukus@tomskcable.ru



ЭКСТРУДЕР 70/1

Оборудование для непрерывной переработки и перемешивания полимерных материалов до однородной пластичной расплавленной консистенции и придания заданной формы путем выдавливания через рабочий инструмент – экструзионную головку.

Технические характеристики

Экструзионная группа

Цилиндр	Биметалл с твердостью внутренней поверхности 68HRC
Шнек	высококачественная легированная сталь, азотирован
Производительность	ПВХ – не более 85 кг/ Полиэтилен – не более 55 кг/ч
Двигатель	АС

Головка экструзионная 4,5/6

Материал	углеродистая сталь
Распределитель потока	1 шт.
Входной диаметр заготовки	0,8..4,5 мм
Выходной диаметр	1,5..6 мм
Регулировка положения матрицы относительно дорна	центровочные болты
Регулировка зазора между дорном и матрицей	регулирующая гайка
Отверстие под соэкструдер	1 шт.

Сушильный бункер с вакуумным загрузчиком

Бункер	Вместимость – 25 кг.
Сушильное устройство	SHD-25 - SHINI, Китай
Вакуумный загрузчик	SAL-400 - SHINI, Китай
Устройство дозирования	Объем бункера – 10 л.



Тяговое устройство колесного типа



Тяговое устройство предназначено для равномерного натяжения и подачи готового изделия на приемное устройство.

Сечение токопроводящей жилы	1,5-50 мм ²
Диаметр готового изделия	до 25 мм
Максимальная скорость	300 м/мин

СДВОЕННОЕ АВТОМАТИЧЕСКОЕ ПРИЕМНОЕ УСТРОЙСТВО



Приемное устройство тандемного типа с автоматическим переходом катушек, безостановочной высокоскоростной непрерывной намотки. Приемное устройство оснащено подвижными тележками и пневмоцилиндром с конусом. Установка пустого и снятие заполненного барабанов осуществляется при помощи пульта управления, установленных на кожухе приемника. Шаг раскладки проволоки регулируется при помощи переменного резистора. Переход с барабана на барабан происходит без участия оператора. Переброс проволоки с катушки на катушку начинается, когда длина изделия на счетчике метража достигла установленного на дисплее приемника значения перехода. При достижении окончательной длины срабатывает нож и устройство зацепления проволоки на пустой катушке.

Производитель	Pionner, Тайвань
Модель	630 ТА-63
Диаметр катушки	630 мм
Ширина катушки	475 мм
Загрузка	500 кг
Максимальная скорость	1000 м/мин

Компенсатор



Внутренняя ширина канавки колеса	8,5 мм
Выходная ширина канавки колеса	20 мм

Механический компенсатор предназначен для равномерной подачи изделия на приемное устройство, он имеет датчик остановки линии при обрыве. Регулировка натяжения осуществляется установкой грузов механическим способом в зависимости от сечения заготовки

Пневмокомпенсатор



Внутренняя ширина канавки колеса	8,5 мм
Выходная ширина канавки колеса	20 мм
Давление сжатого воздуха	20 мм

Пневмокомпенсатор предназначен для равномерной подачи изделия на приемное устройство, он имеет датчик остановки линии при обрыве. Регулировка натяжения осуществляется изменением давления сжатого воздуха.

ИЗМЕРИТЕЛЬ ДЛИНЫ

Механический измеритель длины предназначен для измерения длины изготавливаемого изделия путем его прижатия без проскальзывания к измерительному колесу и последующего вращения. Вращение колеса регистрирует датчик, который вырабатывает на каждый оборот колеса известное число импульсов. Импульсы датчика поступают по соединительному кабелю на электронный счетчик, осуществляющий их суммирование. Число импульсов пересчитывается в метры длины изделия и выводится на дисплей электронного счетчика. Измерительное устройство может работать как в прямом, так и в обратном направлении.

ЭКСЦЕНТРИКОВАЯ ОБМОТОЧНАЯ ГОЛОВКА TGE200-2

Устройство предназначено для скрепления и сохранения формы скрученных сердечников.

Производитель	POURTIER s.a.s
Число катушек	2
Проходной диаметр кабеля	110 мм
Натяжение при размотке	0,8-3 кг
Макс. скорость вращения	1000 об/мин
Диапазон натяжений ленты	0,8-3 дН
Обнаружение обрыва ленты	Да

Обмоточный материал

Ширина	POURTIER s.a.s
Толщина	2
Минимальная прочность на разрыв	110 мм
Максимальное удлинение при разрывном	0,8-3 кг
Макс. скорость вращения	1000 об/мин
Диапазон натяжений ленты	0,8-3 дН
Обнаружение обрыва ленты	Да

Обмоточный материал

Наружный диаметр	200 мм
Внутренний диаметр	76
Максимальная масса	2,5 кг



КОМПЕНСАТОР Т-400

Пневмокомпенсатор предназначен для равномерной подачи изделия на приемное устройство. Регулировка натяжения осуществляется изменением давления сжатого воздуха.

Производитель	NIENOFF
Модель	E400
Максимальные размеры провода	1,0-4,5 Cu (мягкая/твердая)
Объем сжатого воздуха	0,3 м3/ч





Блок направляющих роликов

Предназначен для скрутки силовых кабелей секторной и круглой формы

Количество жил	2..5
Сечение токопроводящих жил	50...240 мм ²
Количество отверстий для заполнителей	15
Диаметр отверстия	25 мм

Распределительная розетка

Предназначена для концентрического наложения проволочного экрана и бронепокрова. Устройство состоит из трех групп направляющих роликов, каждая группа роликов равномерно собрана в один круг. При помощи цепного колеса и маховика производится регулировка положения роликов (преформация). Имеется регулировка угла наклона центральных роликов и расстояния между передним и задним роликами.

Количество проволок	60
Диаметр отверстия	10 мм
Количество групп направляющих роликов	3
Расстояние между двумя группами направляющих роликов	120-200 мм



Термоупаковка

Предназначена для упаковки в бухты готовой продукции проводов и кабелей. Представляет собой агрегат с термоусадочной камерой, транспортной лентой, узлом сварки, шкафом управления.

Толщина пленки	120 мкм
Ширина рулона пленки	700 мм
Диаметр рулона пленки	300 мм
Вес рулона пленки	20-25 кг
Размер бухты	400
Ширина бухты	500
Высота бухты	250
Рабочие размеры термоусадочной камеры	1300x680x500 мм

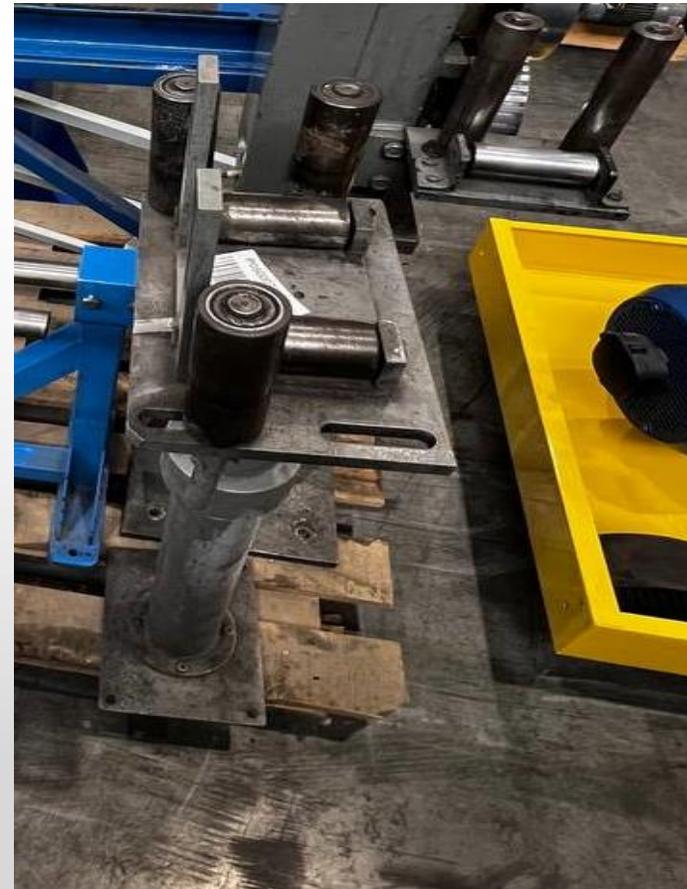
Поддерживающая/направляющая стойка

Предназначена для подачи кабельной заготовки вдоль выставленной оси технологической линии и предотвращения провисания между узлами оборудования.

Представляет собой металлический каркас с блоком регулируемых подвижных роликов



Предназначена для подачи кабельной заготовки вдоль выставленной оси технологической линии и предотвращения провисания между узлами оборудования.



Диаметр кабельного изделия	100 мм
Количество пар горизонтальных роликов	2
Количество пар вертикальных роликов	2

Диаметр внутреннего отверстия	140 мм
-------------------------------	--------

Лентообмотчик

Предназначен для обмотки или скрепления кабельных заготовок ленточными неметаллическими материалами. Комплектуется с защитным кожухом

Тип	Полутангенциальный
Диаметр заготовки на выходе	100 мм
Количество устанавливаемых рулонов	2
Наружный диаметр рулона с лентой	400 мм
Наружный диаметр рулона с лентой	52 мм
Ширина ленты	20..50 мм
Материал ленты	Полиэстер, нетканый материал, стекловолокно, полупроводящая лента
Скорость вращения головки	400 об/мин
Шаг обмотки	Бесступенчатая регулировка
Тормозной диск	Пневматический
Настройка натяжения	Механическая

Лентообмотчик сдвоенный



Тип	Полутангенциальный
Диаметр заготовки на выходе	50 мм
Количество обмоточных головок	2
Количество устанавливаемых рулонов	2x2
Наружный диаметр рулона с лентой	400 мм
Внутренний диаметр втулки рулона	76 мм
Ширина ленты	10..60 мм
Материал ленты	полиэстер, нетканый материал, стекловолокно, полупроводящая лента
Настройка натяжения	Механическая
Центрирующие ролики	По две пары после каждой обмоточной головки

Предназначен для обмотки или скрепления кабельных заготовок ленточными неметаллическими материалами. Представляет собой две последовательно расположенные обмоточные головки, размещенные на сварной станине, защищенные передвижными металлическими кожухами.

Устройство уплотнения токопроводящих жил

Предназначен для уплотнения секторных и круглых токопроводящих жил. Устройство уплотнения стационарное и состоит из двух пар роликовых держателей, в которые устанавливаются уплотнительные ролики. При установке ролики крепятся на валу с помощью шпоночного соединения. Настройка вертикального положения роликовых держателей осуществляется с помощью регулировочных винтов. Имеется возможность регулировки угла между двумя парами роликов. Устройство смонтировано на стальной раме с возможной регулировкой положения к оси уплотняемой заготовки.

Диаметр уплотненной жилы	30 мм
--------------------------	-------



Тяговое устройство колесного типа

Тяговое устройство предназначено для равномерного натяжения и подачи готового изделия на приемное устройство.



Диаметр кабельного изделия	6 мм
Количество скоростей	2
Регулировка скорости	ручная
Тяговая скорость 1	12..60 м/мин
Тяговая скорость 2	32..160 м/мин
Скорость двигателя	200...1000 об/мин

Сдвоенное безынерционное отдающее устройство флаерного типа

Предназначено преимущественно для встраивания в высокоскоростные экструзионные линии с непрерывной сменой катушек без остановки линии. Имеются переносные тележки с моторизованным подъемником для загрузки/выгрузки катушек

Технические характеристики

Диаметр катушки	500..630 мм
Диаметр жилы	0,6..3,0 мм
Сечение изолированной жилы	1,0..4,0 мм ²
Скорость отдачи	400...1200 м/мин
Масса катушки	500 кг

Сдвоенное безынерционное отдающее устройство флаерного типа

Предназначено преимущественно для встраивания в высокоскоростные экструзионные линии с непрерывной сменой катушек без остановки линии. Имеются переносные тележки с механическим подъемником для загрузки/выгрузки катушек

Технические характеристики

Диаметр катушки	500..630 мм
Диаметр жилы	0,6..3,0 мм
Сечение изолированной жилы	1,0..4,0 мм ²
Скорость отдачи	400...1200 м/мин
Масса катушки	500 кг



Тангенциальный лентообмотчик

Головка лентообмотчика оснащена двумя рулоно-отдатчиками, расположенными на каждой стороне вала. Данная конструкция используется для наложения на кабель двух лент методом обмотки в одном и том же направлении, при которой кабель проходит через центральную вращающуюся часть.

Головка оборудована защитным ограждением кабинного типа, обеспечивающем простой доступ оператора к настраиваемым частям и сменным рулонам. Установка рулонов с лентой производится вручную оператором



Технические характеристики

Максимальное количество устанавливаемых рулонов	2 шт.
Максимальная механическая скорость вращения	900 об/мин
Материал	ПЭТ, ЛЭСБ, ПНКкл-30, ППВ, водоблокирующая лента, тонкие металлические ленты (алюминий, медь, сталь)
Максимальная толщина металлических лент, мм	Al, Cu: от 0,05 до 0,3 Сталь: от 0,05 до 0,2 Других: от 0,025 до 0,5
Материал центра рулона	картон или пластик
Ширина рулона с лентой	От 10 до 100 мм
Максимальный внешний диаметр шпули	600 мм
Минимальный внутренний диаметр шпули	76 мм
Диаметр проходного отверстия	180 мм
Диапазон натяжений ленты	От 1 до 30 даН

Экструдер

Для обеспечения непрерывной подачи материала экструдер оснащен загрузочным бункером расположенным непосредственно над загрузочным окном. Бункер оснащен смотровым окном для контроля уровня материала, датчиком сигнализации минимального уровня материала, задвижкой (шибером) в нижней части бункера для прекращения подачи материала в случае необходимости и разгрузочным патрубком с дополнительной задвижкой для полного опорожнения бункера при смене марки материала.

Вентиляторы охлаждения мощностью 0,550 кВт.

Шнек выработан из высококачественной легированной стали и азотирован. Исполнение шнека – двухзаходный.

На верхнюю крышку загрузочного бункера установлен промежуточный бункер вакуумного загрузчика.

Головка изготовлена из углеродистой стали, в корпусе которой располагаются распределитель массы, дорнодержатель, дорн, матрицедержатель и матрица. Регулировка матрицы относительно дорна при помощи центровочных болтов. Регулировка зазора между дорном и матрицей осуществляется, как регулировочной гайкой матрицы, так и регулировочной гайкой дорнодержателя. Имеется две зоны нагрева – хомут и корпус головки.

Технические характеристики

Максимальные обороты экструдера, об/мин	80
Наружный диаметр шнека, D	150 мм
Полезная длина шнека 25D	3750 мм
Входной диаметр провода	150 кг
Выходной диаметр	10/70 мм
Вместительность бункера	13/80 мм
Мощность нагрева корпуса головки	3,6 кВт

По вопросам заказа оборудования обращаться:

Главный инженер

Козлов Дмитрий Валерьевич

Тел: +7(3822) 49-89-89 доб. 1615

Эл. почта: kozvd@tomskcable.ru

Специалист по продажам

Тюкалова Юлия Сергеевна

Тел: +7(3822) 49-89-89 доб. 1521

Эл. почта: tukus@tomskcable.ru