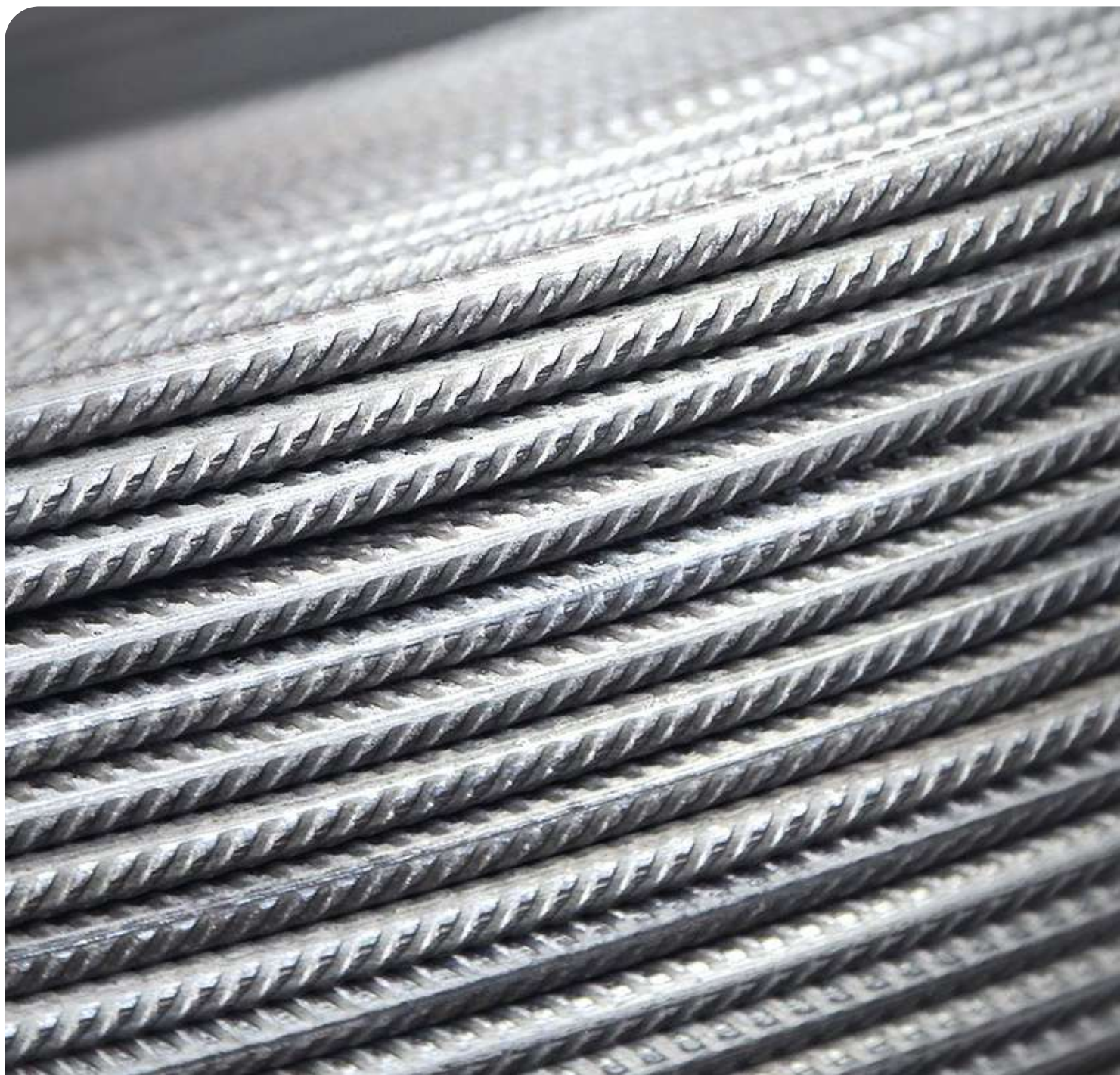


schlatter

the secure connection

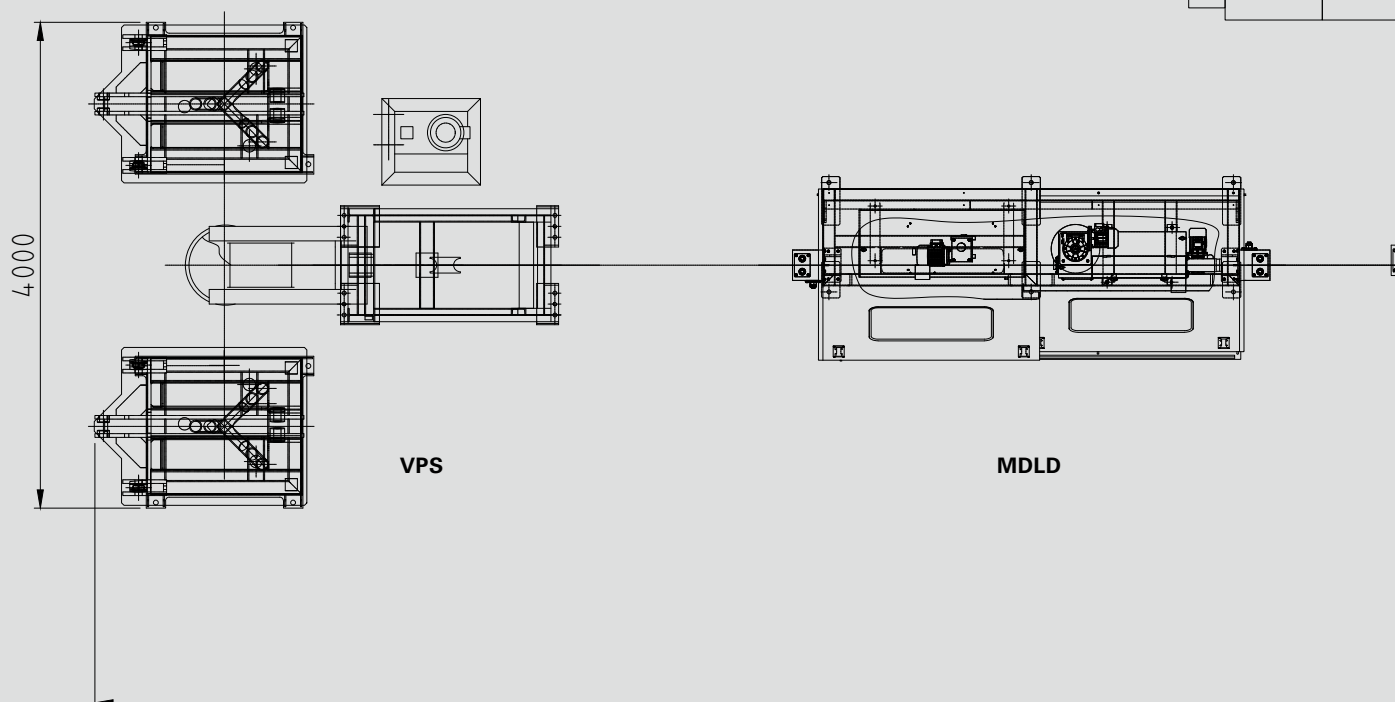
Линия холодной прокатки CRL



Линия холодной прокатки CRL

Линии холодной прокатки CRL предназначены для производства холоднокатаной стальной проволоки гладкого или периодического профиля для армирования или другого назначения.

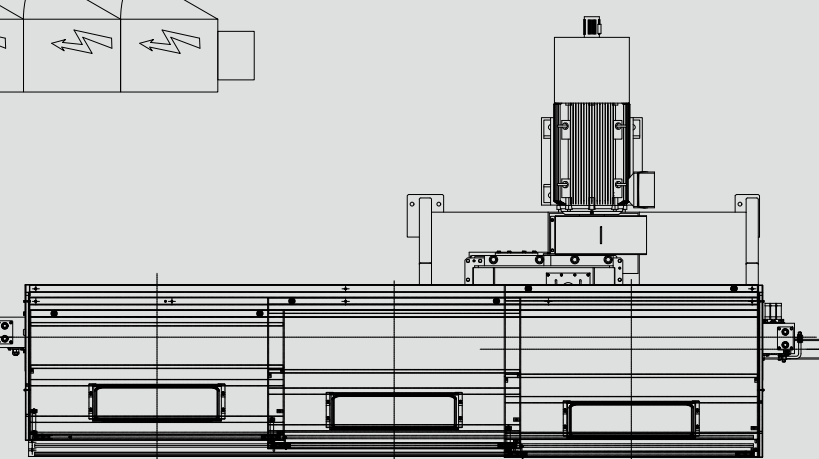
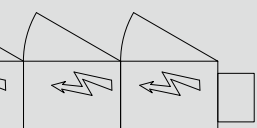
	CRL 8	CRL 12	CRL 16
Диаметр проволоки	4 - 8 мм	4 - 12 мм	5 - 16 мм
Масса бухты/катушки	1 - 5 т	2 - 5 т	3 - 5 т
Мощность тягового блока	75 - 132 кВт	110 - 160 кВт	160 - 250 кВт
Мощность намотчика (двигатель переменного тока)	35 - 55 кВт	55 - 75 кВт	75 - 90 кВт



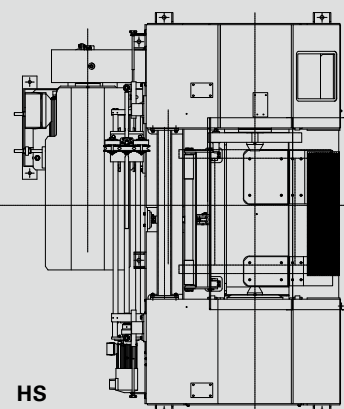


Линия CRL

Готовое изделие – проволока диаметром 4 – 16 мм на катушках или в бухтах весом от 2 до 5 тонн.
Намотка производится посредством полуавтоматических или полностью автоматических вертикальных намотчиков.



HVB



HS

23000



Вертикальная система размотки катанки VPS

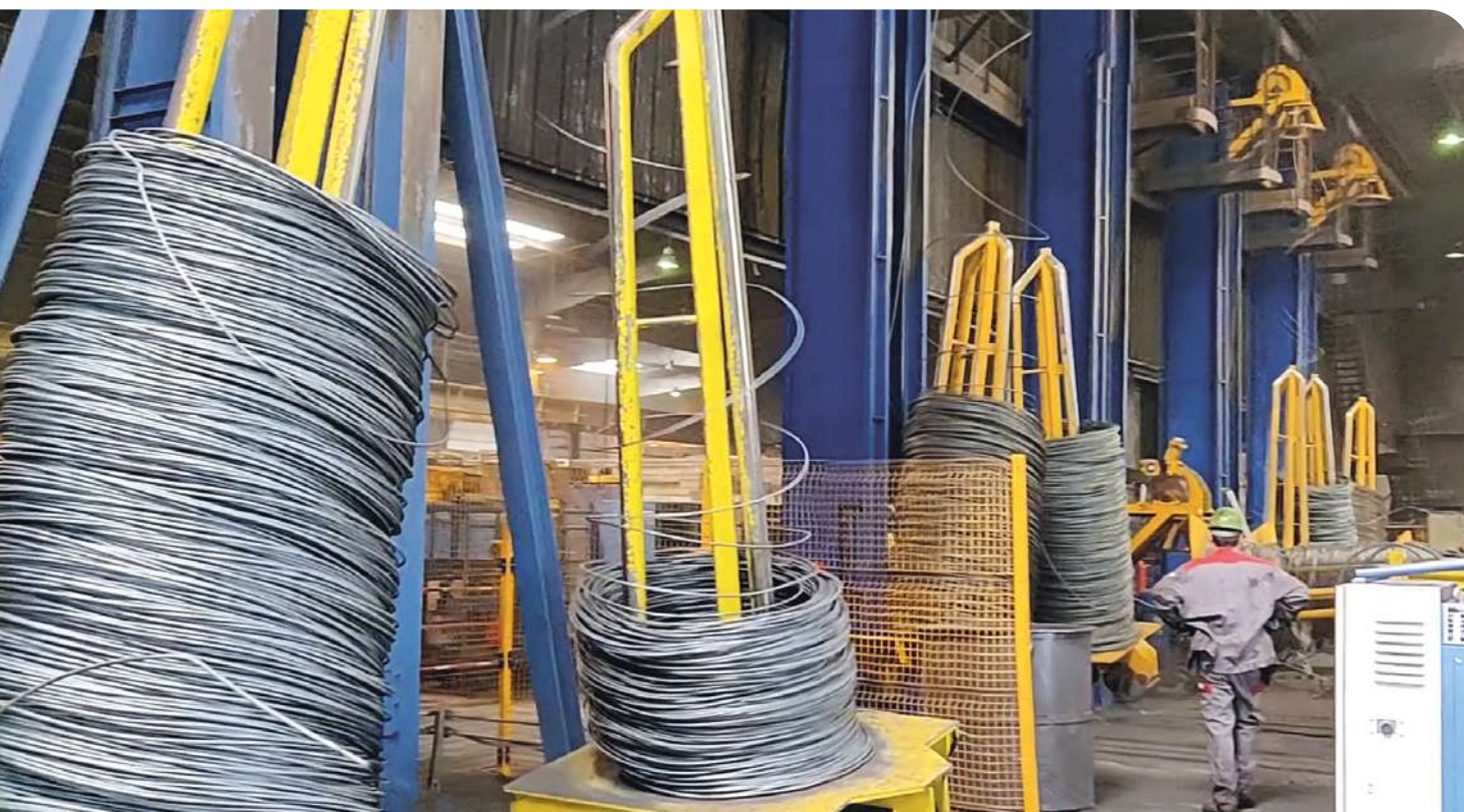
Вертикальная система размотки катанки VPS предназначена для разматывания бунтов катанки диаметром от 5,5 мм до 16 мм и обеспечения непрерывной подачи катанки в линию.

Модуль VPS

Система состоит из двух наклонных разматывателей, на которые последовательно загружаются бунты катанки, и размоточной стойки достаточной высоты для обеспечения высокоскоростного разматывания проволоки без запутывания.



видео





Устройство подготовки проволоки MDLD

Компактное устройство подготовки проволоки MDLD — полностью закрытый блок с защитой от проскальзывания. Внутри корпус оснащен устройством для удаления окалины MD и смазочным устройством LD, которые одновременно выполняют механическую очистку поверхности и смазывание проволоки.

Модуль MDLD

Устройство предназначено для снятия окалины и подключено к системе пылеудаления для поддержания чистоты окружающей среды.

Механический окалиноломатель MD

Механический окалиноломатель состоит из ряда роликов, которые разрушают поверхность прочных слоев окалины путем сгибания катанки в процессе холодной прокатки/вытяжки. MDLD оснащено защитными устройствами.

Смазочное устройство LD

В процессе холодной прокатки смазочное устройство LD выполняет смазывание катанки порошком стеарата кальция и натрия. Стеарат непрерывно перемешивается с помощью вертикальных и горизонтальных бесконечных транспортировочных шнеков, которые приводятся в действие мотор-редукторами.





Горизонтальный тяговый блок НВВ

Горизонтальный тяговый блок «НВВ» вытягивает стальную проволоку с помощью специальных приводных барабанов, обеспечивая необходимое усилие для процесса холодной прокатки или вытяжки.

Модуль НВВ

Блок состоит из прочной конструкции, полностью закрытой сдвижными дверями, внутри которой установлены роликовые кассеты «RC» или панели вытяжки «STR», различные тяговые барабаны, устройство для снятия напряжения «SRD» и узлы для направления проволоки.

Тяговые барабаны подключены напрямую к специальному надежному редуктору в одном корпусе. Привод от двигателя переменного тока, установленного с другой стороны.





Роликовые кассеты для холодной прокатки CR 25 / 30

Роликовые кассеты для холодной прокатки состоят из двух комплектов, в каждом из них имеется 3 ролика, расположенных в трех равноудаленных уровнях. Ролики из карбида вольфрама можно регулировать по оси и радиусу. Кассеты оснащены автоматической системой смазки и зубчатым зацеплением для легкой регулировки открытия/закрытия роликов с помощью рычага. Охлаждающий контур служит для снижения тепловыделения в процессе прокатки.

Устройство для снятия напряжения SD

Устройство для снятия напряжения «SD» состоит из серии твердосплавных роликов и позволяет механически снизить внутренние напряжения холоднодеформированной проволоки, изменяя механические характеристики арматурной проволоки, такие как предел прочности на разрыв, предел текучести и удлинение.



Горизонтальный катушечный намотчик HS

Горизонтальный намотчик HS служит для наматывания проволоки на разборные или неразборные катушки.

Модуль HS

Модуль представляет собой прочную конструкцию и закрывается с помощью сдвижной двери. Катушки удерживаются в горизонтальном положении с помощью двух центрирующих пальцев, один из которых движется в осевом направлении с помощью гидравлического исполнительного

механизма, а другой приводится во вращение от электродвигателя переменного тока.

Горизонтальный намотчик включает в себя передвижную платформу и извлекающее устройство для облегчения перемещения пустых или заполненных катушек в зоне намотчика.



видео





Автоматический вертикальный катушечный намотчик AVS

Новейший, полностью автоматический, намотчик AVS наматывает стальную проволоку на разборные катушки и упаковывает обвязанные компактные бухты.

Модуль AVS

Намотчик автоматически выполняет процессы наматывания, обвязки/взвешивания/маркировки, а также извлечения компактных бухт за время менее двух минут и без участия оператора. Автоматический намотчик AVS обладает прочной конструкцией с круговой двухпозиционной платформой.

В первой позиции происходят такие автоматические процессы со сборными катушками, как их загрузка/разгрузка, обвязка/маркировка/взвешивание, а также открытие/закрытие, в то время как намотка проволоки, зацепление проволочной головки/хвостовика и автоматический отбор образцов происходят во вторую очередь.

Автоматический намотчик AVS поставляется с двумя специальными

автоматическими сборными катушками и может производить обвязанные компактные бухты весом от 2 до 8 тонн и диаметром проволоки от 4 до 25 мм. Специальный мостовой кран-манипулятор и роликовый/цепной конвейер могут быть скомпонованы в соответствии со схемой размещения оборудования заказчика. Автоматический намотчик AVS также может использоваться для намотки проволоки в неразборные катушки, которые загружаются/выгружаются полностью автоматически.



видео





Система правки и резки SC

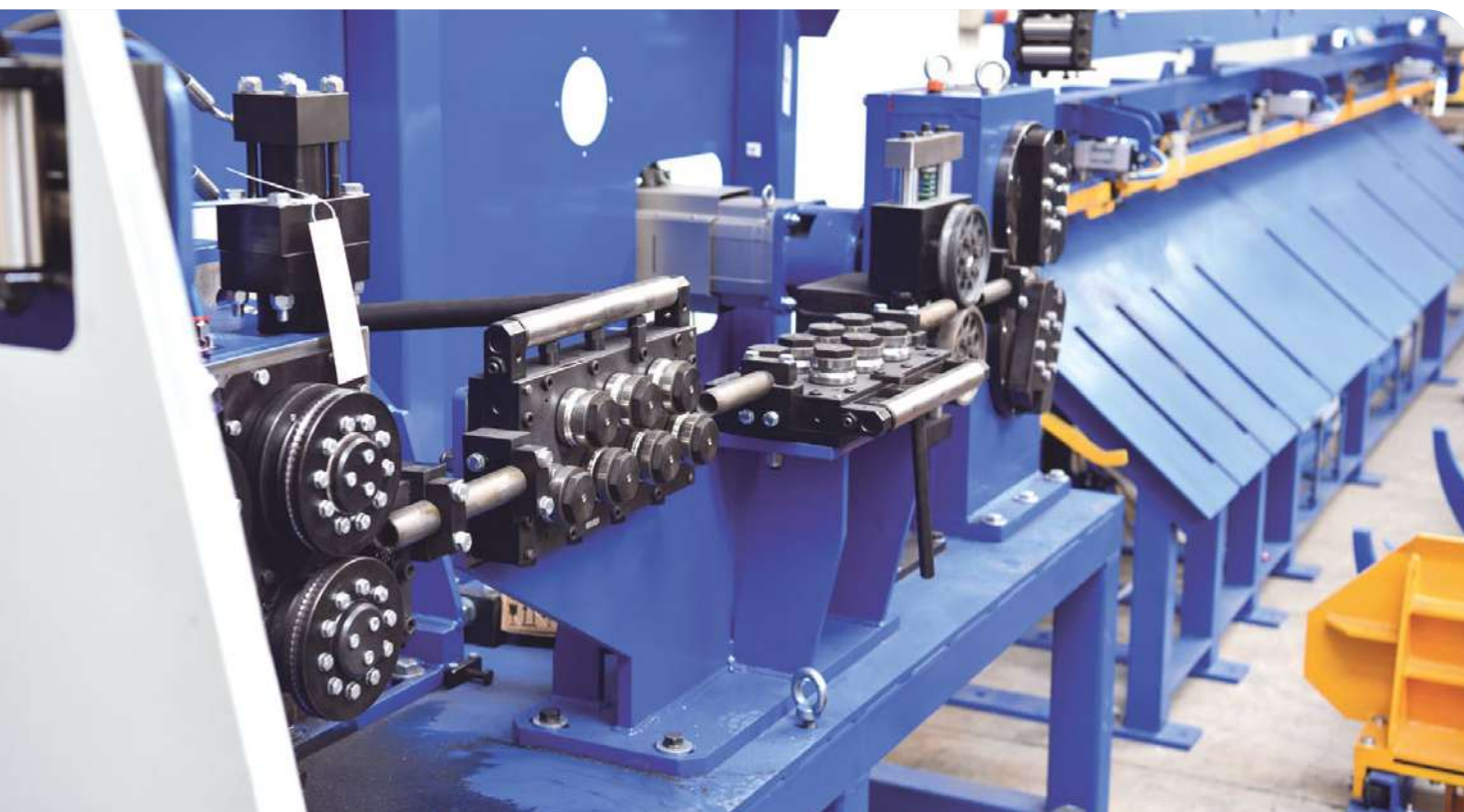
Системы правки и резки для производства прутков состоят из узла прижимных роликов, правильного узла, летучих ножниц и приемного лотка.

Модуль SC

Линию прокатки можно укомплектовать как с системой правки и резки, так и в комбинации с намотчиком.

Технические характеристики

- Диаметр проволоки: 4 мм – 16 мм
- Тип правки: ролики или штампы
- Длина приемного лотка для прутков: модульная от 2 до 15 м





Интеграция в сварочную сеточную линию

В зависимости от ваших инвестиционных возможностей и требуемой степени автоматизации компания Schlatter предлагает комплексное решение от одного производителя — от простой системы до полностью автоматизированной линии.

Расширяемость по модульному принципу

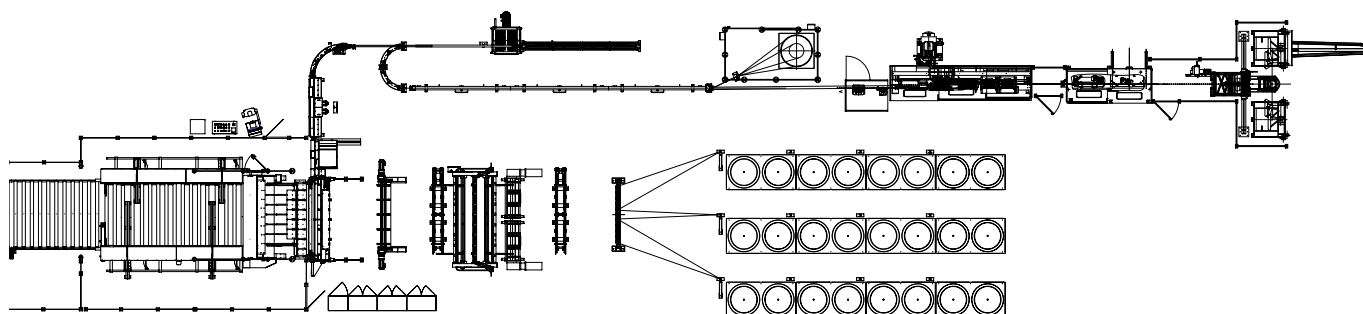
Линия холодной прокатки и сварочная сеточная линия дополняют друг друга, образуя интегрированное и высокоэффективное производственное решение.

Интеграция означает, что поперечная проволока с линии холодной прокатки непрерывно подается в сварочную сеточную линию.

Это значительно сокращает время простоя и устраняет необходимость проведения сложных манипуляций с катушками проволоки для поперечной проволоки.

Соответственно, это упрощает эксплуатацию сварочного сеточного оборудования, что приводит к значительному повышению производительности.

Широкий выбор дополнительных модулей и опций гарантирует расширение производства до автоматической производственной системы с минимальной потребностью в персонале.



Производитель надежного оборудования

Группа компаний Schlatter является ведущим мировым производителем специального оборудования сварки сопротивлением, ткацких станков для тканых и сборных проволочных сеток, а также отделочных станков для производства сит бумагоделательных машин. Благодаря нашим многолетним ноу-хау в сфере машиностроения, инновационному потенциалу и надежной поддержке клиентов мы гарантируем нашим заказчикам поставку производительного и долговечного оборудования.



Опыт в производстве промышленного оборудования

Сочетание компетенции в технологиях сварки, ткачества и машиностроения повышает ценность группы компаний, акции которой котируются на Швейцарской бирже.

Сегмент сварки сопротивлением

В сегменте сварки мы проектируем и производим оборудование сварки сопротивлением, которые применяются в производстве арматурных и промышленных сеток, а также для сварки рельс.

Производство проволоки

Инновационная технология холодной прокатки, волочения и вытяжки устанавливает новые стандарты безопасности, надежности и эффективности в производстве проволоки.

Сегмент ткачества

В сегменте ткачества под маркой Jäger выпускаются металлотацкие станки для тканой, рифленой и штампованной сетки, а также специальные ткацкие станки для сит бумагоделательных машин.

Послепродажное обслуживание

Цель работы компании Schlatter состоит в том, чтобы помочь клиентам увеличить производительность и продлить срок службы оборудования.

Контактные данные

Компании, входящие в состав группы, и представительства / представители группы Schlatter во всем мире компетентно проконсультируют по вопросам покупки, дадут технические консультации, обеспечат поддержку и управление заказом. Контактные данные можно найти на веб-сайте по адресу www.schlattergroup.com.

Schlatter Industries AG

Brandstrasse 24
8952 Schlieren | Switzerland
T +41 44 732 71 11
info@schlattergroup.com
www.schlattergroup.com