



拉管机 1600

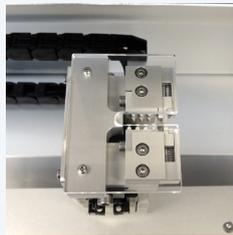
拉管机的设计用途在于制造塑料管颈。

塑料管通过纵向运动穿过一个加热后的模具被拉伸，直到达到预设直径。模具分为两瓣，装件方便。

通过设置下列参数可控制塑料管的形态：模具直径、温度、速度以及传感器位置。为每个产品形状定制的工艺参数可以存储和随时调用，确保每一个生产进程都有最佳的可重复性。该设备加工速度极高，并可精确重复相同的坯件长度。特别针对在热气拉管机上难于处理的大规格塑料管，该设备尤为适用。



直径监测



气动夹爪



两瓣式模具

技术规格

- 加工周期:产品每侧10~30秒
- 管身直径:0.7~9 mm
- 管颈直径:0.6~4 mm
- 气动快速装卸夹头
- 1条装有滚珠丝杆的线性导轨,采用三相步进电机驱动,扭矩1.5 Nm
- 最大线性运动行程:440 mm
- 线性运动速度:1~100 mm/s
- 工作温度:20~200°C
- BW-TEC 触摸式人机界面,操作简易
- PLC控制器及采用PC后台的人机界面和数据管理
- 具备网络兼容性
- 规格(长 x 宽 x 高):980 x 670 x 655 mm
- 重量:60 kg
- 电压:115/230 V交流
- 压缩空气:6~8 bar (87~116 psi)

BW-TEC AG

HOFSTRASSE 1
CH-8181 HÖRI
瑞士
电话 +41 44 863 70 70
info@bwtec.com
www.bwtec.com