



立式拉管机 2105

本立式拉管机专门设计用于拉伸塑料管材。这是球囊生产流程中的一个子流程，对制造球囊用的塑料管进行前期加工。本加工流程的目的是生成球囊的圆锥形杆身。因此，成形后的球囊不必再进行管身校准。通过一个特制的喷嘴对塑料管进行局部加热，并通过纵向运动将其拉伸至预设的内径尺寸。该过程通过两条各自独立的线性导轨实现。

通过设置下列参数可控制塑料管的最终直径：温度、速度以及两条线性导轨的相对路径。为每个产品形状定制的工艺参数可以存储和随时调用。

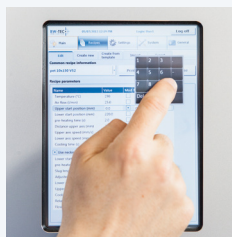
这可以确保每一个生产进程都有最佳的可重复性。



排气管道



工件夹具



触摸式操作界面

技术规格

- 每班最多可加工800条塑料管
- 加工周期: 1-3 min
- 每周加工5根塑料管
- 管直径 0.4-3.5 mm
- 气动快速装卸夹头
- 流量调节器 50 nl/min
- 2 条装有滚珠丝杆的线性导轨，采用三相步进电机驱动，扭矩 4 Nm
- 轴向力 1500 N
- 最大距离 800 mm
- 速度 1-150 mm/s
- 加工温度 工作温度 20-250 °C
- 预热时间 0-30 s
- 冷却时间 0-60 s
- 压缩空气 6-10 bar (87-145 psi)
- BW-TEC触摸式人机界面，操作简易
- 安全光幕
- 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）700 x 600 x 2200 mm
- 重量: 120 kg
- 电压: 115/230 V交流, 1600 W

BW-TEC AG

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