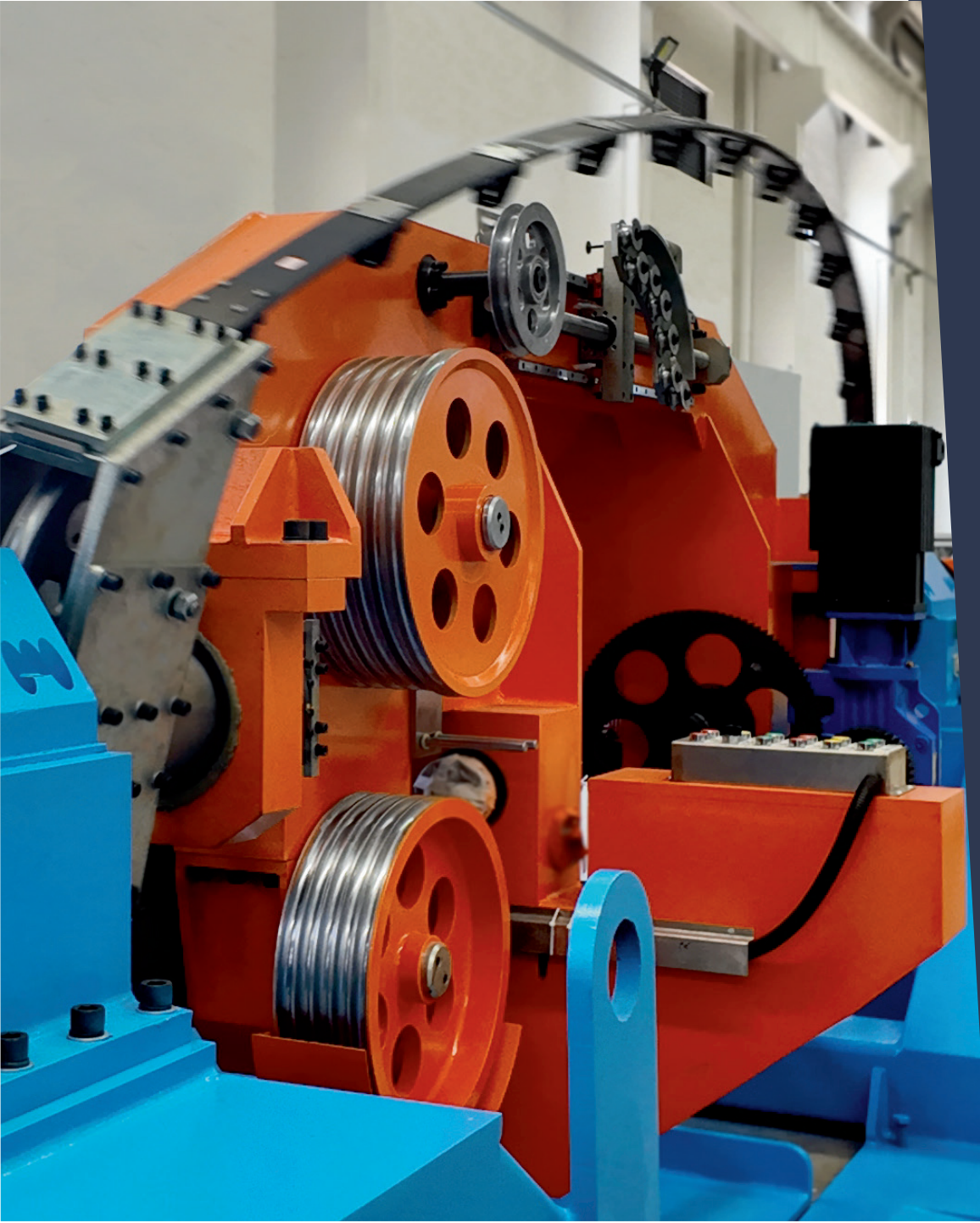




HABSANS

КАБЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



www.habsans.com

ОГЛАВЛЕНИЕ

Jiangsu Habsans Trade Development

Компания	3
Сервис	5

Линии автоматического бухтования и упаковки	6
--	---

Экструзионные линии	12
---------------------------	----

Крутильное оборудование	16
-------------------------------	----

Мелко-габаритные машины

Скоростная двойная скрутка G630	17
Двойная скрутка 500 - 1000	19
Высокоскоростная скрутка 200 - 500	20
Одинарная скрутка 630-1250	21

Крупно-габаритные машины

Двойной скрутки типа банчер	22
Сигарного типа	24
Бугельного типа	25
Жесткорамного типа	26
Планетарного типа	27
Фонарного типа	28
Drum-twister	29

Линии волочения	32
-----------------------	----

Тонкое волочение	33
Среднее волочение	36
Грубое волочение	37
Мультиваер	41

Линия конформ	44
---------------------	----

Тяговое устройство	48
--------------------------	----

Отдающие и приемные устройства ..	50
-----------------------------------	----

КОМПАНИЯ



Компания Habsans – производство и поставка кабельного оборудования, комплектующих и запчастей для кабельной промышленности.

Команда Habsans – это международная организация, с квалифицированными сотрудниками из разных стран, работа которой заключается в комплексном подходе:

- экспортный отдел подберет оптимальное решение по оборудованию в соответствии с требованиями и организует полное сопровождение
- сервисный отдел окажет техническую поддержку и обслуживание
- отдел снабжения подберет запчасти и организует доставку до двери



Производство Habsans располагается в провинции Jiangsu, где сосредоточены кабельные заводы КНР.

Изготовление оборудования, сборка шкафов управления в соответствии с европейскими стандартами. Профессиональный, направленный подход на определенный сегмент кабельного оборудования делает наши машины одними из лучших на рынке Китая, что отражается в сотрудничестве с крупнейшими кабельными производителями Китая и других стран Азии, Европы и Америки.

Применение современных технологий и оборудования, сотрудничество с надежными поставщиками сырья и комплектующих элементов, тестирование, обеспечивает качество поставляемой продукции.



СЕРВИС

Разработка проекта, подбор оборудования, поузловое укомплектование, размещение на общем плане цеха, совместно с опытными специалистами Habsans.

Строгий ориентир на задачи заказчика!

Команда инженеров Habsans находится в России и готовы по месту произвести техническую консультацию, установку оборудования, пусконаладочные работы, осуществить настройку и обслуживание линий, организовать обучение персонала особенностям эксплуатации и обслуживания оборудования.



Специалисты решат задачу любой сложности по поиску и изготовлению запчастей в кратчайшие сроки и полностью возьмут на себя организацию по доставке до двери.

Поставка запчастей в любых объемах и количестве с максимально удобными условиями сотрудничества в сроки от 3 до 30 дней: волочильный инструмент, экструзионный инструмент, шнек-пары, муфты, трансмиссионные ремни, бандажи, ролики и керамические глазки, сварочные аппараты, а также, весь спектр промышленной электроники от мировых брендов Siemens, Delta, Schneider, Inovance, ABB.





HABSANS

ЛИНИЯ БУХТОВАНИЯ

В данном разделе представлена современная автоматическая линия, предназначенная для объединения процессов бухтования, фиксации и упаковки кабельных изделий.

Варианты фиксации бухт ПВХ пленкой и ПП лентой, упаковка в термоусадочную пленку, автоматическое нанесение этикетки на бухту.

Бухтование и упаковка являются заключительным процессом при изготовлении кабеля.

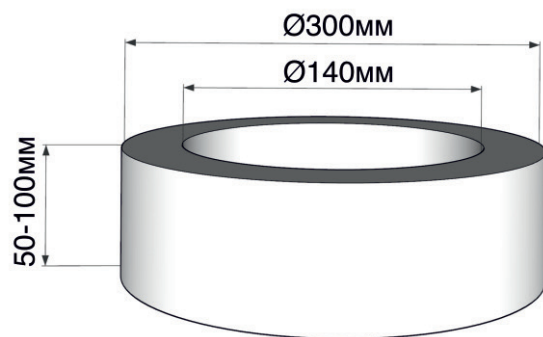
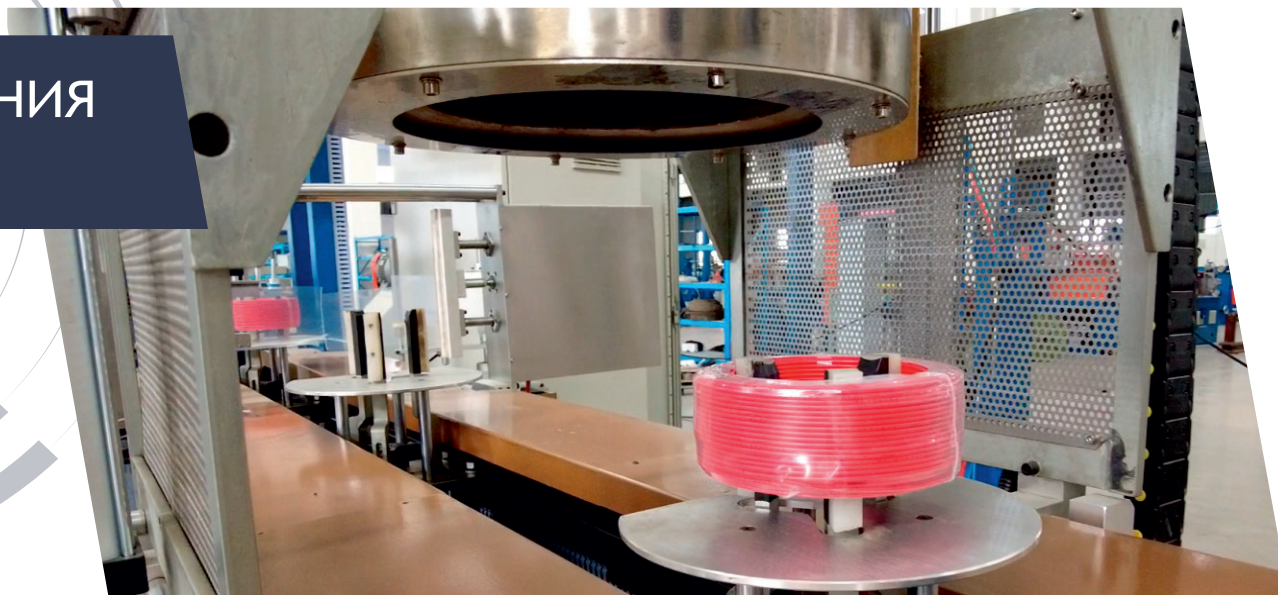
Автоматизация и объединение трех процессов в линию, повышает эффективность производства и увеличивает объем выпускаемой продукции.

Средняя линейная скорость бухтования от 80 до 300 м/мин.

ЛИНИЯ БУХТОВАНИЯ И УПАКОВКИ



АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЛИНИЯ HS-CBSP300

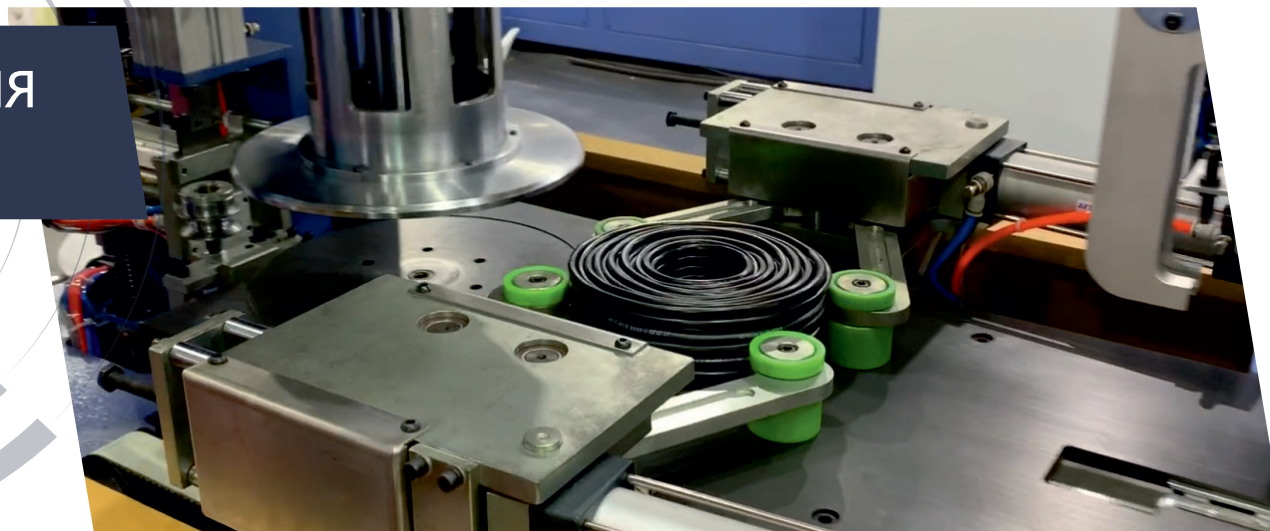


Линия позволяет наматывать провода $\varnothing 0,5 \sim 7$ мм в бухты с фиксацией лентой через центр в 2-4 точках, упаковкой ПВХ плёнкой по периметру с отверстием в центре бухты и автоматическим нанесением этикетки.

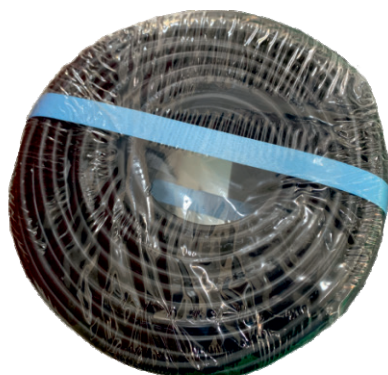
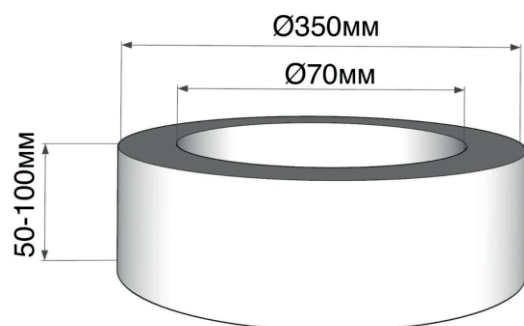


Наименование	Параметры
Диаметр кабеля, (мм)	$\varnothing 0,5 \sim 7$
Максимальная скорость линии, (м/мин)	300
Количество фиксаторов бухты	2 – 4 стороны
Упаковка	Термоусадочная пленка
Этикетка	Автомат. самоклеящаяся
Питание	АС 380V, трехфазное, 50 Гц
Номинальная мощность линии, (кВт)	45
Активное отдающее устройство, (мм)	$\varnothing 630 - 1250$

АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЛИНИЯ HS-CBSP350

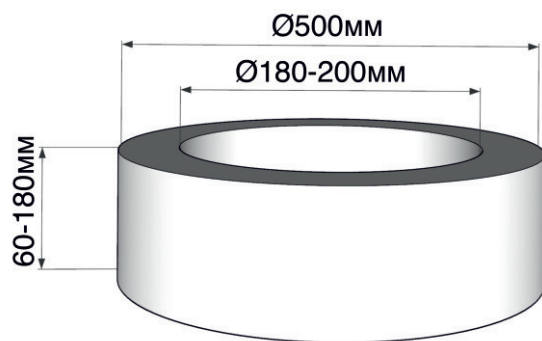
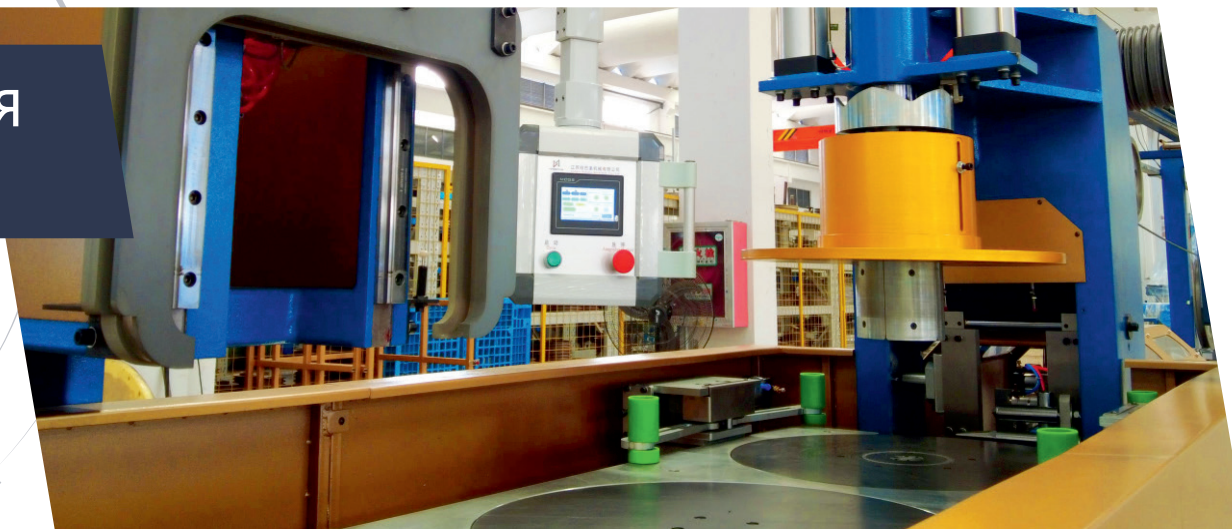


Линия позволяет наматывать провода $\varnothing 5 \sim 15$ мм в бухты с фиксацией лентой диаметрально или ПВХ пленкой по периметру бухты. Автоматическая упаковка в термоусадочную ПВХ плёнку и автоматическим нанесением этикетки.



Наименование	Параметры
Диаметр кабеля, (мм)	$\varnothing 5 - 15$
Максимальная скорость линии, (м/мин)	180
Фиксация бухты	ПП лента диаметрально
	ПВХ плёнка по периметру
Упаковка	Термоусадочная пленка
Этикетка	Автомат. самоклеящаяся
Питание	АС 380V, трехфазное, 50 Гц
Номинальная мощность линии, (кВт)	45

АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЛИНИЯ HS-CBSP 500



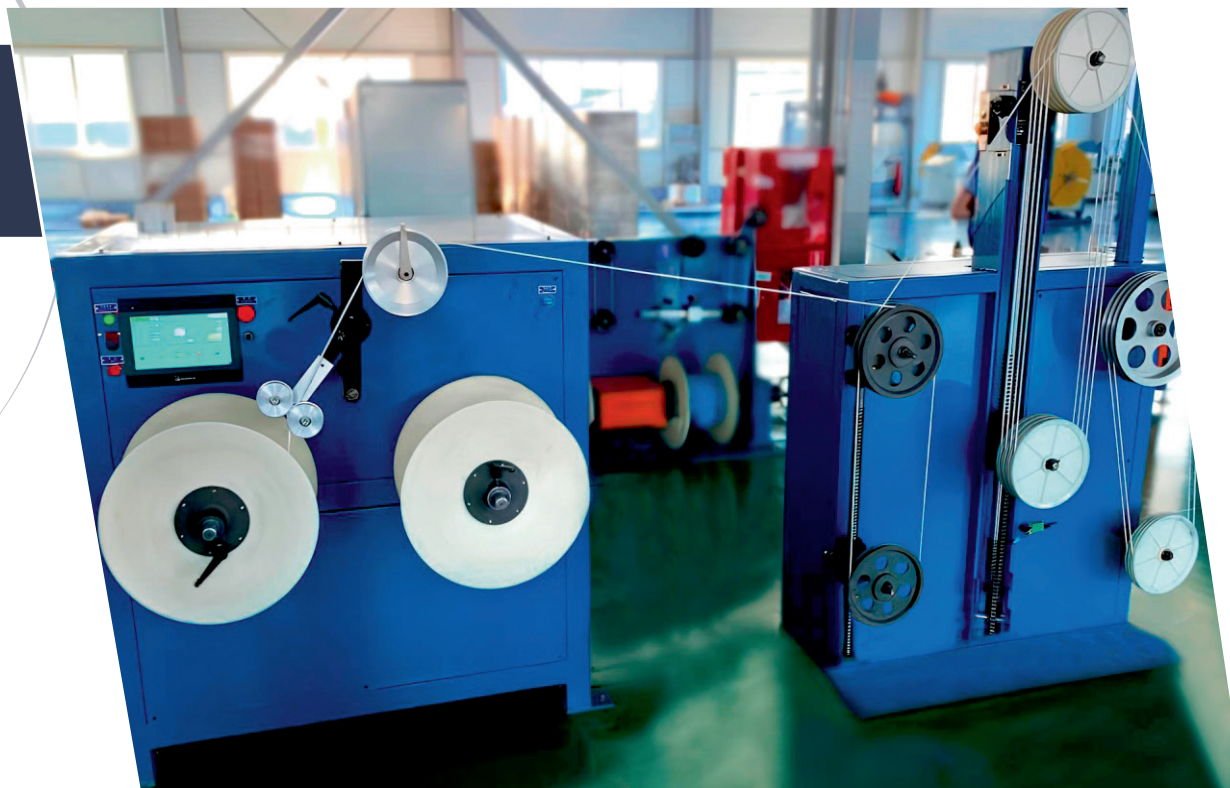
Линия позволяет наматывать провода $\varnothing 5 \sim 20$ мм в бухты с фиксацией лентой через центр в 2-3 точках или ПВХ пленкой по периметру бухты. Автоматическая упаковка в термоусадочную ПВХ плёнку и автоматическим нанесением этикетки.

Наименование	Параметры
Диаметр кабеля, (мм)	$\varnothing 5 - 20$
Максимальная скорость линии, (м/мин)	180
Фиксация бухты	ПП лента 2 – 3 стороны
	ПВХ плёнка по периметру
Упаковка	Термоусадочная пленка
	Тороидальная обмотка
Этикетка	Автомат. самоклеящаяся
Питание	АС 380V, трехфазное, 50 Гц
Номинальная мощность линии, (кВт)	45
Активное отдающее устройство, (мм)	$\varnothing 1000 - 1600$

ЛИНИЯ БУХТОВАНИЯ 8-ОБРАЗНОГО ТИПА ДЛЯ LAN-КАБЕЛЯ



ЛИНИЯ БУХТОВАНИЯ 8-ОБРАЗНОГО ТИПА

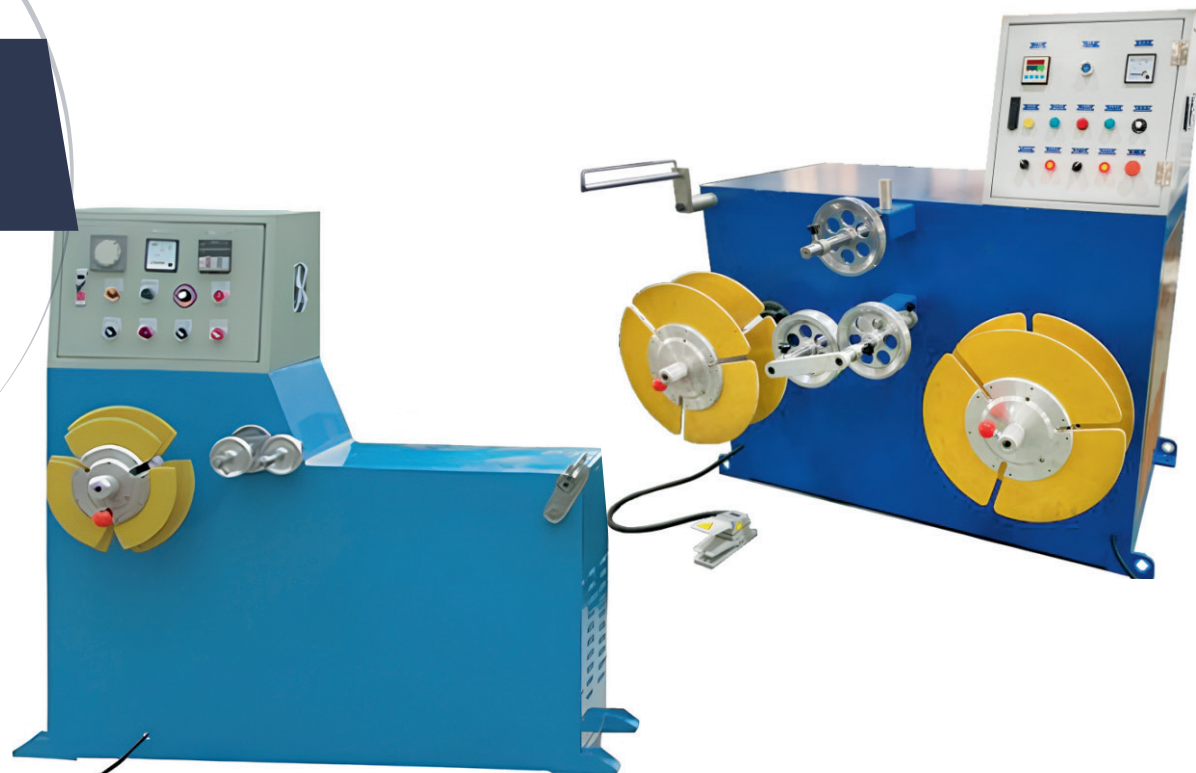


АКТИВНОЕ ОТДАЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО

Наименование	Параметры
Диаметр кабеля, (мм)	Ø 4-12
Максимальная скорость линии, (м/мин)	300
Мощность, (кВт)	6
Емкость накопителя, (м)	50
Диаметр приемной катушки, (мм)	Ø 220
Высота по центру, (мм)	1000

Наименование	Параметры
Подходящая катушка, (мм)	Ø 800-1250
Подходящий диаметр провода, (мм)	Ø 4-12
Максимальный вес провода, (кг)	1200
Скорость отдающего устройства, (м/мин)	300
Тип фиксации катушки	Штанга-винтового типа
Мощность, (кВт)	7.5
Подъем и спуск катушки	1.1 (кВт) мотор-редуктор
Направления	По и против часовой стрелки

ЛИНИЯ БУХТОВАНИЯ ДЛЯ ПРОВОДОВ



Модель	HS - 630	HS - 800	HS - 1000	HS - 1250
Размер отдающего барабана, (мм)	Ø500 - 630	Ø800 - 1000	Ø1000 - 1250	Ø1250 - 2500
Макс. скорость, (м/мин)	200	200	150	150
Натяжение	автоматическое			
Частота вращения головки, (об/мин)	0 - 500	0 - 360	0 - 200	0 - 200
Внутренний диаметр бухты, (мм)	120	120	200	250 - 350
Наружный диаметр бухты, (мм)	310	400	650	800
Высота бухты, (мм)	30 - 100	30 - 100	60 - 150	100 - 250
Мощность двигателя, (кВт)	2.2	3.7	3.7	5.5
Сечение кабеля, (мм ²)	0.5 - 6	1 - 25	10 - 70	50 - 250



HABSANS

ЭКСТРУЗИОННЫЕ ЛИНИИ

В разделе представлены экструзионные линии для наложения изоляции/оболочки на ТПЖ, которые применяются с различными типами материалов, таких как: PVC / PE / XLPE / LSZH, а также из тефлона и кремнийорганики.

Процесс экструзии используется для покрытия проводов и кабелей изоляцией / оболочкой на полимерной основе.

Для нанесения полосового или многослойного наложения применяется два и более экструдера, работающие в тандеме.

ЛИНИЯ ЭКСТРУЗИИ



PVC / PE / LSZH



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель		HS35-40	HS45-50	HS65	HS70	HS80	HS90	HS100	HS120	HS150	HS200
Диаметр шнека, (мм)		35-40	45-50	65	70	80	90	100	120	150	200
Диаметр заготовки, (мм)		0.4-3	0.8-6	1.8-15	2-20	2-30	8-40	5-50	8-80	10-120	20-170
Мощность экструдера, (кВт)	Стандарт	2.2-11	11-15	30	30-37	53-75	75-90	110	110-132	160-200	200
	Повышенной производительности	11-15	18.5-22	37	45	90	110	132	160	250	315
Производительность экструзии, (кг/ч)	Стандарт	50	100	170	170	230	280	280-320	400-450	500-580	900-1000
	Повышенной производительности	60-70	110-120	190-200	290-300	330-350	430-450	530-550	780-800	1100-1200	1600-1800
Линейная скорость, (м/мин)	Стандарт	200 - 500						100 - 200			
	Скоростная	600 - 1000						200 - 350			

КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЛЯ ЭКСТРУЗИОННЫХ ЛИНИЙ



Наименование	Функция
Дорн / матрица	Инструмент предназначен для формирования материалов в процессе экструзии и входит в состав экструзионной головки.
Экструзионная головка	Формирование расплава полимера из экструдера в однородный продукт с постоянным поперечным сечением заданной формы.
Шнек - пара	Вращается внутри нагретого цилиндра пластифицируя ПВХ гранулы в общую массу для дальнейшего наложения на токопроводящую жилу.
Нагреватели	Обеспечение нагрева экструзионного цилиндра и головки до необходимой температуры. Могут быть керамическими, ленточными или индукционными.
Термопары	Измерение температуры в разных зонах (в цилиндре, головке, нагревателях), передает данные на контроллер для автоматической регулировки нагрева.
Ролики	Бывают прижимными, ведущими и направляющими.
Редуктор	Снижение частоты вращения двигателя до требуемого значения, обеспечивая оптимальный крутящий момент для работы шнека в экструдере. Бывают цилиндрическим, планетарным или червячным.
Термостанция	Контроль и регулировка температуры охлаждающей жидкости шнека.

КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЛЯ ЭКСТРУЗИОННЫХ ЛИНИЙ



Наименование	Функция
Бункеры	Автоматический вакуумный загрузчик, система сушки. Отличаются емкостью и производительностью вакуумного насоса.
Дозаторы	Добавление красителя в пропорциях. Исполнение - одноголовый, двухголовый.
Талквиратор	Нанесение талька на изолированную жилу провода. Электростатический / механический
ЗАСИ	Проверка кабеля на "пробой" проводится путем высокого напряжения на изолирующую оболочку кабеля с помощью зонда.
Измеритель метража	Гусеничный / колесный с энкодером
Измеритель диаметра	Одноосевой / двухосевой
Измеритель эксцентриситета	Измерительная система предназначена для контроля эксцентриситета и внешнего диаметра
Обдувы	Обдувщик кабеля используется для удаления воды и пыли с жилы при помощи подачи воздуха, является встраиваемым в линию.



HABSANS

ЛИНИИ СКРУТКИ КАБЕЛЯ

В данном разделе представлен широкий выбор крутильного оборудования, как крупногабаритного, так и мелкогабаритного, предназначенного для производства кабельной продукции с круглым и секторным профилем.

Эти машины предназначены для скрутки как изолированных, так и голых жил различных сечений, придавая кабелю устойчивую форму и гибкость.

В производственных линиях используются различные модели крутильных машин, каждая из которых специализируется на определенном количестве, типе и диаметре проволоки.

КРУТИЛЬНОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ

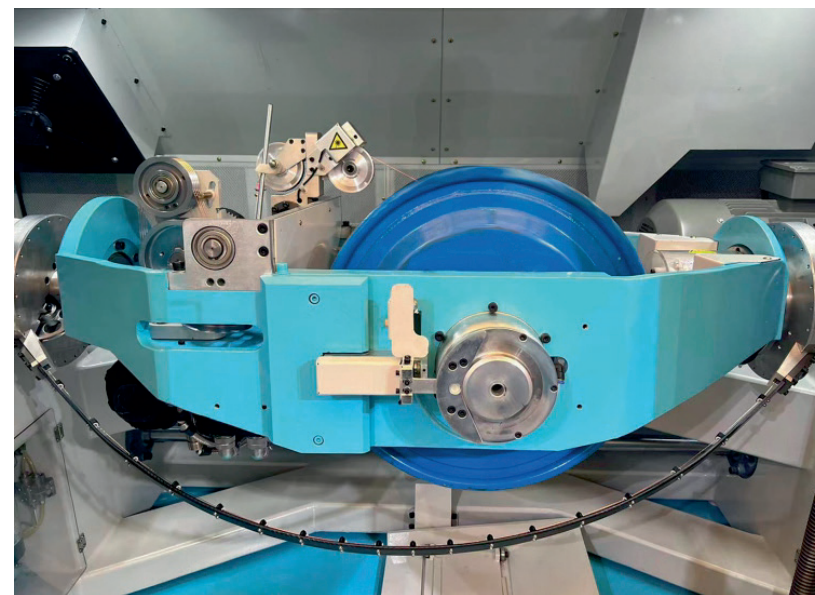


СКОРОСТНАЯ МАШИНА ДВОЙНОЙ СКРУТКИ 630G

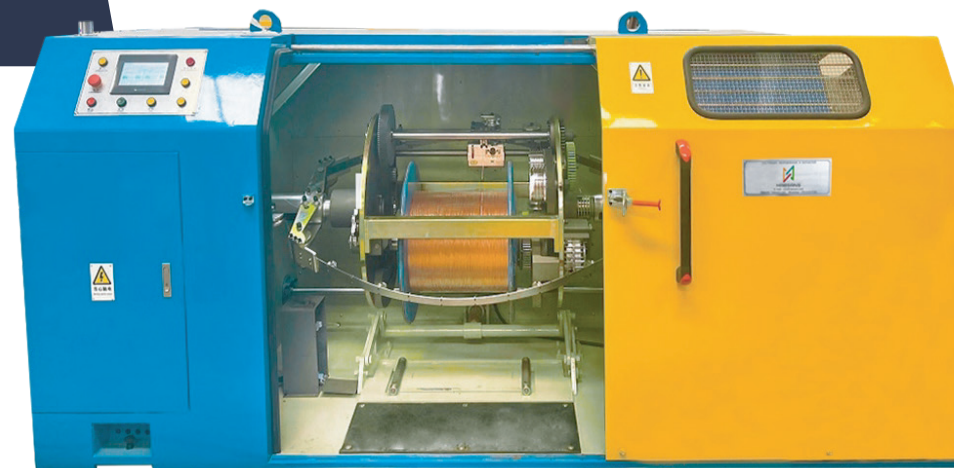


ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	630G
Размер приемной катушки, (мм)	Ø630
Изолир. жила/стренга под скрутку, (мм)	≤1.04
Диаметр по скрутке, (мм)	≤3.7
Проволока под скрутку, (мм)	Ø 0.12 - 0.52
Сечение стренги, (мм²)	0.4 - 6
Макс. линейная скорость, (м/мин)	250
Макс. частота вращения, (об/мин)	2500
Шаг скрутки, (мм)	10 - 130
Смена шага	Бесступенчатая, с сенсорной панели
Мощность, (кВт)	15 сервомотор
Мощность тяговой шайбы, (кВт)	1.5 сервомотор



МАШИНА ДВОЙНОЙ СКРУТКИ 630С / 630СЕ / 630Р / 630РЕ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	630C	630CE	630P	630PE
Размер приемной катушки, (мм)	Ø630			
Изолир. жила/стренга под скрутку, (мм)	≤2.5	≤3.7	≤2.05	≤2.05
Диаметр по скрутке, (мм)	≤8			
Проволока под скрутку, (мм)	Ø 0.12 - 0.52		Ø 0.1 - 0.45	
Сечение стренги, (мм²)	0.33 - 6		0.4 - 6	
Мощность, (кВт)	7.5		15	
Макс. частота вращения, (об/мин)	1800		2300	
Шаг скрутки, (мм)	11 - 100			
Смена шага	Ручная- ступенчатая	Бесступенчатая, с сенсорной панели	Ручная- ступенчатая	Бесступенчатая, с сенсорной панели
Мощность тяговой шайбы, (кВт)	-	1.8 сервомотор	-	1.8 сервомотор
Натяжение приемной катушки, (кг)	5			

МАШИНА ДВОЙНОЙ СКРУТКИ 500 / 630 / 800 / 1000



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	500	630	800	1000
Мощность (кВт)	5,5	7,5	15	18,5
Размер катушки	Ø 500	Ø 630	Ø 800	Ø 1000
Максимальная частота вращения (об/мин):	2000	1600	1200	1000
Рабочая частота вращения (об/мин):	1700-1800	1200-1300	1000	850
Максимальная частота скрутки (скруток/мин):	4000	3200	2400	2000
Рабочая частота скрутки (скруток/мин):	3400 – 3700	2400 – 2600	2000	1700

КРУТИЛЬНАЯ МАШИНА

200 / 300H / 400 / 500



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование	200	300H	400	500
Диаметр катушки, (мм)	Ø200 x 150	Ø315 x 200	Ø400 x 300	Ø500 x 320
Макс. Сечение провода, (мм ²)	0.0034~0.035	1.0	1.2	1.5
Шаг скрутки, (мм)	0.94~4.08	1.15~11.24	2.86~44	2.86 ~ 51
Направление скрутки	S - налево, Z - направо	S - налево, Z - направо	S - налево, Z - направо	S - налево, Z - направо
Скорость скручивания, (об/мин.)	Регулируемая 0-4500	Регулируемая 0-3000	Регулируемая 0-3500	Регулируемая 0-3000
Мотор, (кВт)	AC 3.7	AC 2.2	AC 5.5	AC 5.5
Тип управления	PLC	PLC	PLC	Сенсорный экран
Габариты машины, (мм)	2150*880*1290	2260*1040*960	2260*1040*960	2775*1100*1660
Вес машины, (кг)	850	1150	1700	2000

МАШИНА ОДИНАРНОЙ СКРУТКИ 630 / 800 / 1000 / 1250



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	Ø 630	Ø 800	Ø 1000	Ø 1250
Отдающее устройство, (мм)	Ø 400 - Ø 500	Ø 400 - Ø 630		
Приемное устройство,(мм)	Ø 630	Ø 800	Ø 1000	Ø 1250
Диаметр жилы, (мм)	Ø 0.3 - Ø 3.0	Ø 0.3 - Ø 3.0	Ø 1.0 - Ø 5.0	Ø 1.0 - Ø 5.0
Макс. диаметр конечного продукта,(мм)	Ø 12	Ø 18	Ø 22	Ø 25
Шаг скрутки,(мм)	20-200	30-300	30-350	30-350
Макс. скорость вращения, (об/мин.)	800	680	540	420
Шаг раскладки,(мм)	2-12	3-20	3-25	3-30
Снятие натяжения	Пневматическая дорожка натяжения (легко настраиваемая)			
Тип натяжения и раскладки	Прием в соответствии с вращением катушки, раскладка в соответствии с возвратно-поступательным движением катушки			
Направление скрутки	S или Z			
Оберточное устройство	Промежуточная упаковка или упаковка напрямую			
Тип отдающего устройства	Используется отдающая машина			



HABSANS МАШИНА ДВОЙНОЙ СКРУТКИ ТИПА БАНЧЕР 1250 / 1600

Используются сервоприводы Inovance, от ведущего производителя в Китае.

Система автоматической циркуляции и охлаждения масла в опорных узлах, что положительно влияет на ресурс подшипников

Синхронизация между внешним и внутренним шкафом реализована через беспроводную связь (Wi-Fi)

Дуги машины выполнены из углепластика

Сенсорный экран 15", система наблюдения с камер внутри бункера

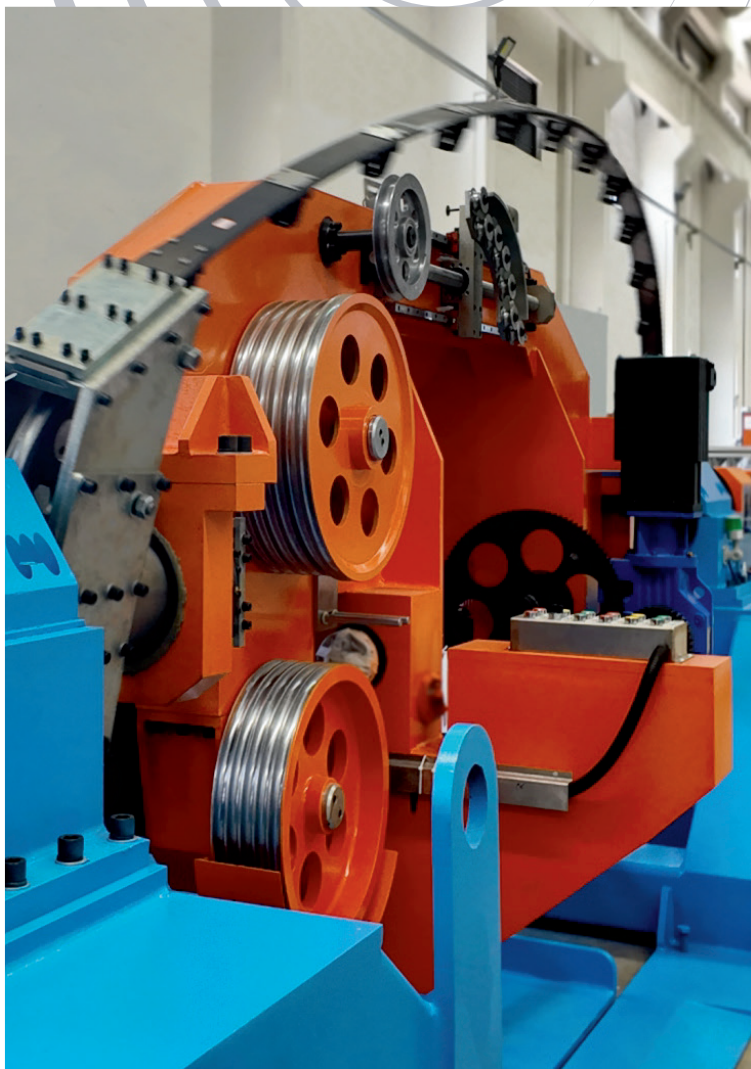
Дублирующий экран для отображения основных показателей

Для создания стабильного натяжения всех жил применяется стойка натяжения с магнитной или пневматической муфтой

Перед калибром установлен обдув для удаления пыли с поверхности заготовок для сокращения обрывности



КРУТИЛЬНАЯ МАШИНА ДВОЙНОЙ СКРУТКИ ТИПА БАНЧЕР HS-1250



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование	HS - 1250	HS - 1600	HS -
Диаметр проволоки Al Cu, (мм)	0.8 - 3.6	1.5- 4.8	
Сечение после скрутки голых жил, (мм ²)	Cu Al 3.5 - 70	Cu 16 - 150	Al 16 - 240
Максимальный диаметр скрутки кабеля, (мм)	10	25	
Максимальный % ужатия	85 - 90		
Максимальный линейная скорость, (м/мин)	70 - 200		
Частота оборотов дуги, (об/мин)	800	600	
Шаг скрутки, (об/мин)	40 - 350	50 - 600	
Мощность основного мотора, (кВт)	42	60	
Тяговая часть, сервомотор, (кВт)	32	45	
Приемная часть, сервомотор, (кВт)	11		
Мощность раскладчика, (кВт)	1.5		
Диаметр тяговой шайбы, (мм)	500	750	
Охлаждение опорных узлов	Циркуляция масла		

КРУТИЛЬНАЯ МАШИНА СИГАРНОГО ТИПА

Машина для скрутки стальных, медных или алюминиевых неизолированных жил, а также для бронирования кабеля и скрутки стальных тросов.

Преимущество машины в высоких рабочих оборотах, что положительно отражается на линейной скорости и общей производительности линии.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование	G200/1+6	G300/1+6	G400/1+6	G500/1+6	G630/1+6	G800/1+6	G560/1+12	G630/1+12
Центральное отдающее устройство, (мм)	Ø200	Ø300	Ø400	Ø500	Ø630	Ø800	Ø800	Ø1250
Катушка внутри консоли, (мм)	Ø200	Ø300	Ø400	Ø500	Ø630	Ø800	Ø560	Ø630
Диаметр заготовки, (мм)	Ø0.30-0.55	Ø0.5-1.5	Ø0.7-2.5	Ø1.2-4.0	Ø1.3-5.0	Ø1.8-5.0	Ø1.3-3.6 мм	Ø1.5-5.0
Диаметр многожильного провода, (мм)	Ø1.60	Ø4.5	Ø7.5	Ø12	Ø15	Ø15	Ø15 мм	Ø25
Частота вращения: рабочая, (об/мин)	1500	1200	700	650	600	420	580	360
Мощность главного мотора, (кВт)	15	18.5	22	45	45	75	110	110
Мощность мотора кабестана, (кВт)	0.75	1.5	3	15	22	30	37	45
Диаметр колеса кабестана	Ø160	Ø300	Ø500	Ø1000	Ø1000	Ø1000	Ø1000	Ø1600
Приемное устройство	Ø500-630	Ø500-630	Ø560-800	Ø500-1000	Ø800-1600	Ø1000-2000	Ø800-1600	Ø1000-2000
Опорный механизм вращения	Интегр-нный подшипник	Интегр-нный подшипник	Интегр-нный подшипник	Интегр-нный подшипник	Интегр-нный подшипник	Интегр-нный подшипник	Интегр-нный подшипник	Интегр-нный подшипник
Натяжение отдающего устройства	Механическое; поворотная штанга	Гистарезисная муфта	Гистарезисная муфта	Механическое; магнитный порошок	Механическое; магнитный порошок	Магнитный порошок	Магнитный порошок	Механическое; магнитный порошок

КРУТИЛЬНАЯ МАШИНА БУГЕЛЬНОГО ТИПА

Применяется для производства кабелей различной конструкции, включая кабели с плоскими, круглыми и квадратными сечениями.

Важной особенностью является высокая производительность. Она может работать в течение длительного времени без перерывов, что позволяет производить кабели в больших объемах.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Размер катушки	Макс. скорость вращения катушки (об/мин.)				Диаметр проволоки (мм)			
	3В	4В	5В	6В	Алюминий	Медь	Сталь	PVC/XLPE
630	1200	1200	1000	1000	1.8-5.0	1.5-4.5	1.3-3.5	/
800	900	900	800	800				16
1000	400	400	350	350				16
1250	400	400	350	350				16
1600	300	300	270	270				16

МАШИНА ЖЕСТКОРАМНОГО ТИПА

Линия для скрутки круглых и секторных (фасонных) жил силовых кабелей, представляют собой вариант клетьевых крутильных машин, не имеющих отдающего устройства, так как заготовка на катушках устанавливается непосредственно в крутильные клетки, что значительно упрощает технологию.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

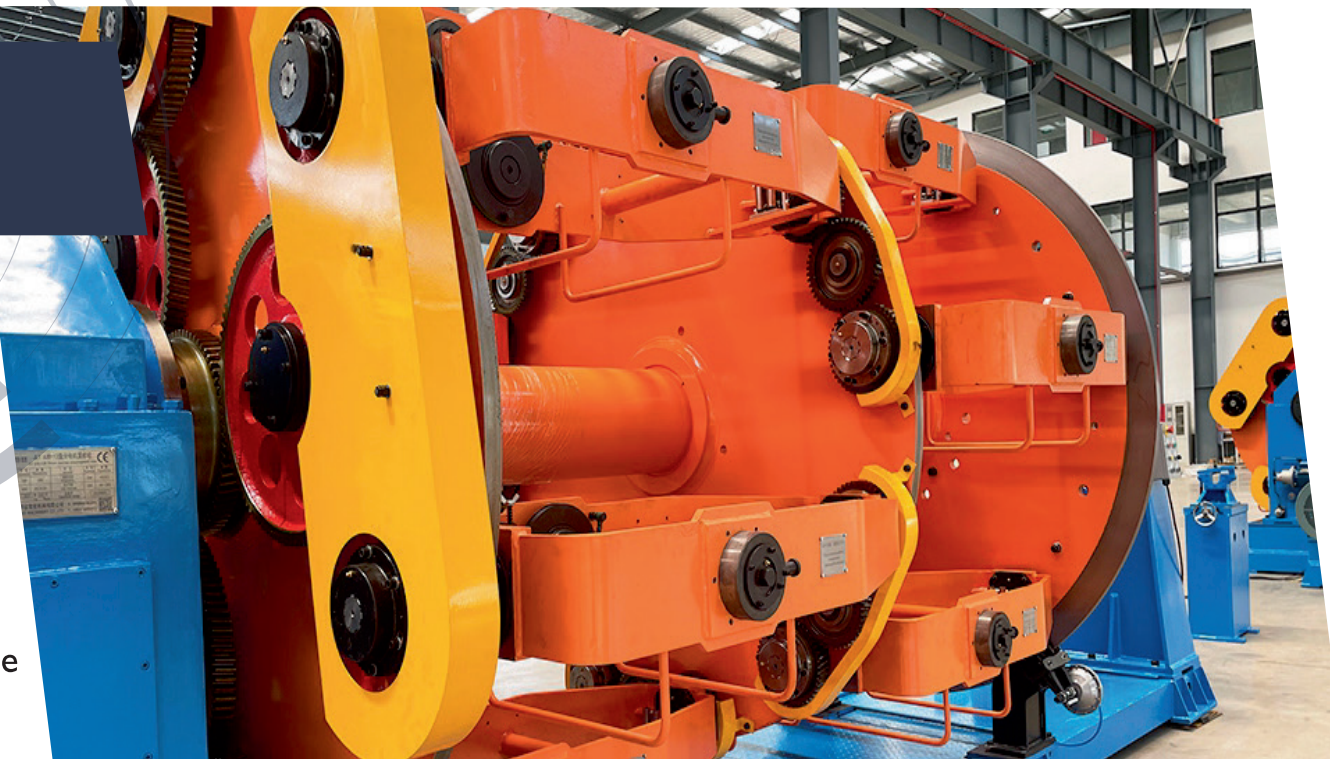
Наименование	Параметры
Диаметр одинарной скручиваемой заготовки	Алюминий 1.8-5.0
	Медь 1.5-4.5
Макс. Многожильное уплотненное поперечное сечение (мм ²)	Алюминий 1400
	Медь 1000
Максимальная частота вращения клетки (клеть - оборот/мин)	6В-200
	12В-180
	18В-160
	24В-135
	30В-110

Наименование	Параметры
Шаг скрутки	38-1040
Тип центрального отдающего устройства	PND500-630
Тип отдающего устройства клетки	PND500-630
Тип приемного устройства	PND1600-3150
Линейная скорость тяги, (м/мин)	6-45
Диаметр колеса кабестана, (мм)	Ø 1600-Ø 2500
Высота центра линии, (мм)	Ø 1100
Общая мощность, (кВт)	185-300
Общая длина машины, (м)	60 для 91В

МАШИНА ПЛАНЕТАРНОГО ТИПА

Оборудование для скрутки проводов и кабелей, которое использует механизм открутки жилы с движением шестерней вокруг центрального неподвижного зубчатого колеса.

Механизм открутки жилы обеспечивает постоянное горизонтальное расположение осей отдающих катушек и отсутствие осевого закручивания каждой жилы в скрутке. Скрутки жил получаются ровными и не стремятся закрутиться в петлю.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

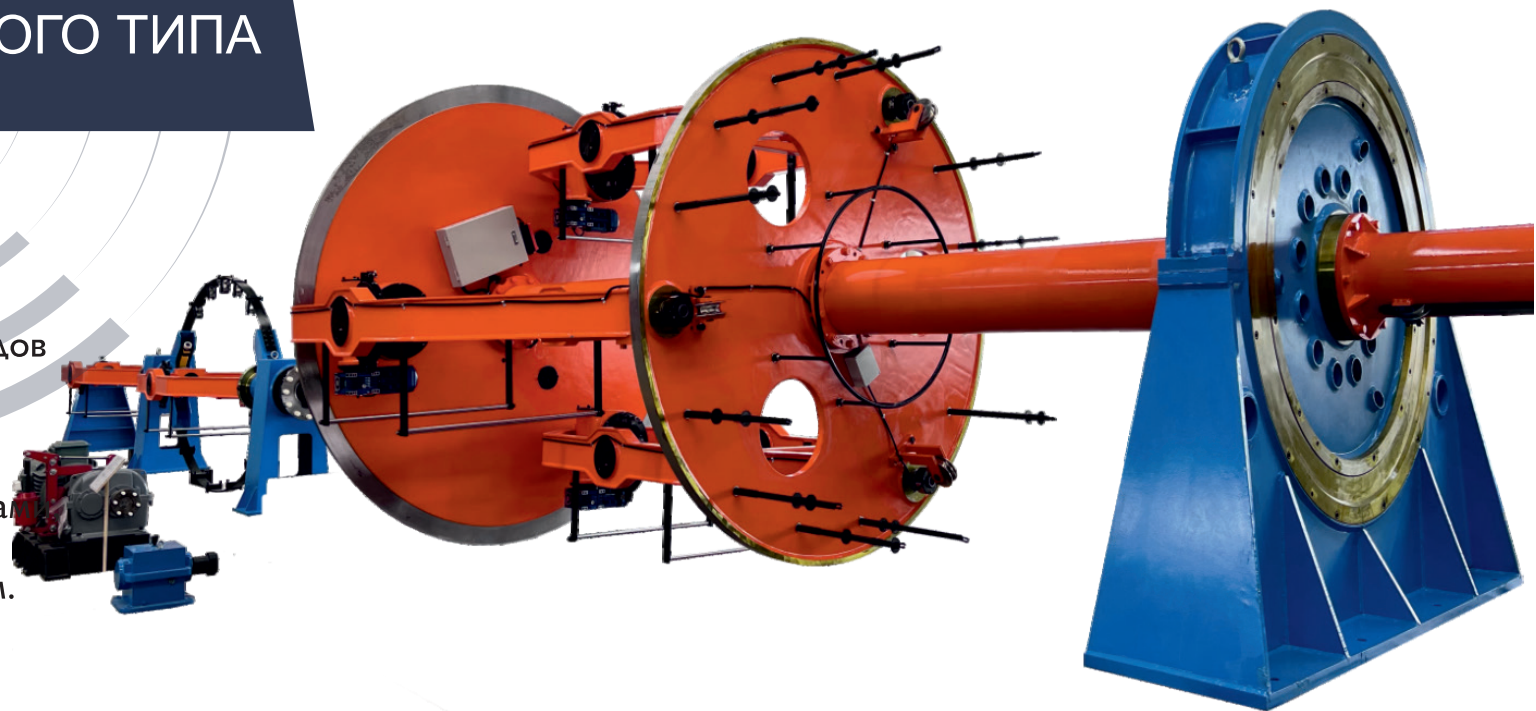
Наименование	Параметры
Макс. наружный диаметр одножильного кабеля	5.0
Макс. наружный диаметр многожильного кабеля	50
Шаг скрутки (мм) В(катушка)	6В 63-1089
	12В 71-1221
	18В 81-1403
	24В 95-1612
Тип отдающего устройства и клетки	PND500-630

Наименование	Параметры
Скорость вращения клетки об/мин	6В 37-90
	12В 33-80
	18В 29-70
	24В 25-60
Линейная скорость тяги	5.7-40.3
Диаметр колеса кабестана (мм)	Ø2000
Высота центра линии (мм)	Ø1100

МАШИНА ФОНАРНОГО ТИПА

Для скрутки кабелей и проводов большого сечения.

Может содержать несколько крутильных фонарей с катушкой. Количество адаптируется к технологическим требованиям.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование	Параметры
Диаметр заготовки, (мм)	Ø 7 – 30
Диаметр после скрутки, (мм)	Ø 75
Частота вращения фонаря, (об/мин)	45
Шаг скрутки	Бесступенчатая регулировка
Частота вращения лентообмотчика (об/мин)	500
Шаг лентообмотчика	Бесступенчатая регулировка

Наименование	Параметры
Шаг бронировщика	Плавная регулировка
Линейная скорость (об/мин)	350
Отдающая катушка, (мм)	Ø 1250
Подходящая приёмная катушка, (мм)	Ø 1250 – 2500
Мощность главного двигателя, (кВт (АС))	45
Высота по центру, (мм)	1000

МАШИНА ТИПА ДРАМ-ТВИСТЕР

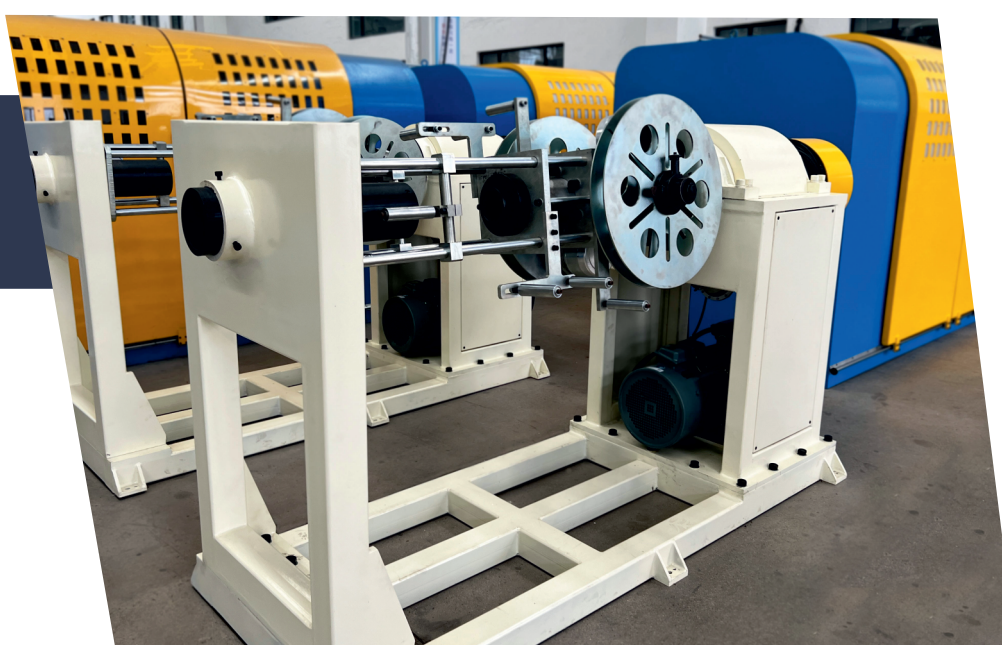
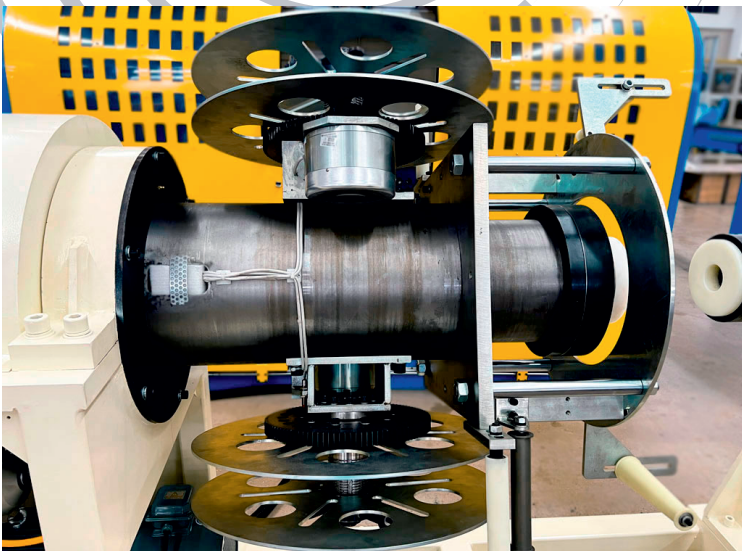
Для скрутки изолированных и голых многопроволочных жил.

Применяется для изготовления силового кабеля высокого, среднего, низкого напряжения, круглой и секторной конструкции большого сечения и длины. Особенность заключается в том, что отдающие устройства вращают отдающие барабаны вокруг оси линии производя открутку / подкрутку отдающих жил.



Наименование	2000	2200	2500	3200	3600	4000	4200
Диаметр поперечного сечения одножильного провода	30	40	40	60	60	65	65
Поперечное сечение проводника, (мм ²)	1500	2000	2000	2500	2500	2800	2800
Макс. диаметр скрученных жил Ø, (мм)	60	80	100	130	130	140	140
Макс. скорость синхронного вращения, (об/мин)	60	60	50	35	35	25	25
Макс. линейная скорость, (м/мин)	60	60	50	50	50	50	50
Макс. тяговое усилие kN	30	30	50	80	80	80	80
Тип барабана центрального отдающего устройства	PN2000	PN2200	PN2500	PN3200	PN3600	PN4000	PN4200
Тип барабана бокового отдающего устройства	PN1600	PN1600	PN1600	PN2000	PN2000	PN2200	PN2200
Тип барабана приемного устройства	PN2000	PN2200	PN2500	PN3200	PN3600	PN4000	PN4200
Высота центра линии, (мм)	1000	1000	1000	1000	1000	1100	1100
Наружная ширина барабана, (мм)	1500	1700	1900	2300	2300	2400	2400
Загрузочная способность, (кг)	8000	10000	12000	15000	25000	30000	32000
Макс. скорость вращения, (об/мин)	60	60	50	35	35	25	25

ЛЕНТООБМОТОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

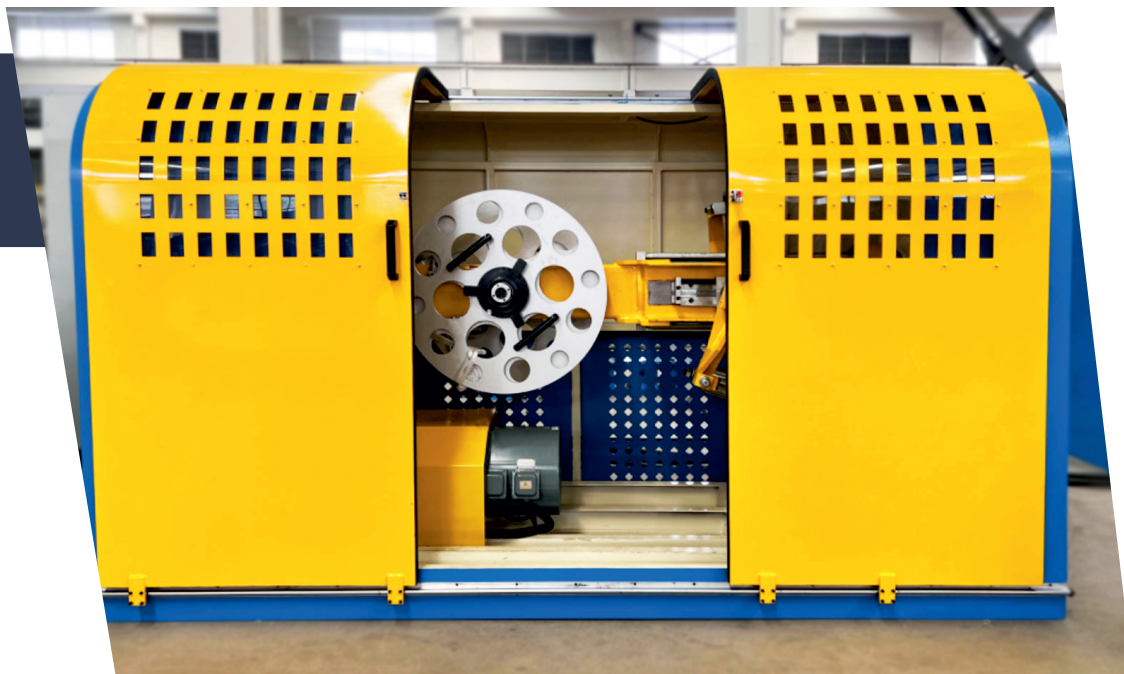
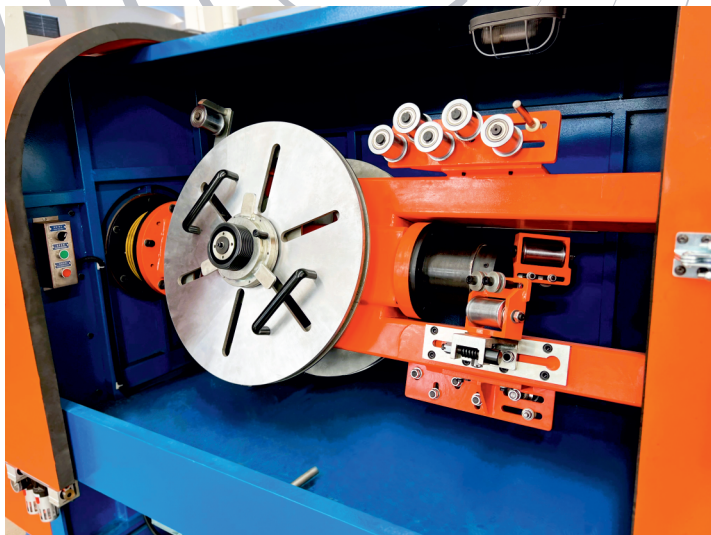


Лентообмотчик - это устройство осуществляющее процесс лентообмотки провода, который включает в себя наложение неметаллической ленты на кабель путем обмотки.

Используется в производстве кабелей большого сечения, тангенциальной обмотки медными и алюминиевыми лентами, полиэтиленом, бумагой и прочими неметаллическими лентами.

Наименование	Тангенциальный	Горизонтальный	Концентрический
Макс. размер заготовки, (мм)	Ø 80		Ø 50
Внеш. диаметр диска с лентой, (мм)	Ø 600		Ø 500
Подходящая ширина ленты, (мм)	5 - 50	10 - 60	4 - 22
Макс. частота вращ. головы, (об/мин)	500		1500
Материал ленты	Неметаллическая лента	Полиэстер, полиэтилен, майлар, бумага, медная и алюминиевая лента	Полиэстер, полиэтилен, майлар, бумага, медная, слюдяная и алюм. лента
Шаг обмотки, (мм)	8 - 190	20 - 200	20 - 200
Инверт. двигатель пер. тока, (кВт)	22	18.5	12

ЛИНИЯ БРОНИРОВАНИЯ



Бронеобмотчик - это оборудование выполняющее этап бронированияпровода, наложение металлической ленты, методом обмотки, на кабель.

Модель	Тангенциальный
Макс. размер заготовки, (мм)	Ø 100
Внеш. диаметр диска с лентой, (мм)	Ø 800
Подходящая ширина ленты, (мм)	5 - 50
Макс. толщина ленты, (мм)	0.5
Макс. частота вращ. головы, (об/мин)	500
Материал ленты	Металлическая лента
Шаг обмотки, (мм)	8 - 190
Инверт. двигатель пер. тока, (кВт)	22



HABSANS

ЛИНИИ ВОЛОЧЕНИЯ

В разделе представлены линии волочения для производства проволоки из меди или алюминия различного диаметра в диапазоне от Ø4,5мм до Ø0,1мм. В градации волочильных машин по диапазону диаметра продукции:

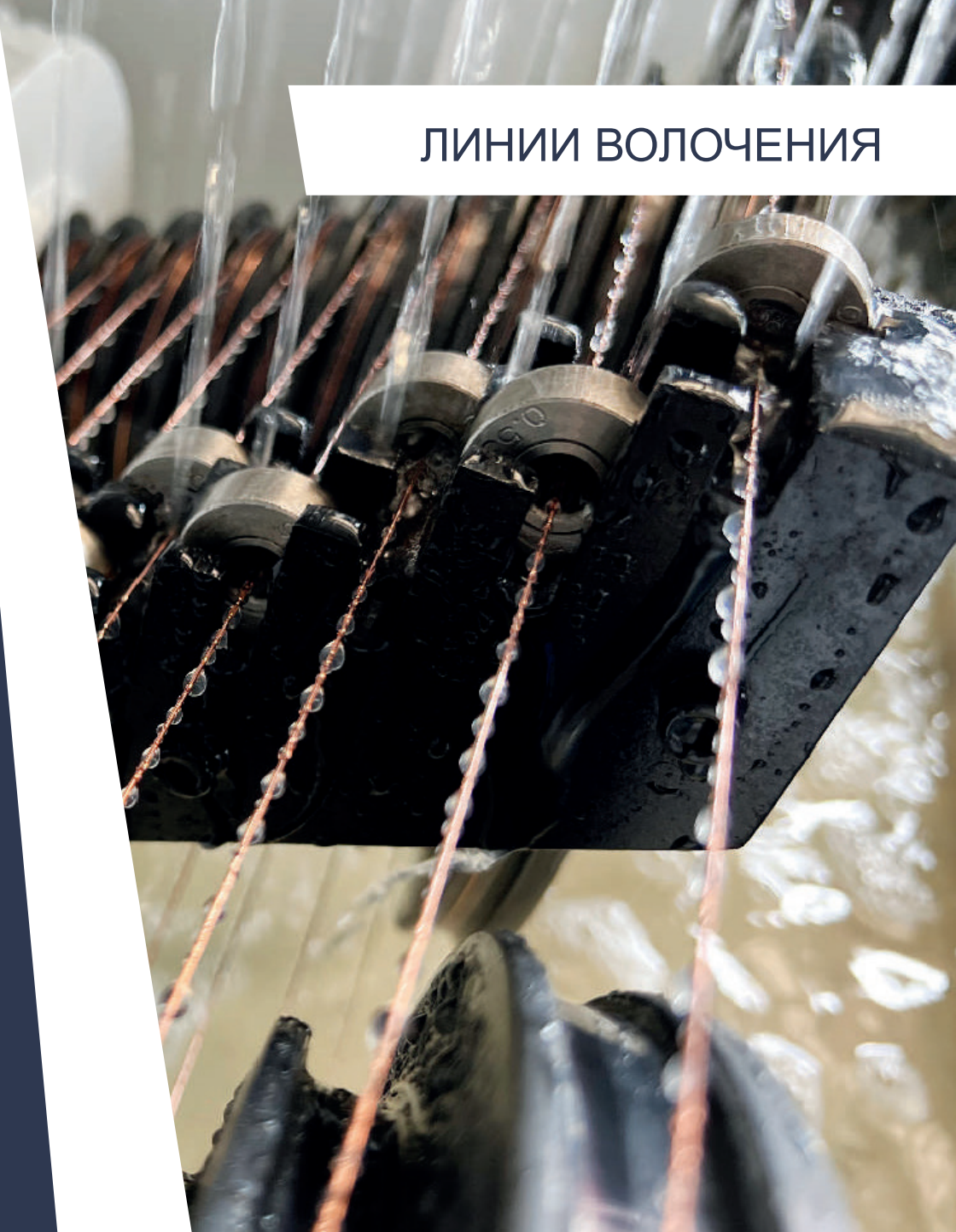
- Машины тонкого волочения – Ø0,9-0,1мм
- Машины среднего волочения – Ø1,25 -0,2мм
- Машины грубого волочения – Ø4,5-1,25мм

А также представлена волочильная машина типа-мультиваер. Мультиваер - это высокопроизводительная машина волочения медной или алюминиевой заготовки, имеет до 16 одновременно проволачиваемых заготовок со скоростью 30 м/с.

Диаметр заготовки на входе зависимости от модели:
4*Ø1,85 / 8* Ø3,0 / 7* Ø2,6 / 14* Ø1,8 / 8* Ø2,6 / 16* Ø2,6.

Допустимо кастомное исполнение машин, в соответствии с требованиями заказчика.

ЛИНИИ ВОЛОЧЕНИЯ



МАШИНА ТОНКОГО ВОЛОЧЕНИЯ МЕДИ ИЛИ АЛЮМИНИЯ FDM-DT 14-17

Предназначены для обработки меди и алюминия путем протягивания катанки через волокна с целью получения заготовки более тонкого диаметра.

Вариация исполнения – одноручьева машина с приставкой отжига.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модели FDM/DT17-DT14	FDM-DT17/A	FDM-DT17/B	FDM-DT16	FDM-DT14
Количество ручьев	1			
Заготовка на входе, (мм)	Ø 2.6	Ø 2.0	Ø 1.6	Ø 1.6
Проволока на выходе, (мм)	Ø 0.35~Ø 1.0	Ø 0.25~Ø 0.8	Ø 0.20~Ø 0.65	Ø 0.25~Ø 0.7
Кол-во Волок	17	17	16	14
Линейная скорость, (м/мин)	1800	1800	1500	1200
Диаметр колеса отжига	Ø200	Ø200	Ø200	Ø200
Напряжение при отжиге, (Вт)	0-60			
Инертная среда отжига	Пар или Азот			
Рабочая поверхность кабестана	Карбид вольфрама или оксид циркония			
Трансмиссия	Ременная			
Размер катушки, (мм)	Стандартная 300 мм, возможна замена под необходимый размер клиента			
Функции	Сдвоенное приемное устройство			

МАШИНА ТОНКОГО ВОЛОЧЕНИЯ МЕДИ ИЛИ АЛЮМИНИЯ FDM-DT 17.2-24.2В

Машины тонкого волочения предназначены для обработки меди и алюминия путем протягивания катанки через волокна с целью получения заготовки более тонкого диаметра.

Вариация исполнения – двухручьева машина с приставкой отжига.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модели DT17.2-DT24.2B		FDM-DT17.2	FDM-DT22.2	FDM-DT24.2A	FDM-DT24.2B
Количество ручьев		2			
Заготовка на входе, (мм)	1 ручей	1*Ø 2,0	1*Ø 1,5	1*Ø 1,38	1*Ø 1,0
	2 ручей	2* Ø 1,6	2* Ø 1,2	2*Ø 1,0	2* Ø 0,8
Проволока на выходе, (мм)	1 ручей	1*Ø 0,3~Ø 1,0	1*Ø 0,12~Ø 0,50	1*Ø 0,12~Ø 0,4	1*Ø 0,07~Ø 0,25
	2 ручей	2*Ø 0,3~Ø 0,7	2*Ø 0,12~Ø 0,40	2*Ø 0,12~Ø 0,35	2*Ø 0,07~Ø 0,16
Кол-во волок		17	22	24	24
Линейная скорость, (м/мин.)		1500	1800	1800	1800
Диаметр ролика отжига		Ø 200	Ø 160	Ø 160	Ø 140
Напряжение при отжиге, (Вт)		0-60			
Инертная среда отжига		Пар или Азот			
Рабочая поверхность кабестана		Карбид вольфрама или оксид циркония			
Размер катушки, (мм)		Изменяемый под необходимый размер заказчика			
Количество приемных катушек		от 1 до 2			

МАШИНА ТОНКОГО ВОЛОЧЕНИЯ МЕДИ ИЛИ АЛЮМИНИЯ FDM-DT 22-24В

Предназначены для обработки меди и алюминия путем протягивания катанки через волокна с целью получения заготовки более тонкого диаметра.

Вариация исполнения – одноручьева машина с приставкой отжига.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модели DT22,24,24.B	FDM-DT24	FDM-DT22	FDM-DT24.B
Количество ручьев	1		
Заготовка на входе, (мм)	Ø 1.20	Ø 1.38	Ø 0.8
Проволока на выходе, (мм)	Ø 0.10~Ø 0.35	Ø 0.12~Ø 0.45	Ø 0.07~Ø 0.20
Кол-во Волок	24	22	24
Линейная скорость, (м/мин)	1800	1800	1800
Диаметр колеса отжига	Ø 160	Ø 160	Ø 140
Напряжение при отжиге, (Вт)	0-60		
Инертная среда отжига	Пар или Азот		
Рабочая поверхность кабестана	Карбид вольфрама или оксид циркония		
Размер катушки, (мм)	Возможна замена под необходимый размер клиента		

МАШИНЫ СРЕДНЕГО ВОЛОЧЕНИЯ IDM-280/9DH, IDM-280/13DH, IDM-250/17DH

Предназначены для обработки меди и алюминия путем протягивания катанки через волокна с целью получения заготовки более тонкого диаметра.

Каждая машина является кастомным оборудованием, может быть доукомплектована и настроена под нужды заказчика.

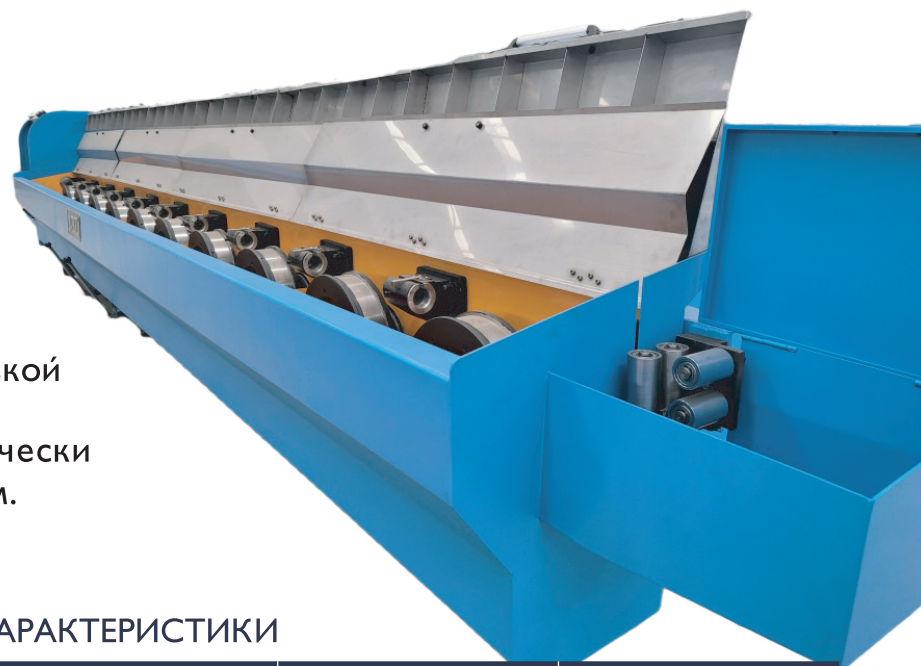


ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	IDM-280/9DH	IDM-280/13DH	IDM-250/17DH
Диаметр на входе, (мм)	Ø 2.5-3.5		
Диаметр на выходе, (мм)	Ø 1.0-2.8	Ø 0.68-2.80	Ø 0.4-1.6
Максимальное кол-во волок	9	13	17
Кабестан	Шкив из углеродного волокна (или из цирконии , на выбор)		
Мощность главного двигателя, (кВт)	55		
Мощность приемного устройства, (кВт)	7.5-15		
Диаметр кабестана	Ø 280	Ø 280	Ø 250
Тип трансмиссии	Высокоточная шлифованная зубчатая передача		
Способ смазки при проведении тяги проволоки	Полное погружение		
Способ регулировки натяжения	Пневматический		
Тип приемного устройства	Безвальный		
Размеры приемной катушки, (мм)	Ø 500 (Ø отверстия 127), Ø 630 (Ø отверстия 127), или по требованию Заказчика		
Тип раскладчика	Редукторный двигатель		
Тип тормоза	Пневматический тормозной диск		

МАШИНА ГРУБОГО ВОЛОЧЕНИЯ МЕДИ ИЛИ АЛЮМИНИЯ RBD400

Вариация исполнения – одноручьева машина с приставкой отжига с сдвоенным приемным устройством.
После этапа волочения проволока отжигается автоматически в среде пара и принимается на катушки Ø 500 — 630 мм.
Волочильный стан горизонтального типа, с рядным расположением 13 волок с общим мотором.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модели RBD400		RBD400-13	RBD400-11	RBD400-8	RBD400-7
Количество ручьев		1			
Кабестан		Ø 400	Ø 400	Ø 400	Ø 400
Кол-во волок		13	11	8	7
Заготовка на входе (мм)	Медь	Ø 8			
	Алюминий	Ø 9,5			
Проволока на выходе (мм)	Медь	Ø 1,2 ~ Ø 4,0	Ø 1,7 ~ Ø 4,0	Ø 2,6 ~ Ø 4,0	Ø 2,6 ~ Ø 4,0
	Алюминий	Ø 1,7 ~ Ø 4,0	Ø 2,0 ~ Ø 4,0	Ø 3,0 ~ Ø 4,0	
Линейная скорость (макс.) (м/с)		20	20	12	15
Расположение кабестана		Горизонтальное, рядное			
Тип приемного устройства		Двойной, одинарный, койлер			
Дополнительное оборудование		R35.1 Горизонтальный отжиг непрерывного действия			
Устройство непрерывного отжига на линии					
Тип		R 35.1			
Диаметр отжигаемой проволоки		Ø 1,2 ~ Ø 4,0			
Напряжение при отжиге (Вт)		0 ~ 55			
Ток при отжиге (А)		0 ~ 4000			
Максимальная скорость отжига (м/с)		20			

МАШИНА ГРУБОГО ВОЛОЧЕНИЯ МЕДИ ИЛИ АЛЮМИНИЯ RBD450

Одноручьева машина с приставкой отжига с
сдвоенным приемным устройством.
Волоочильный стан горизонтального типа, с точным-
рядным расположением 13 волок. Трансмиссия
стана выполнена на общем редукторе и
приводится в действие одним общим мотором.

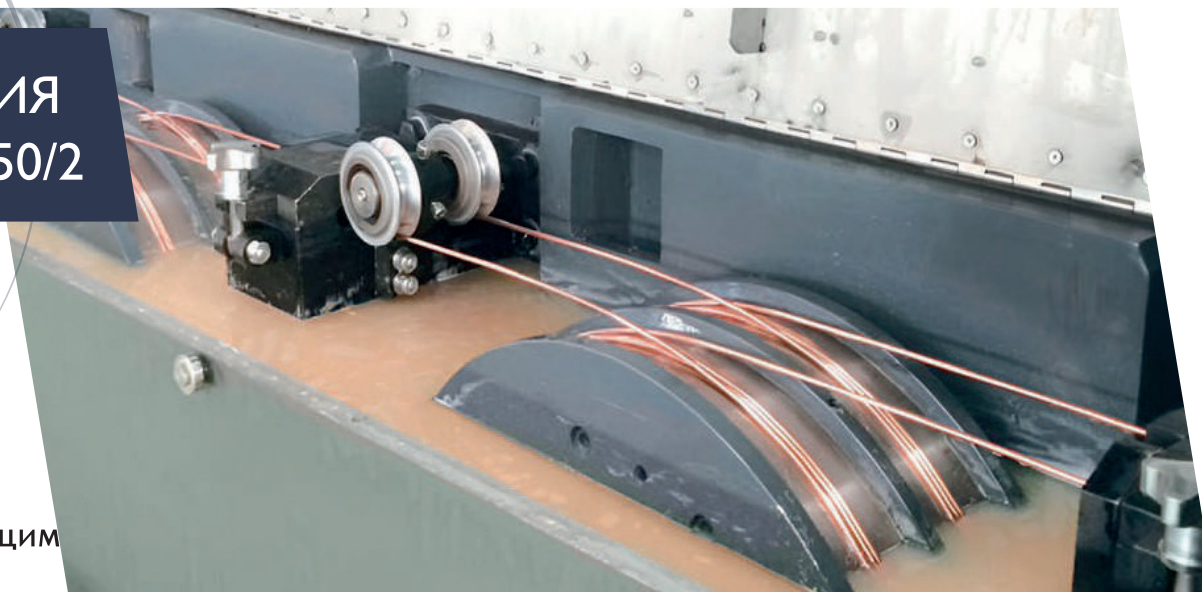
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модели RBD450		RBD450-13	RBD450-11	RBD450-9
Количество ручьев		1		
Кабестан		Ø 450	Ø 450	Ø 450
Кол-во волок		13	11	9
Заготовка на входе, (мм)	Медь	Ø 8		
	Алюминий	Ø 9,5		
Проволока на выходе, (мм)	Медь	Ø 1,2 ~ Ø 4,5	Ø 1,5 ~ Ø 4,5	Ø 2,0 ~ Ø 4,5
	Алюминий	Ø 1,7 ~ Ø 5,0	Ø 2,0 ~ Ø 5,0	Ø 2,8 ~ Ø 5,0
Линейная скорость (макс.), (м/с)		30	30	25
Расположение кабестана		Горизонтальное, рядное		
Тип приемного устройства		Двойной, одинарный, койлер		
Дополнительное оборудование		R45.1 Горизонтальный отжиг непрерывного действия		
Устройство непрерывного отжига на линии				
Тип		R 45.1		
Диаметр отжигаемой проволоки		Ø 1,2 ~Ø 4,5		
Напряжение при отжиге, (Вт)		0 ~ 55		
Ток при отжиге, (А)		6000-7500		
Максимальная скорость отжига, (м/с)		25		



МАШИНА ГРУБОГО ВОЛОЧЕНИЯ МЕДИ ИЛИ АЛЮМИНИЯ RBD450/2

Двухручьева машина с приставкой отжига с
сдвоенным приемным устройством.
Волоочильный стан горизонтального типа, с
точным-рядным расположением 13 волок.
Трансмиссия стана выполнена на общем
редукторе и приводится в действие одним общим
мотором.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модели RBD450/2		RBD450/2-13	RBD450/2-11	RBD450/2-9
Количество ручьев		2		
Кабестан		Ø 450	Ø 450	Ø 450
Кол-во волок		13	11	9
Заготовка на входе, (мм)	Медь	Ø 8		
	Алюминий	Ø 9,5		
Проволока на выходе, (мм)	Медь	Ø 1,2 ~ Ø 4,5	Ø 1,5 ~ Ø 4,5	Ø 2,0 ~ Ø4,5
	Алюминий	Ø 1,7 ~ Ø 5,0	Ø 2,0 ~ Ø 5,0	Ø 2,8 ~ Ø 5,0
Линейная скорость (макс.), (м/с)		30	30	25
Расположение кабестана		Горизонтальное, рядное		
Тип приемного устройства		Двойной, одинарный, койлер		
Дополнительное оборудование		R45 Горизонтальный отжиг непрерывного действия		
Устройство непрерывного отжига на линии				
Тип		R45		
Диаметр отжигаемой проволоки		Ø 1,2 ~ Ø 4,5		
Напряжение при отжиге, (Вт)		0 ~ 55		
Ток при отжиге (А)		8000		
Максимальная скорость отжига, (м/с)		25		

МАШИНА ГРУБОГО ВОЛОЧЕНИЯ МЕДИ И АЛЮМИНИЯ (С ИНДИВИДУАЛЬНЫМ ПРИВОДОМ)

Вариация исполнения — двухручьева машина с приставкой отжига с сдвоенным приемным устройством.

Особенностью линии является индивидуальный привод для каждого кабестана.

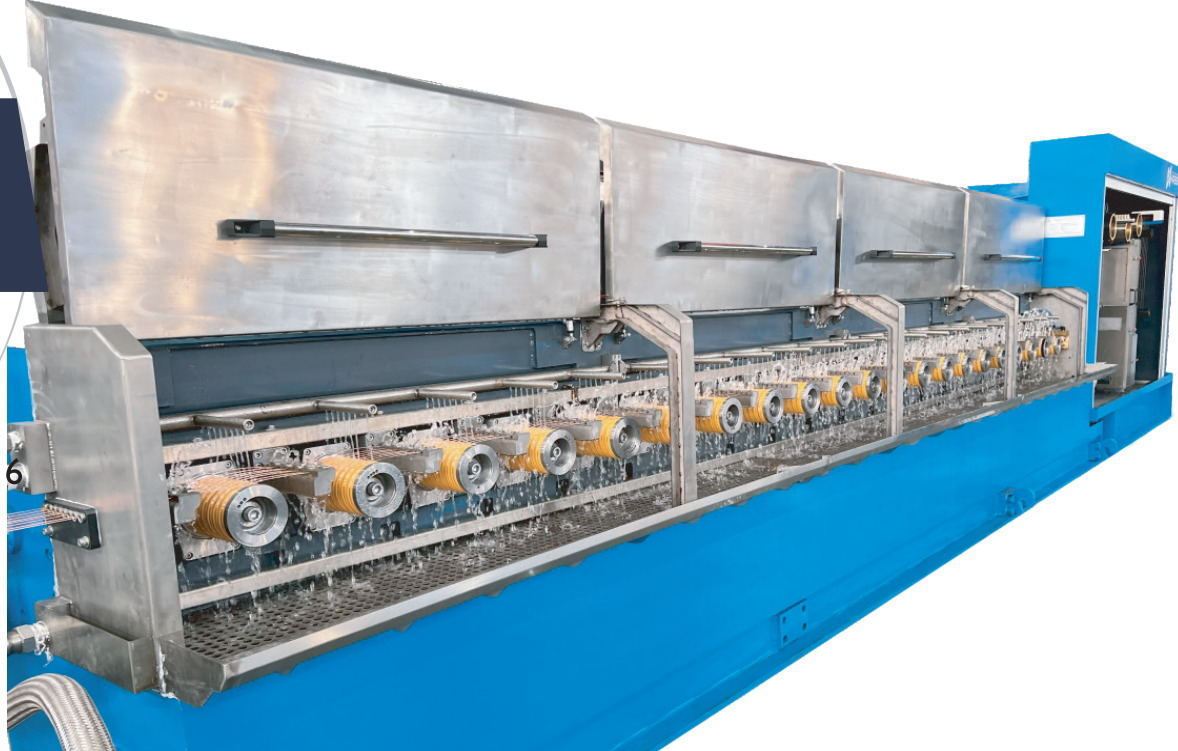


ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модели LFD450		LFD450-15	LFD450-13
Количество ручьев		1-2	
Кабестан		Ø 450	Ø 450
Привод		Индивидуальный привод для каждого кабестана	
Кол-во волок		15	13
Заготовка на входе, (мм)	Медь	Ø 8	
	Алюминий	Ø 9,5	
Проволока на выходе, (мм)	Медь	Ø 1 ~ Ø 4,5	Ø 1,15 ~ Ø 4,5
	Алюминий	Ø 1 ~ Ø 5,0	Ø 1,15 ~ Ø 5,0
Линейная скорость (макс.), (м/с)		28	
Тип приемного устройства		Двойной, одинарный, койлер	
Дополнительное оборудование		Система фильтрации и охлаждения эмульсии	
Устройство непрерывного отжига на линии			
Тип		трехступенчатый отжиг переменного сопротивления	
Диаметр отжигаемой проволоки		Ø 1.0 ~Ø 4,5	Ø 1.15 ~Ø 4,5
Напряжение при отжиге, (Вт)		0 ~ 55	
Ток при отжиге, (А)		6000-7500	
Максимальная скорость отжига, (м/с)		25	

ВОЛОЧИЛЬНАЯ МАШИНА ТИПА - МУЛЬТИВАЕР

Высокопроизводительная машина волочения медной или алюминиевой заготовки, имеет до 16 одновременно проволакиваемых заготовок со скоростью 30 м/с.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	MWD18/120.4	MWD18/120.8	MWD18/100.14	MWD22/100.8	MWD22/100.16
Кол-во ручьев	4	8	14	8	16
Кол-во волок	18	18	18	22	24
Входной диаметр, (мм)	4*Ø 1,85	8* Ø 3,0	7* Ø 2,6	8* Ø 2,6	16*Ø 2,6
			14* Ø 1,8		
Диаметр на выходе, (мм)	Ø 0,25 ~ Ø 0.70	Ø 0.35 ~ Ø 1.05	Ø 0.35 ~ Ø 0.65	Ø 0.20 ~ Ø 0.70	Ø 0.16 ~ Ø 0.40
			Ø 0.40 ~ Ø 1.05*7		
Диаметр кабестана, (мм)	Ø 120	Ø 120	Ø 120	Ø 120	Ø 120
Скорость волочения (Макс), (м/с)	25	30	30	30	30
Материал кабестана	Нанесение керамики		Оксид циркония		
Трансмиссия	Ременная		Зубчатые шестерни		
Напряжение шкафа отжига, (В)	0-60				
Ток шкафа отжига, (А)	0-600	0-3500	0-4500	0-3500	0-3000



HABSANS

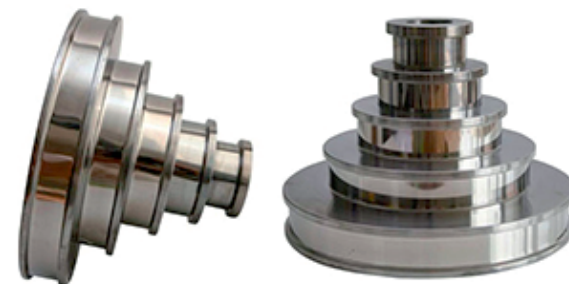
КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЛЯ ЛИНИИ ВОЛОЧЕНИЯ

Линия волочения — это оборудование для обработки меди и алюминия путем протягивания катанки через волокна с целью получения заготовки более тонкого диаметра.

Компоненты: волочильный инструмент фильера, бандажные кольца, кабестаны, конусы и алюминиевые ролики.



КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЛЯ ЛИНИИ ВОЛОЧЕНИЯ



Наименование	Функция
Волоочильный инструмент фильера	Твердосплавный инструмент с вставкой из технического алмаза (PCD). Предназначен для сужения медной или алюминиевой заготовки большого диаметра.
Бандажные кольца	Детали, устанавливаемые на волоочильных машинах для поддержания стабильности процесса волочения и управления натяжением проволоки.
Кабестаны	Устройства, используемые для намотки заготовки на барабан волоочильной машины.
Конусы	Формовочные элементы, имеют коническую форму и используются для изменения диаметра проволоки в процессе волочения.
Алюминиевые ролики	Контролируют натяжение жил в процессе волочения. Обеспечивает необходимый диаметр и механические характеристики кабеля.



HABSANS

ЛИНИИ КОНФОРМ

В данном разделе представлено оборудование для непрерывной экструзии методом Conform. Данный тип оборудования предназначен для изготовления фасонного профиля, стержней, трапециевидных стержней, трубок, прутков, плоской проволоки, оболочки кабелей оптических систем и прочих длинномерных изделий из алюминия или меди.

ЛИНИИ КОНФОРМ



ЛИНИЯ КОНФОРМ



Модель	Диаметр экструзионного колеса, (мм)		Диапазон скоростей, (об/мин)		Мощность главного двигателя, (кВт)		Диаметр заготовки, (мм)		Сечение продукции, (мм²)		Максимальная ширина (диаметр), (мм)		Средняя производительность, (кг/ч)	
	Специф-ция по меди	Специф-ция по алюминию	Специф-ция по меди	Специф-ция по алюминию	Специф-ция по меди	Специф-ция по алюминию	Специф-ция по меди	Специф-ция по алюминию	Специф-ция по меди	Специф-ция по алюминию	Специф-ция по меди	Специф-ция по алюминию	Специф-ция по меди	Специф-ция по алюминию
YJ300	Ø 300	Ø 300	0-13	0-22.5	90	90	Ø 8; Ø 12.5	Ø 9.5; Ø 12	5-200	5-150	Шина 50; Пруток Ø 25	Шина 50; Трубка Ø 25	500	180
YJ350	Ø 350	Ø 350	0-12.5	0-22	160	160	Ø 12.5; Ø 16	Ø 9.5; Ø 12; Ø 15	20-1000	10-600	Шина 100; Пруток Ø 36	Шина 100; Трубка Ø 36	850	300
YJ400	Ø 400	Ø 400	0-12	0-20	250	250	Ø 16; Ø 20	Ø 15; Ø 20	100-2400	100-1500	Шина 170; Пруток Ø 80	Шина 120	1300	450
YJ400S	Ø 400	Ø 400	0-12	0-16	250	250	Ø 20	2xØ 15	100-3000	100-2400	Шина 210; Пруток Ø 90	Шина 200	1200	600
YJ550	Ø 550		1-8.5		450		Ø 20	Ø 25	300-5000		Шина 300		2000	
YJ700	Ø 700		1-8.5		450		Ø 32		600-9000		Шина 425		3000	



HABSANS

КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЛЯ ЛИНИИ КОНФОРМ

Линия Conform – оборудование для непрерывной экструзии металлов (меди и алюминия).

Компоненты: экструзионные колеса, прижимные колеса, камеры матрицы, диски охлаждения, направляющие и другие, подвержены износу и требуют регулярной замены для обеспечения бесперебойного производства.



КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЛЯ ЛИНИИ КОНФОРМ



Наименование	Функция	Ресурс, тонн
Экструзионное колесо	Обеспечение давления для проталкивания металла через матрицу. Формирование профиля и сечения из заготовки	Колесо 350 по меди – ≥ 200
Прижимное колесо	Обеспечение прижима материала к формовочной матрице/каналу. Создание давления на металл для плотного прилипания	≥ 200
Колесо или рубашка охлаждения	Отводит тепло металла после деформации	≥ 200
Крышка камеры с овальным отверстием	Управление потоком материала в процессе экструзии	≥ 200
Носики (упоры, скребки) камеры	Поддержание и позиционирование металлической заготовки или провода в процессе его формования	≥ 200
Пятак камеры (держатель скребка)	Распределение и направление материала, обеспечивая равномерное заполнение матрицы и стабильность процесса	150 - 200



HABSANS

ТЯГОВОЕ УСТРОЙСТВО ГУСЕНИЧНОГО ТИПА

В разделе представлены тяговые устройства гусеничного типа, для обеспечения равномерного перемещения, без деформации проволоки или кабеля.

Возможность регулировки скорости и тягового усилия позволяет адаптировать устройство к различным параметрам.



ТЯГОВОЕ УСТРОЙСТВО ГУСЕНИЧНОГО ТИПА



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	HS-200	HS-500	HS-800	HS-1250	HS-1600	HS-2000	HS-2500	HS-3200	HS-4000	HS-5000
Значение усилия, (кг)	200	500	800	1250	1600	2000	2500	3200	4000	5000
Линейная скорость, (м/мин)	200	150	120	100	80	80	60	60	40	40
Длина гусениц, (мм)	390	850	1150	1600	1900	2300	2500	2800	3500	4000
Ширина гусениц, (мм)	60	80	80	120	120	120	140	140	160	180
Мощность, (кВт) АС	2.2	5.5	5.5	7.5	11	11	15	15	18	18
Количество цилиндров	1	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Счетчик метража	Встроенный									
Высота по цетру, (мм)	1000									
Протяжка троса диаметром, (мм)	<15	<30	<40	<60	<80	<100	<120	<150	<180	<200



HABSANS

ОТДАЮЩИЕ И ПРИЕМНЫЕ УСТРОЙСТВА

В этом разделе представлены отдающие и приемные устройства, предназначенные для работы с кабелем на катушках (барабанах).

Задача отдающего устройства заключается в размотке заготовок из неизолированной и изолированной моножилы, а также скрученных жил.

Приемное устройство используется для намотки кабеля на катушки (барабаны), обеспечивая поддержание натяжения и возможность работы на высоких скоростях.

ОТДАЮЩИЕ И ПРИЕМНЫЕ УСТРОЙСТВА



ОТДАЮЩЕЕ/ПРИЕМНОЕ УСТРОЙСТВО ПОРТАЛЬНОГО ТИПА

Устройство объединяет в себе преимущества загрузки барабанов с обеих сторон и эффективное использование производственной площади. Оно смонтировано на рельсах и автоматически перемещается из стороны в сторону, что обеспечивает равномерное распределение изделия на барабане.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	HS 1000 - 1600	HS 1000 - 1800	HS 1000 - 2000	HS 1600 - 2500	HS 1600 - 3200
Вес катушки при загрузке, (кг)	5000	8000	10000	12000	18000
Скорость, (м/мин)	150	100	100	80	80
Загрузка / выгрузка барабана, (кВт)	0.75				
Тип фиксации	Зажим колоннами с двух сторон				
Высота устройства, (мм)	1800 - 4000				
Натяжение пассивного отдающего ус-ва	Пневматическая или магнитная муфта натяжения				

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРИЕМНОГО УСТРОЙСТВА:

Мощность основного мотора, (кВт)	5.5	11	11	15	18
Мощность мотора сдвижения, (кВт)	1.5	1.5	1.5	3.75	5.5
Максимальный шаг сдвижения, (мм)	100 - 120				
Конструкция	Верхняя траверса / нижняя траверса				

ОТДАЮЩЕЕ/ПРИЕМНОЕ УСТРОЙСТВО КОЛОННОГО ТИПА

Фиксация катушки осуществляется с помощью двух подвижных колон.

Приемное устройство использует раскладчик на гладком валу с сервомотором.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	HS 630 - 1250	HS 800 - 1400	HS 1000 - 1600	HS 1000 - 2000	HS 1600 - 2500
Вес катушки при загрузке, (кг)	2500	3000	4000	5000	10000
Скорость, (м/мин)	120	120	120	120	120
Загрузка / выгрузка барабана, (кВт)	2 x 0.75	2 x 0.75	2 x 1.1	2 x 1.5	2 x 1.5
Натяжение пассивного отдающего ус-ва	Пневматическая или магнитная муфта / механическая колодка				

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРИЕМНОГО УСТРОЙСТВА:

Мощность приемного устройства, (кВт)	5.5	5.5	7.5	11	15
Раскладчик, (кВт)	1.5	1.5	1.5	3.75	5.5
Максимальный шаг раскладки	100 - 120				
Тип редуктора	Червячный тип				



ОТДАЮЩЕЕ/ПРИЕМНОЕ УСТРОЙСТВО КОНСОЛЬНОГО ТИПА

Используется в составе
экструзионных линий, линий ленто и
бронелентообмотки, перемотки и
намотки кабеля на катушку.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	HS 500-630	HS 800-1000	HS 1000-1250	HS 1250-1600
Отдающая катушка, (мм)	Ø500 - 630	Ø800 - 1000	Ø1000 - 1250	Ø1250 - 1600
Скорость, (м/мин)	300 - 700	250 - 700	250 - 700	100 - 350
Вес катушки при загрузке, (кг)	650	1500	1800	3500
Мощность двигателя, (кВт)	5.5 - 7.5	7.5 - 11	11 - 15	15 - 18.5
Загрузка/выгрузка катушки, (кВт)	2*0.5 электромеханика	2*0.75 электромеханика	Гидравлика (станция в комплекте)	
Тип натяжения (пассивное отдающее устройство)	Пневматическая / магнитная муфта натяжения			
Раскладчик (приемное устройство)	На гладком валу, на устройстве	ШВП, на устройстве		

СДВОЕННОЕ ОТДАЮЩЕЕ/ПРИЕМНОЕ УСТРОЙСТВО КОНСОЛЬНОГО ТИПА

Используется в составе
экструзионных линий, линий ленто и
бронелентообмотки, перемотки и
намотки кабеля на катушку.

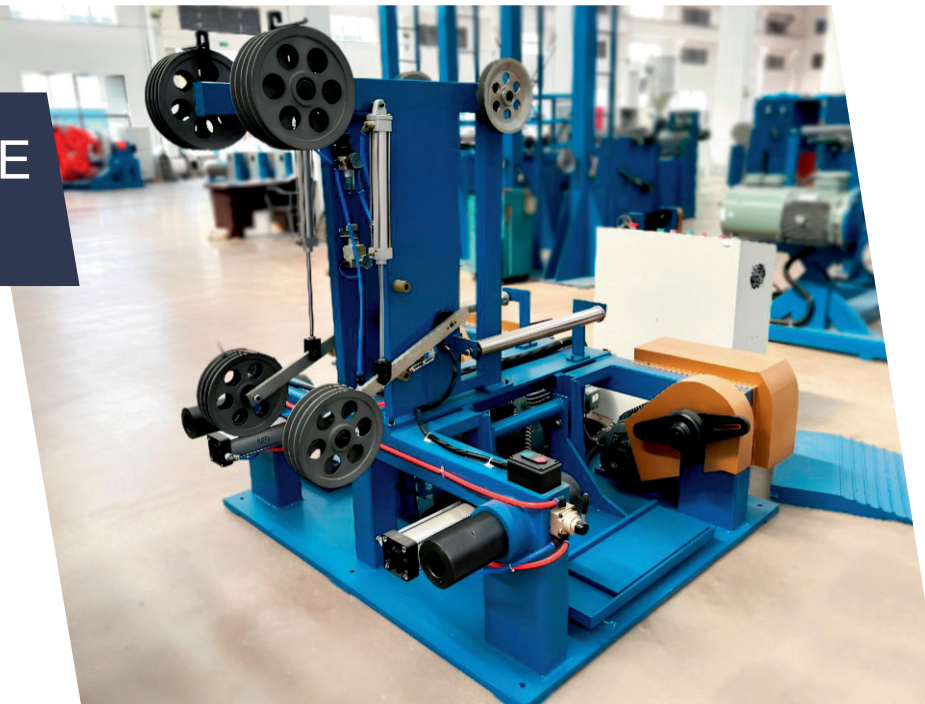
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



Модель	HS 500-630	HS 800-1000	HS 1000-1250	HS 1250-1600
Отдающая катушка, (мм)	Ø500 - 630	Ø800 - 1000	Ø1000 - 1250	Ø1250 - 1600
Скорость, (м/мин)	300 - 700	250 - 700	250 - 700	100 - 350
Вес катушки при загрузке, (кг)	650	1500	1800	3500
Мощность двигателя, (кВт)	5.5 - 7.5	7.5 - 11	11 - 15	15 - 18.5
Загрузка/выгрузка катушки, (кВт)	2*0.5 электромеханика	2*0.75 электромеханика	Гидравлика (станция в комплекте)	
Тип натяжения (пассивное отдающее устройство)	Пневматическая / магнитная муфта натяжения			
Раскладчик (приемное устройство)	На гладком валу, на устройстве	ШВП, на устройстве		

СДВОЕННОЕ АКТИВНОЕ ОТДАЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО ПИНОЛЬНОГО ТИПА

Служит для отдачи (размотки) кабеля с катушек. Система отдачи заготовки поддерживает постоянное натяжение через компенсатор и двигатель, автоматически синхронизируется с производственной линией и останавливается при обрыве.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	HS - 500	HS - 630	HS - 800	HS - 1000	HS - 1250
Вес катушки при загрузке, (кг)	550	650	650	650	650
Скорость, (м/мин)	до 500		до 350		до 300
Подходящий диаметр заготовки, (мм)	0.2 - 5	0.2 - 5	0.5 - 10	0.5 - 15	0.25 - 20
Загрузка / выгрузка барабана, (кВт)	0.5	0.5	0.5	0.75	0.75
Мощность основного двигателя, (кВт)	4	5.5	5.5	7.5 - 11	
Автоматическая синхронизация	Контроль через интегрированный компенсатор, PID регулятор				
Функция обрыва	Концевые датчики в крайних положениях компенсатора				
Тип зажима	Пиноль (ручной штанга-винтовой) или пневматический				
Тип натяжения	Постоянное натяжение через маятниковый (пневматический) компенсатор				
Конструкция	Одинарная / сдвоенная				

ОДИНАРНОЕ/СДВОЕННОЕ ПРИЕМНОЕ УСТРОЙСТВО

Устройство с раскладчиком подходит для использования в скоростных линиях, для намотки кабеля на катушку.
Не требует углубления в фундаменте.

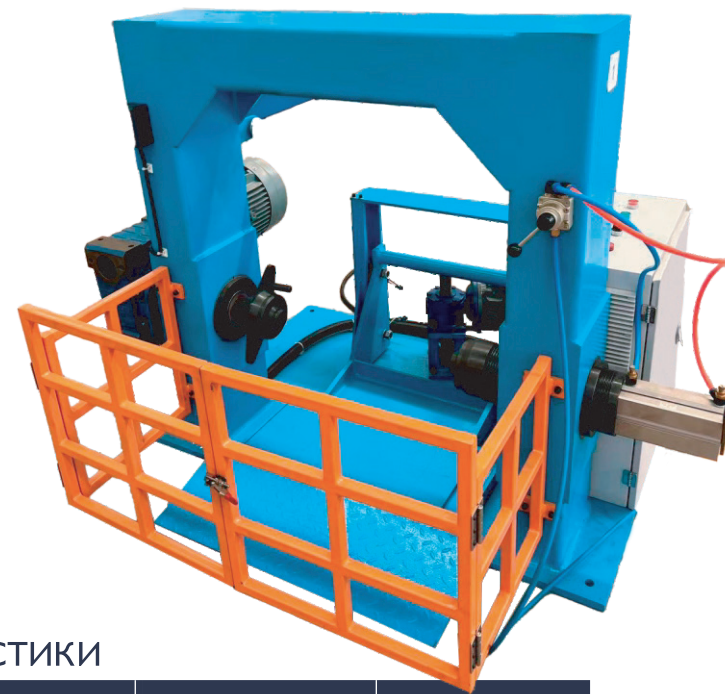


ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	HS - 630	HS - 1000	HS - 1250	HS - 1600
Диаметр приемной катушки, (мм)	Ø500 - 630	Ø800 - 1000	Ø1000 - 1250	Ø1250 - 1600
Макс. скорость приема, (м/мин)	500	400	350	230
Вес полной катушки, (кг)	650	1500	1800	3500
Загрузка/выгрузка катушки, (кВт)	0.5	0.75	1.1	1.5
Мощность двигателя, (кВт)	5.5	7.5	11	15
Раскладка	гладкий	червячный/ гладкий	червячный	червячный
Тип зажима	ручной штанга-винтовой или пневматический (в соответствии с требованиями заказчика)			
Переброс	Ручной (только для сдвоенного устройства)			

СКОРОСТНОЕ АКТИВНОЕ ОТДАЮЩЕЕ/ПРИЕМНОЕ УСТРОЙСТВО ПОРТАЛЬНОГО ТИПА

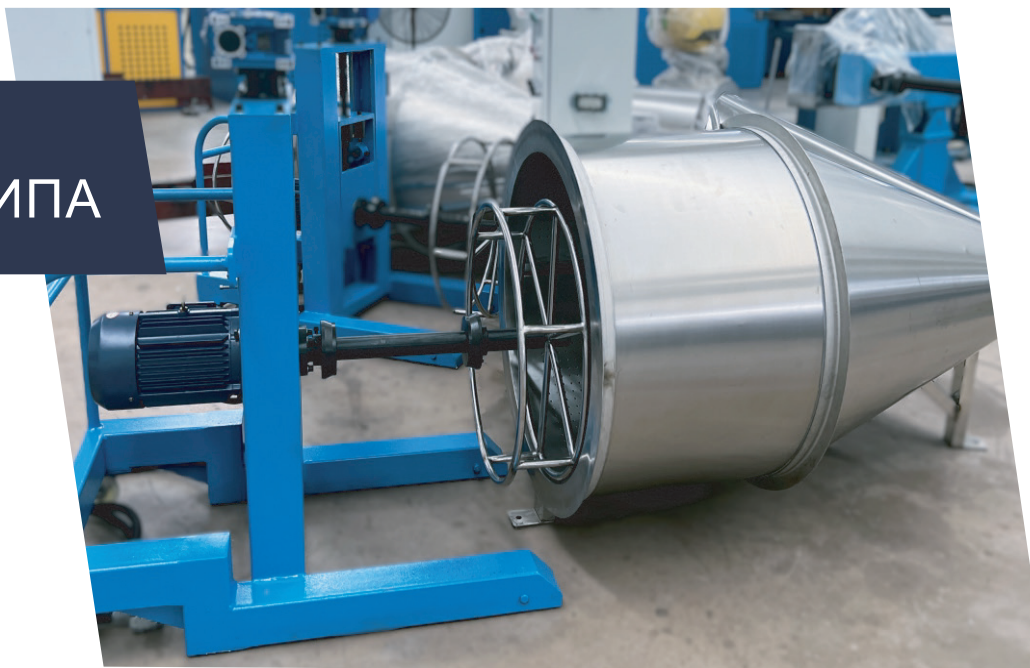
Система отдачи заготовки поддерживает постоянное натяжение через компенсатор и двигатель, автоматически синхронизируется с производственной линией и останавливается при обрыве.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	HS - 630	HS - 800	HS - 1000	HS - 1250
Вес катушки при загрузке, (кг)	800	1000	1200	1200
Скорость, (м/мин)	500 - 1000			
Загрузка / выгрузка барабана, (кВт)	0.75			
Мощность двигателя, (кВт)	7.5	7.5	11	11
Тормоза	Пневматические, дисковые			
Функция обрыва	Концевые датчики на компенсаторе			
Синхронизация	Автоматическая синхронизация с линией через компенсатор			
Тип зажима	Пинополь (ручной штанга-винтовой) или пневматический			
Натяжение пассивного отдающего ус-ва	Пневматическая или магнитная муфта натяжения			
Раскладчик (приемное устройство)	На главном валу			

СДВОЕННОЕ ОТДАЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО ФЛАЕРНОГО ТИПА



Отдача заготовки в виде неизолированной и изолированной моножилы и скрученной жилы.
Устройство применяется в составе высокоскоростных экструзионных линий.
К особенностям устройства можно отнести двухслойную конструкцию с эффективной звукоизоляцией, что позволяет снизить уровень шума на 50%.

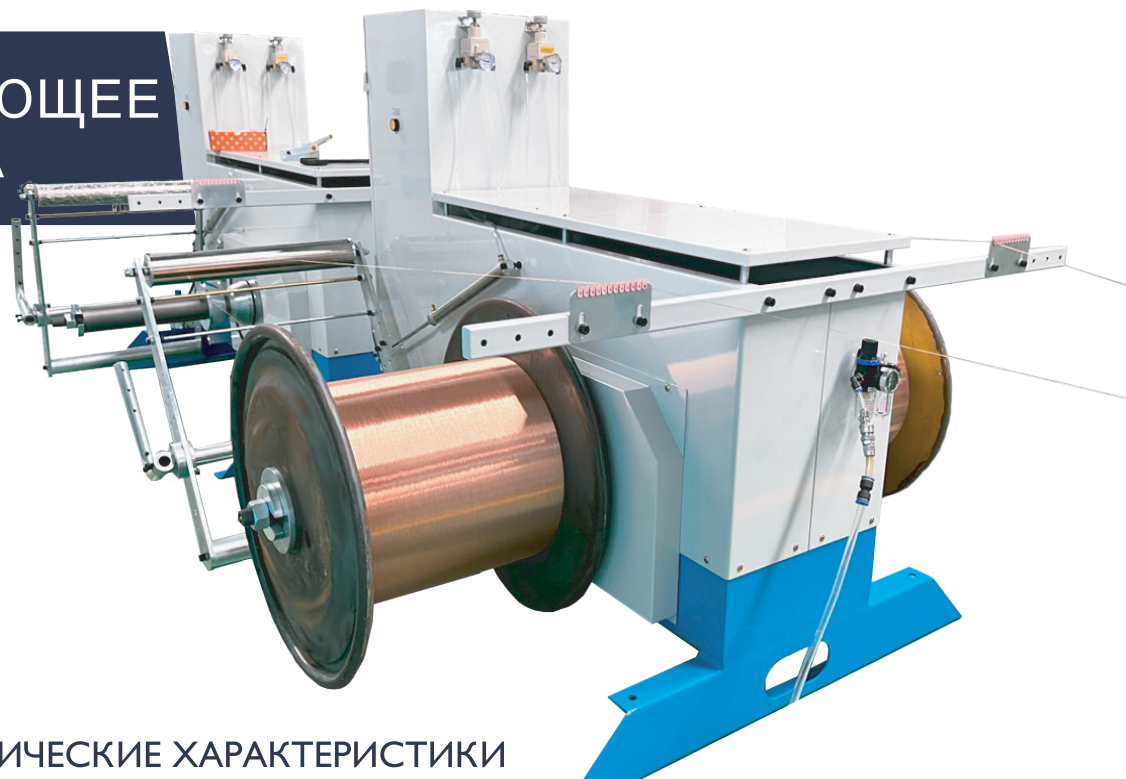
Модель	HS - 500	HS - 630	HS - 800	HS - 1000	HS - 1250
Отдающая катушка, (мм)	Ø500	Ø630	Ø800	Ø1000	Ø1250
Скорость, (м/мин)	1200	1200	400 - 800		
Вес катушки при загрузке, (кг)	550	650	800	1000	2000
Диаметр жилы, Ø (мм)	0.4 - 4	0.6 - 5	1.6 - 6	3 - 10	
Тип натяжения	Стойка с роликами (магнитная муфта)				
Переброс	Автоматическая система переброса с пустой катушки на полную				

СДВОЕННОЕ АКТИВНОЕ ОТДАЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО ВАЛЬНОГО ТИПА

Служит для отдачи неизолированных и изолированных жил с катушек.

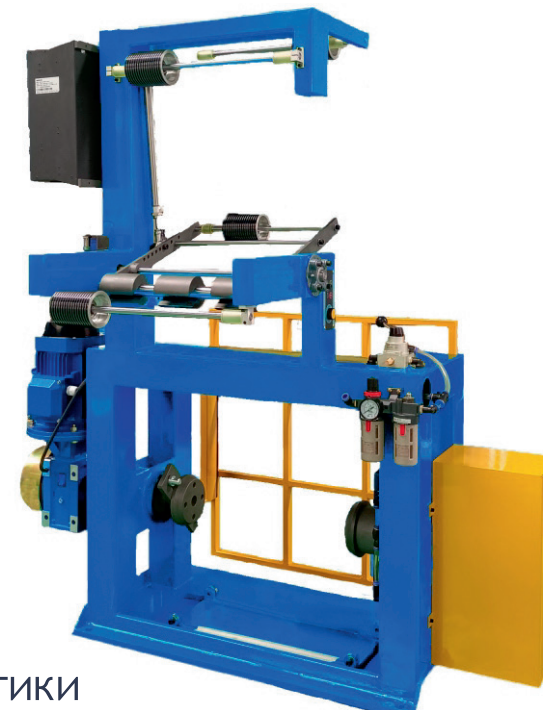
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	HS - 630	HS - 800
Диаметр заготовки, (мм)	0.4 - 1.4	
Макс. скорость отдачи, (м/мин)	До 250	
Количество отдающих валов	2 - 4 вала (сдвоенное - счетверенное)	
Тип фиксации катушки	на валу, загрузка вручную	
Ширина катушки, (мм)	475	600
Посадочное отверстие, (мм)	125 - 127	
Вес полной катушки, (кг)	650	1200
Мощность мотора. (кВт)	1.8 - 2.2	2.2 - 4



АКТИВНОЕ ОТДАЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО (ПОД ПАСМУ)

Устройство с компенсатором подходит для отдачи неизолированных жил (пасма) на высоких скоростях.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	HS - 630	HS - 800
Диаметр заготовки под отдачу, (мм)	0.4 - 1.4	0.6 - 5
Диаметр посадочного отверстия,, (мм)	127	
Скорость отдачи заготовки с катушки, (м/мин)	250	
Диаметр обводного цилиндра, (мм)	25	
Диаметр направляющего ролика, (мм)	76	
Диаметр направляющего колеса, (мм)	80	
Частотный преобразователь, (кВт)	3	5.5
Инверторный двигатель, (кВт)	3	5.5
Тип фиксации катушки	Пневмоцилиндр	
Подъемный механизм	Подъемная платформа, приводится в движение 2 пневмоцилиндрами	

ДЛЯ ЗАМЕТОК

[illegible]This image shows a blank sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and extend across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.



HABSANS

Jiangsu Habsans Trade Development Co., Ltd

Office 216, Building, 34, Tian'an Digital City, Wujin National
Technology Industry Development Zone, Changzhou, China
info@habsans.com
www.habsans.com