

г. Москва, ул. Костякова, д.12 тел./факс: +7 (495)150-46-63

www.grinkom.ru info@grinkom.ru

## ПРЕСС ДЛЯ ПРЕССОВАНИЯ РОЗЕТТ

Пресс прессования розетт предназначен для осадки по высоте розетт (катушек или мотков стальной проволоки) и обвязки лентой на предприятиях, выпускающих металлическую проволоку в катушках или мотках. Осадка розетт производится с целью уменьшения их габаритов.

Технологическая операция по прессованию розетты увеличивает плотность мотков проволоки, исключая их запутывание, слипание и самопроизвольное вращение проволоки, уменьшает габаритные размеры розетты для удобства её транспортировки, обеспечивает минимизацию ручного труда и как следствие – обеспечивает производительность работ на предприятии.

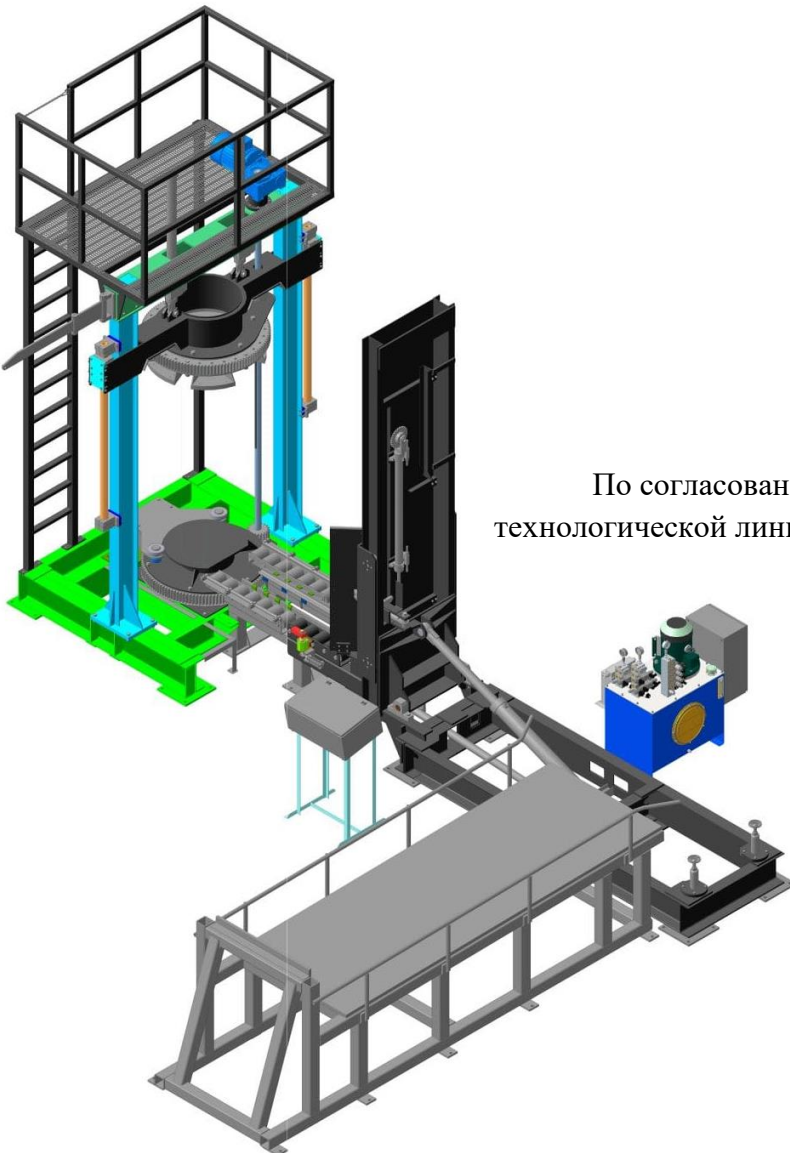
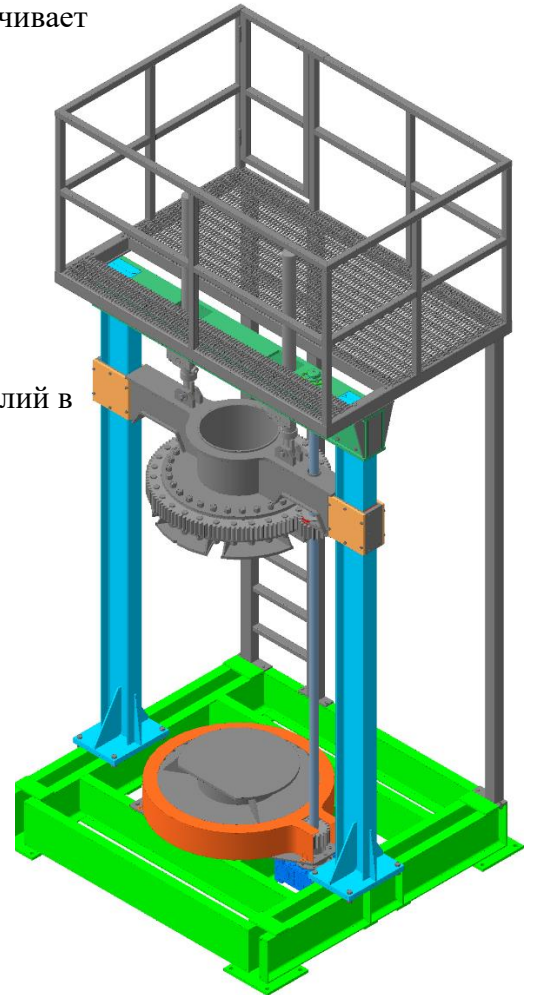
В базовой комплектации пресс оснащён опциями:

- кантователь с гидроприводом для поворота готовых изделий в транспортное положение;

- система подвески натяжителя упаковочной ленты;

Режим работы пресса круглосуточный.

Климатическое исполнение УХЛ 4 по ГОСТ 15150-69.



По согласованию с заказчиком возможно изготовление технологической линии с различной степенью автоматизации:

- кантователь
- транспортер
- устройство подвески натяжителя лент
- устройство обмотки в стрейч-пленку
- устройство консервации
- другие опции по ТЗ заказчика

Стоимость оборудования зависит от степени автоматизации процесса прессования, наличия дополнительных опций.

В стоимость изготовления пресса входит выезд сервисного инженера для пуска наладки и обучения персонала.

Нашим предприятием успешно выполнена разработка и внедрение прессов для прессования розетт различной степени автоматизации:

**Пресс ПрГ-10А**, Пресс гидравлический для прессования розетт высокоуглеродистой проволоки диаметром от 1,2 до 8,0 мм усилием 10 тс, с последующим кантованием розетт в горизонтальное положение (набок). Пресс оснащен системой подвески натяжителя лент.

| Тип прессуемых изделий                        | Розетты из высокоуглеродистой проволоки на якоре |
|---|--|
| Мин./Макс. внутренний диаметр розетты, мм.    | 360/450  |
| Мин./Макс. внешний диаметр розетты, мм.       | 800/1100   |
| Мин./Макс. высота непрессованной розетты, мм. | 600/1500   |
| Мин./Макс. высота прессованной розетты, мм.   | 500/1100   |
| Максимальный вес розетт с якорем, кг.         | 2200   |
| Ход траверсы пресса, мм.                      | 1000   |
| Рабочее давление, МПа                         | 32   |
| Усилие прессования, тс.                       | 2x5=10   |

**ПрГ-ФПМ/А-10**, Пресс гидравлический для формования пакетов мотков предназначен для прессования (сжатия) пакетов мотков проволоки в горизонтальном положении, а также его обвязки стяжной лентой. Установка оснащена устройством для подвески натяжителя лент.

| Тип прессуемых изделий                             | Пакеты мотков проволоки ТОЧ, ТНС Св08А (ГА, 08Г2С) омедненные и без покрытия диаметром проволоки от 1,2 до 4,0 мм. |
|--|--|
| Мин./Макс. внутренний диаметр пакета, мм.          | от 320 до 500  |
| Мин./Макс. внешний диаметр пакета, мм.             | от 600 до 850  |
| Мин./Макс. длина непрессованного пакета, мм.       | от 600 до 1200   |
| Мин./Макс. высота прессованного пакета, мм.        | от 500 до 1000   |
| Максимальный вес пакета, кг.                       | 1000   |
| Номинальное давление в гидравлической системе, МПа | 25   |
| Усилие прессования, тс.                            | до 10  |
| Тип управления                                     | Ручное с пульта управления   |
| Способ установки стяжной ленты                     | Ручной   |

**Для заказа технологической линии просим вас прислать техническое задание с указанием:**

**Габариты мотков, наличие/отсутствие промежуточной втулки, требуемое усилие, степень автоматизации, иные требования к оборудованию.**