

BAOC-24DT镀银线铜线小拉连续退火机

产品名称	BAOC-24DT镀银线铜线小拉连续退火机
公司名称	无锡宝川机电设备制造有限公司
价格	138800.00/套
规格参数	
公司地址	宜兴市官林镇工业C区
联系电话	86-051080779306 18068276612

产品详情

一、设备组成部份:

1. BAO C-24DT拉丝退火收线三位一体机
1台
2. 蒸气发生器
1台
3. 电气控制系统
1套
5. 随机物品

【技术资料】生产线使用说明书1份。包括：技术规范、操作说明、机器结构、配模参考表、安装及地基基础布置图（含：水、电、气连结图）、故障排除、维修保养、易损件图纸及型号、电气原理图等）、变频器，说明书各1份。

【辅助配件】小车平台
1件

轴套扳手
1件

越端放线器
1件

生产线地基螺栓
1批

6. 维修备件：

张力电位器1只,中间继电器1只,接近开关1只,退火镍带2件,退火碳刷8件,计数导轮组1只,张力导轮组1只,排线导轮组1只,4A保险管4只

二、技术参数：

名称	参数
进线直径 (mm)	Max 1.2
出线直径 (mm)	0.08 ~ 0.4
机械速度 (m/min)	Max 2000
塔轮直径 (mm)	Max 190
定速轮直径 (mm)	159
眼模数 (道)	Max 22
机械延伸率	定径模8% ; 其它为13% ;
拉丝电机功率 (kw)	15
收线电机功率 (kw)	3.7
蒸气发生器功率(Kw)	6KW/380V
直流退火电流 (A)	0 ~ 250
直流退火电压 (V)	0 ~ 60
标准盘尺寸 (mm) (外径 × 底径 × 轴孔 × 内宽)	300 × 220 × 125 × 250 定位孔径：17mm；中心距：175mm。
标准盘容量 (kg)	Max 50
电源电压 (V)	~ 3 × 380 (± 10%)

电源频率 (Hz)	50 (± 2%)
外型尺寸 (mm)	3100 × 1550 × 2100
净重 (kg)	约3500KG
排线方式	
冷却方式	喷淋
刹车方式	电磁 (标准设置) / 气动

三、设备说明：

BAOC-24DT小拉带连续退火机的塔轮采用双层排列设计，由一个主电机通过平皮带传动于塔轮轴及引取轴；收线轴由独立三相交流电机带动，采用双变频同步控制。退火机的动力由拉丝机通过平皮带传递和提供。圆铜线经过放线架进入拉伸室，通过塔轮、拉丝模具进行拉伸。拉伸时，线材和模具的冷却方式采用喷淋式。线材依次经过引取轮、计数导轮、张力摇杆导轮、过导轮、排线导轮，进入收线盘。收线张力的控制是由张力摇杆提供偏差信号给收线变频器（拉丝机专用），通过将信号处理，由变频器调整收线电机的转速，达到平衡张力的目的。电气控制系统具有自动记忆功能，保证正常启停及停机后再启动无需人工辅助，均能平稳加速运行。通过操作面板可对设备进行操控和调整，还能显示各主要参数，方便日常操作和维护。采用双变频同步控制，实现生产无级调速。退火电压跟踪收线速度，真正达到连续退火的目的。排线系统是由独立单向电机驱动；卷取部份的掣动系统标准采用电磁式刹车，当客户要求使用较大线盘时，我们建议选择气动式刹车。

生产速度参考：

生产线径 (mm)	线速度 (m/min)		伸长率
	TY (硬线)	TR (软线)	
0.15	1500	1200	15 ~ 20%
0.15	2000	1500	15 ~ 22%
0.20	2000	1500	20 ~ 26%
0.32	1500	1000	20 ~ 27%

A、设备特点：

根据市场的需要，在原有BAOC-24D的基础上进行改进与更新。在保持原有拉丝优势的同时，于拉丝机后加装连续退火装置组成拉丝退火连续生产。

该设备具有以下特点：

提高了生产效率，增加企业收益；

简化生产工艺，易于操作，降低人事费用，节约成本，是目前国内较先进的小拉丝机带连续退火设备。

另备电脑数控型可供选购，易于管理；

价格合理，仅为进口设备的1/3；

同步引进台湾最新技术，为成熟产品。

B、设备主要技术参数：

1、用途： 镀银线伸线带连续退火加工作业用。

2、入线范围： 1.2- 0.6mm

3、出线范围： 0.4- 0.08mm

4、最大机械速度：2000m/min

5、最多眼模数：24个（买方自备），使用眼模规格外径25mm×8-12mmT。

6、伸线减面率：第1-21只眼模：13%

第22只眼模：8%

7、伸线方式：立型四轴，水平伸线打滑式连续伸线。

8、动力：主马达：20HP（15KW）AC马达以变频器控制。

卷取马达：5HP（3.7KW）AC马达以变频器控制。

9、退火电压：直流60V

10、最大退火电流：直流250A

11、退火功率：16KVA

12、退火方式：直流三段式退火

14、机体结构：钢板焊接结构

15、传动部分：全机传动均以平皮带传动

16、伸线轮：采用喷氧化铬伸线轮

17、伸线润滑系统：伸线油需求量40公升/分钟（不附水泵）

眼模及伸线轮上方喷洒方式

18、卷取轴尺寸：外径MAX 300mm（可依贵方尺寸设计，容量加大，改小，双轴设计同时可以收几种盘，费用另计），卷取载铜量：40~60KG

19、上下轴方式：顶心螺杆紧迫式，附上下轴台车

20、排线方式：110W皮带式同步马达排线，排线宽MAX270mm

21、卷取控制方式：配重式张力控制，自动演算修正控制卷取张力

22、安全罩：传动区安全罩透气孔网状，伸线区安全罩SUS304（不锈钢板）

卷取区安全罩全密闭式附三处检视窗口

23、制动：20KG-M电磁式刹车

24、操作面板及控制柜：1000×800×1800（控制柜）

C、机械构成性能分析：

1、机体结构：

1-1、材质：Q235

1-2、结构：机体由钢板焊接而成型，经退火处理，清除内应力再经精密铣床加工

2、入线部分：

2-1、入线位置：于机体左侧机板上，设入线6孔。

2-2、入线孔位置：外侧装设集水槽。

2-3、入线孔装置：氧化铝磁眼。

3、轴心：

3-1、材质：45#钢

3-2、精度：轴心经调HRC25-27，确保清除内应力，提高工件的刚性，配合处经研磨确保同心度与真圆度平衡。

4、传动部分：全机传动均以平皮带传动。

5、伸线轮：

5-1、采用喷氧化铬伸线轮，11层4只，最终伸线轮单层1只。

5-2、伸线轮之装卸采用锥型紧迫固定，可配合眼模位置调整固定，装卸简易，不至于伤害轴心之精度密

度。

6、眼模座：

6-1、第一只眼模为独立式。

6-2、第二至第二十三只眼模为铣铁铸造，机体小，增加引取作业之空间。

6-3、眼模座可依伸线轮位置位移调整。

7、伸线润滑系统：

7-1、伸线轮及伸线眼模之润滑，在上方装置活动式水管接头，不影响穿线作业。

7-2、第一与第二十四只眼模，独立配管润滑。

8、卷取轴尺寸：外径MAX 300mm。

外径 (OD)	筒径 (ID)	外宽 (OW)	内宽 (IW)	孔径
300	215	290	270	127

或配合贵方铁轴尺寸（容量加大，费用另计）

9、卷取速度控制：

9-1、摆臂式缓冲检出，自动修正卷取。

9-2、自动修正控制，可依出线之线径调整张力。

10、排线控制：

10-1、110W皮带式同步马达排线，排线稳定，反应速度快。

10-2、线性轴承为滑轨，高钢性低磨损。

11、卷取轴上下之装置：

11-1、单轴顶心螺帽方式固定线轴，于卷取轴下方设有上下轴台车及斜坡板，供上下线轴。

11-2、全密闭式安全罩，设有透明压克力窗，以观察卷取及排线状况。

11-3、附开口扳手55#一支，供上下轴装置用。

12、安全罩：

12-1、传动区安全罩透气孔网状。

12-2、伸线区安全罩SUS304（不锈钢板）。

12-3、卷取区安全罩密闭式附三处检视窗口。

13、动力：

13-1、主马力：20HP（15KW）AC 马达加变频器控制。

13-2、卷取马达：5HP（3.7KW）AC 马达加变频器控制。

14、断线控制方式：缓冲摆臂极限位置进接开关检出方式。

15、制动控制：20KG-M电磁刹车。

16、电气控制部分：

16-1、电气控制元件：继电器采用德国施耐德和台湾天得公司元件。

16-2、使用电源电压：三相四线制380VAC 50HZ（或依贵方指定）。

17. 主要件选用：

序号	名称	规格/型号	数量	产地	品牌	备注
1	拉丝变频器	MD320交流变频器	1	深圳	汇川	15KW
2	收线变频器	MD320交流变频器	1	深圳	汇川	3.7KW
4	主电机	15KW AC380V	1	安徽	皖南	
5	收线电机	3.7KW AC380V	1	安徽	皖南	
6	近接开关	E0	2	德国	倍加福	
7	退火电控系统	55V 250A	1		自主研发	
8	精密电阻	WDD35-4	1	沪		军工企业
9	液晶显示器		1	沪		
10	轴承		1套	日本	NSK	
11	塔轮		1套	鑫丰	无锡	
13	低压电器			法国	施耐德	

C、用户自备部分

- 1、 用于设备的土建工程部分及机外管线工程
- 2、 用于设备润滑及拉线之用的润滑油、液压油、拉丝乳化液
- 3、 用于拉线之用的拉丝乳化液池（建议6m³）
- 4、 冷却水池及循环系统
- 5、 用于试车之用的铜杆、线盘.
- 6、 用于设备拉丝试车之用的全套拉丝模
- 7、 用于连接铜杆、铜丝断头的接头机
- 8、 用于设备正常工作的0.6Mpa以上的气源