高速 铜线中拉机拔丝伸线机

产品名称	高速 铜线中拉机拔丝伸线机
公司名称	江苏省佳成科技股份有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:佳成科技 型号:JCJX-13DH 进线直径:3.5mm
公司地址	张家港市鹿苑巨桥开发区
联系电话	051258353358 15951188357

产品详情

JCJX-13DH齿轮式中拉机

设备作用：铜线连续拉丝用

JCJX-280/13DH铜中拉机主要特点：

1、主机箱体为一体式铸造件，采用进口NSK或NTN品牌轴承+高精度硬齿面斜齿轮传动（齿面经德国磨齿机加工成型），分高低两档位切换（可有效提高设备输出转矩），拉线油箱盖采用双层盖密封，门盖材料为不锈钢，设备外形美观，结构先进，运行噪音小，生产效率高，经济效益高；

2、拉丝塔轮圈采用碳化硅材质制成，耐磨性好、寿命长；拉丝部分浸没式冷却，拉线模及铜线可得到最佳的冷却和润滑，可有效地延长拉丝模具及塔轮的使用寿命；

3、在塔轮箱与齿轮箱中间设有空间隔开，为防止拉丝液与齿轮箱油相互渗透混合，设计和装配上采取了多重密封，杜绝了渗透。

4、采用气动端轴式收线机，上下及夹紧放松线盘气动控制，线盘夹紧时具有防倒退功能；排线宽窄采用电动方式调节，操作方便，有效降低工人操作强度；

5、整机采用PLC协调控制，变频调速控制，速度同步可调，并设有到米、断线、故障等自动停机功能。

机械构成性能分析：

一、主机部分：

1-1、箱体经一体铸造成型，退火处理、消除内应力再经精密镗床加工。

1-2、传动方式为高精度磨齿斜齿轮传动，设备采用两档位设计，有效提高输出力矩，拉制小规格线径是采用高速档，拉制大规格线径时采用低速档）。

1-3、伸线轮：

l 三层分体式。

l 伸线轮共五只，四只同规格可互换，最终伸线轮独立规格。

l 伸线轮采用碳纤维材质，引取轮采用喷涂碳化钨处理。

1-4、眼模：

l 使用眼模规格：Φ25mm×12~15mmT。

l 最终眼模规格：Φ25mm×12mmT。

1-5、伸线油管路：

l 眼模架内配管喷溅冷却及润滑，方便穿线时冷却使用；塔轮工作时全浸泡在拉丝液中，提高冷却效果（拉丝润滑油箱与齿轮油箱隔离处理，互不串油）。

l 设备设有快速排液阀门，穿线时将拉丝油快速排出，便于操作。

1-6、拉线油箱盖采用双层盖密封，门盖材料为不锈钢，外盖为两片，内盖为两片，手工开启。

1-7、出线部分：

l 出线毛毡座

l 出线分线轮

l 计米检出

1-8、机械润滑：

l 齿轮泵供给（喷淋式，供给齿轮、轴承）。

l 机箱设油量检视。

1-9、主机马达：

l 55KW -4P交流电机，55KW变频器控制。

l 传动三角皮带，规格C 型皮带。

技术参数：

动力控制	双变频控制
最多眼模数	13
入线线径	Φ2.5—Φ3.5mm
成品线径	Φ0.65—Φ1.6 mm
最大线速	MAX1800m/min
机械减面率	20%
定速轮减面率	15.5%
主机机体结构	一体铸造
伸线轮	塔轮圈采用碳化硅材质，定速轮采用喷碳化钨处理
伸线动力	55KW
收线动力	15KW
最大伸线轮直径	Φ250mm
定速轮直径	Φ250mm
卷取轴尺寸	Φ500mm、Φ630mm 依客户指定
收线方式	无轴式收线机
排线方式	90W减速电机 （变频控制）
主机传动方式	高精度斜齿轮传动（两档位）
卷取控制	PID变位检出自动控制
变位检出装置	气动摆臂式
张力调整方式	气动方式
最大载重量	500KG
伸线润滑方式	全浸泡式
制动方式	气动碟刹式
轴承、齿轮润滑方式	齿轮油泵供给、喷淋式润滑
使用电压	380V/50HZ 或 指定
伸线油量	100公升/分钟
机器总重量	3500KG