

Правильно-отрезные автоматы

ПРА – 499А (от 5 до 16)

Технические характеристики

Автомат правильно-отрезной модели **ПРА - 499А** предназначен для



разматывания, правки и мерной резки горячекатаной круглой стали гладкого и периодического профиля диаметром от 5 до 16 мм, класса А-I; А-II; Ас-II и А-III по ГОСТ 5781-82. Допускается правка проволоки диаметром 4 мм по ГОСТ6727-80 при изготовлении дополнительного инструмента по требованию заказчика за дополнительную

плату. Автомат правильно-отрезной оснащен размоточным и приемным устройствами. Приемное устройство имеет отмеривающий механизм, позволяющий получать заготовки необходимой длины.

Правильно отрезной автомат **ПРА – 499А** представляет собой станок отрезной с вращающейся правильной рамкой, роликовой подачей и рычажным резом. Привод подачи и реза на **ПРА – 499А** осуществляется от двухскоростного электродвигателя через клиноременную передачу.

Правка материала осуществляется в направляющих втулках и в правильной рамке во всех плоскостях путем его многократного поперечного пластического изгиба волоками-заготовками, закрепленными в сухарях, которые установлены в гнездах быстровращающейся правильной рамки. Для регулировки зазора между нижними и верхними подающими роликами в зависимости от размера сечения материала оси роликов выполнены эксцентриковыми. Привод правильной рамки осуществляется от электродвигателя через клиноременную передачу.

Отрезка прутков на правильно-отрезном автомате осуществляется с помощью отрезной втулки, закрепленной в корпусе заднего механизма подачи и открытого ножа, закрепленного на двуплечем рычаге, свободно качающемся в оси. Отмер длины отрезаемых прутков, производится посредством механизма отмеривающего, который устанавливается на приемном устройстве.

Отрезанные прутки из канала приемного устройства сбрасываются вниз.

Ближайшими аналогами являются: правильно отрезной станок ГД – 162 и -6122 которые выпускаются за пределами РФ.

Отрезка прутков на правильно-отрезном автомате осуществляется с помощью отрезной втулки, закрепленной в корпусе заднего механизма подачи и открытого ножа, закрепленного на двухплечем рычаге, свободно качающемся в оси. Отмер длины отрезаемых прутков, производится посредством механизма отмеривающего, который устанавливается на приемном устройстве. Отрезанные прутки из канала приемного устройства сбрасываются вниз.

Характеристика:	ПРА – 498А
Скорость подачи, мин:	40-60+/-5%
Длина отрезаемых стержней, мм:	500...10000**
Допускаемое отклонение длины отрезаемых стержней, мм:	+15
Частота вращения барабана, с – 1	1000
Установленная мощность, кВт:	18,5
Диаметр обрабатываемых стержней, мм:	
1. гладкого профиля	3*...16
2. периодического профиля	3*...12
Габаритные размеры, мм:	18600x1690x1885
Масса, кг:	
1. автомата	3074
2. размоточного устройства	474
3. приемного устройства	500
4. станка	2100

-

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Астана+7(7172)727-132 Волгоград(844)278-03-48 Воронеж(473)204-51-73
Екатеринбург(343)384-55-89 Казань(843)206-01-48 Краснодар(861)203-40-90
Красноярск(391)204-63-61 Москва(495)268-04-70 Нижний Новгород(831)429-08-12
Новосибирск(383)227-86-73 Ростов-на-Дону(863)308-18-15 Самара(846)206-03-16
Санкт-Петербург(812)309-46-40 Саратов(845)249-38-78 Уфа(347)229-48-12
Эл. почта: dno@nt-rt.ru || Сайт: dolina.nt-rt.ru