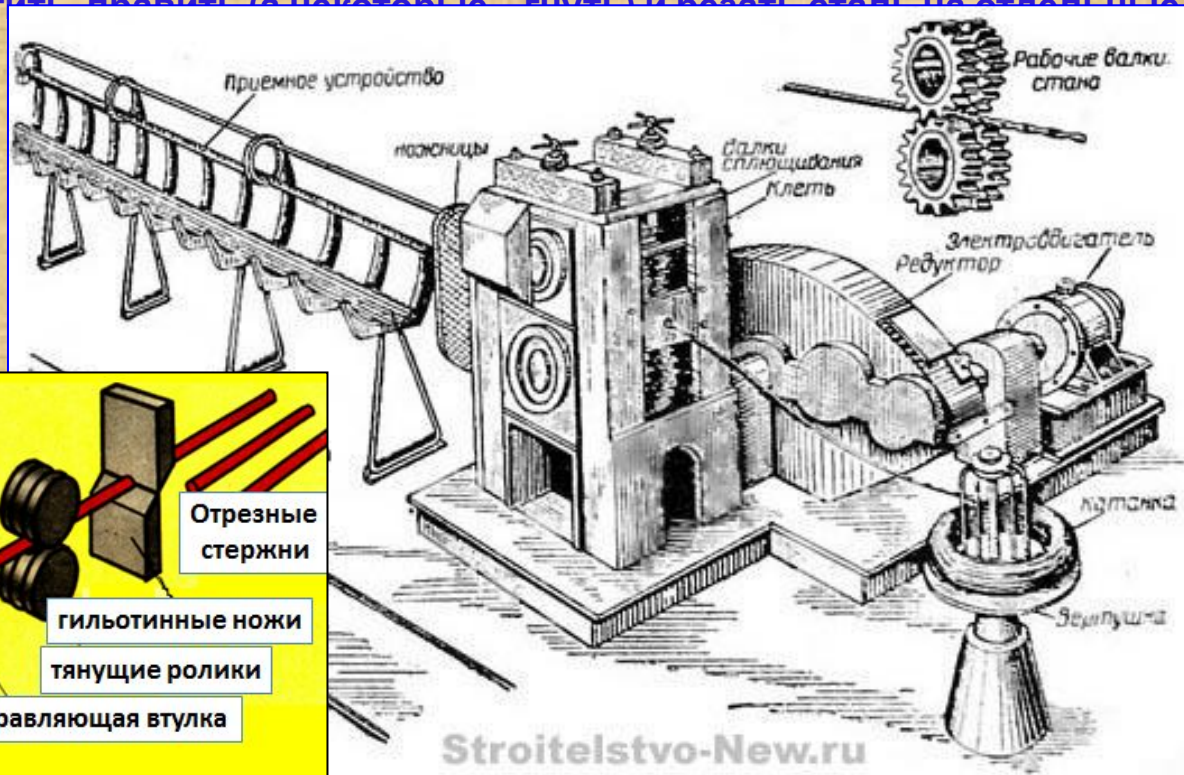


# Заготовка арматурной стали, поставляемой в мотках

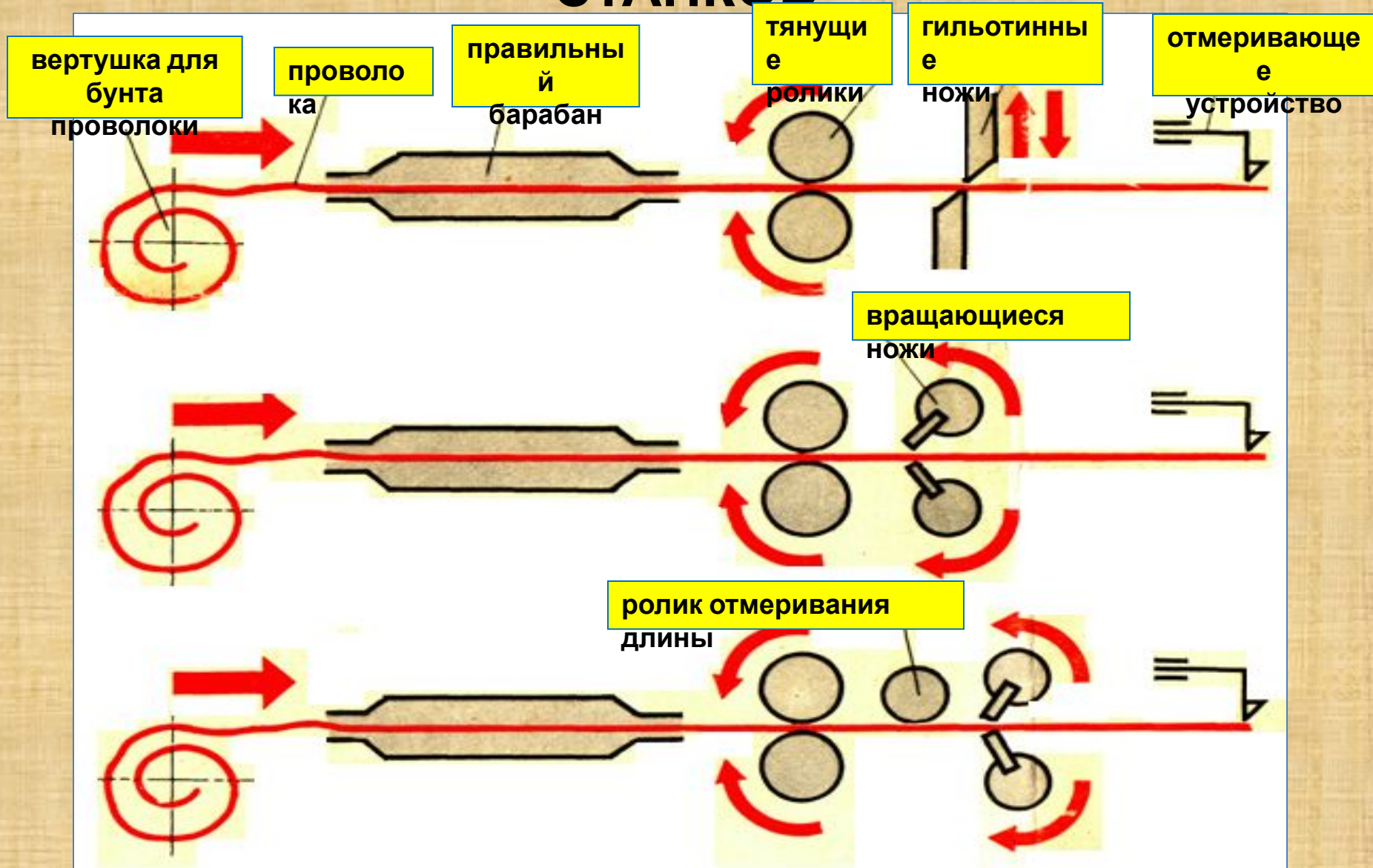


Сталь для арматурных работ должна поступать в виде прямых стержней, очищенных от грязи, коррозии и масла. Очистка и правка стали — первая рабочая операция, которую выполняет арматурщик.

Арматурную сталь диаметром от 3 до **14 мм** классов В-I, Вр-I, А240(А-I), А300 (А-II) и А400 (А-III) , А500СП, В500С , А500С, А600С поставляемую в мотках (бухтах), необходимо выпрямлять, или править. Для этого применяют специальные **автоматические станки, позволяющие одновременно разматывать, чистить проволку (с некоторыми бухтами) и резать стержни на ствольные стержни.**



# СХЕМА РАБОТЫ ПРАВИЛЬНО-ОТРЕЗНЫХ СТАНКОВ



**ЛИНИЯ СМЖ-213А  
ЗАГОТОВКИ ПРОВОЛОЧНОЙ И  
СТЕРЖНЕВОЙ АРМАТУРЫ**

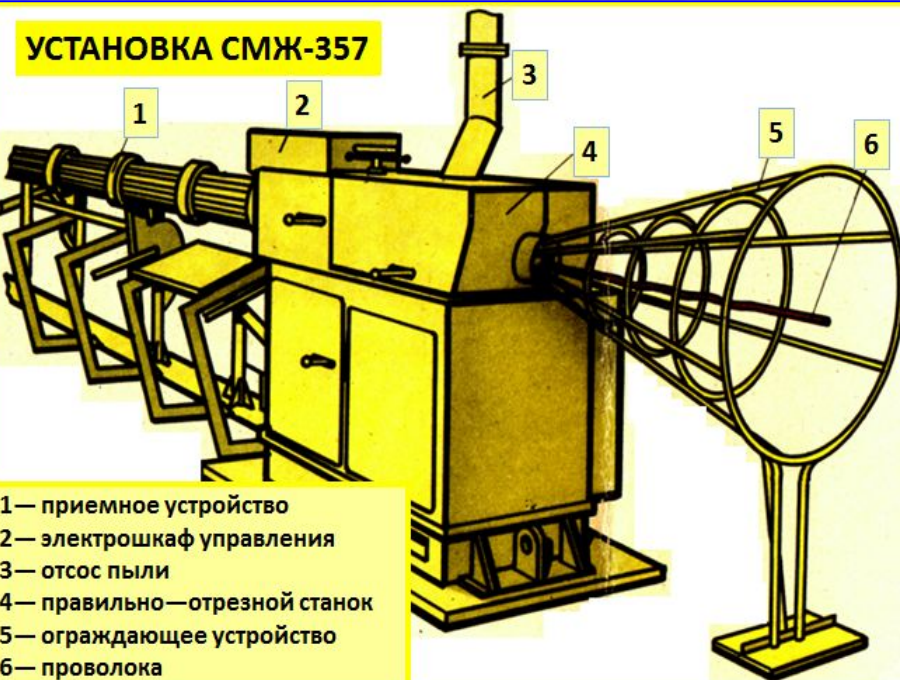


- 1— бухтодержатель
- 2— пульт управления
- 3— механизм подачи арматуры
- 4— механизм резки
- 5— секция приемного устройства
- 6— конечный выключатель



**УСТАНОВКА СМЖ- 588**

**УСТАНОВКА СМЖ-357**



- 1— приемное устройство
- 2— электрошкаф управления
- 3— отсос пыли
- 4— правильно—отрезной станок
- 5— ограждающее устройство
- 6— проволока

**СТАНОК СМЖ—192**



- 1— направляющее устройство
- 2— правильный барабан
- 3— нажимное устройство
- 4— конические ножи
- 5— электродвигатель
- 6— бунт проволоки

- Основными частями автоматического правильно-отрезного станка являются вертушка, на которую помещают бухту (моток) стали, правильный барабан с электроприводом, тянущие ролики с электроприводом, вращающиеся или рычажные ножи, а также приемное устройство для отрезанных стержней.
- Арматурная сталь протаскивается во время работы станка тянущими роликами через отверстия плашек непрерывно вращающегося правильного барабана. Отверстия плашек смещены в обе стороны от оси. При протягивании через вращающийся барабан арматурная сталь выгибается в разные стороны и очищается до блеска от грязи и коррозии. Когда конец стержня достигает упора, включается режущий механизм, который и отрезает стержень стали. Длину отрезаемого стержня регулируют, устанавливая контакты с упором в нужном месте приемного устройства. Когда вся бухта арматурной стали израсходована, станок автоматически выключается.
- Нарезанные стержни складывают на стеллажи. Автоматический правильно-отрезной станок обслуживается звеном, состоящим из двух арматурщиков 3-го разряда, которые налаживают станок, регулируют плашки правильного барабана, заправляют стержень, устанавливают механизм резки на заданную длину, и арматурщика 2-го разряда, который устанавливает бухту стали на вертушку, относит нарезанные стержни к стеллажу, привязывает к ним соответствующие бирки.

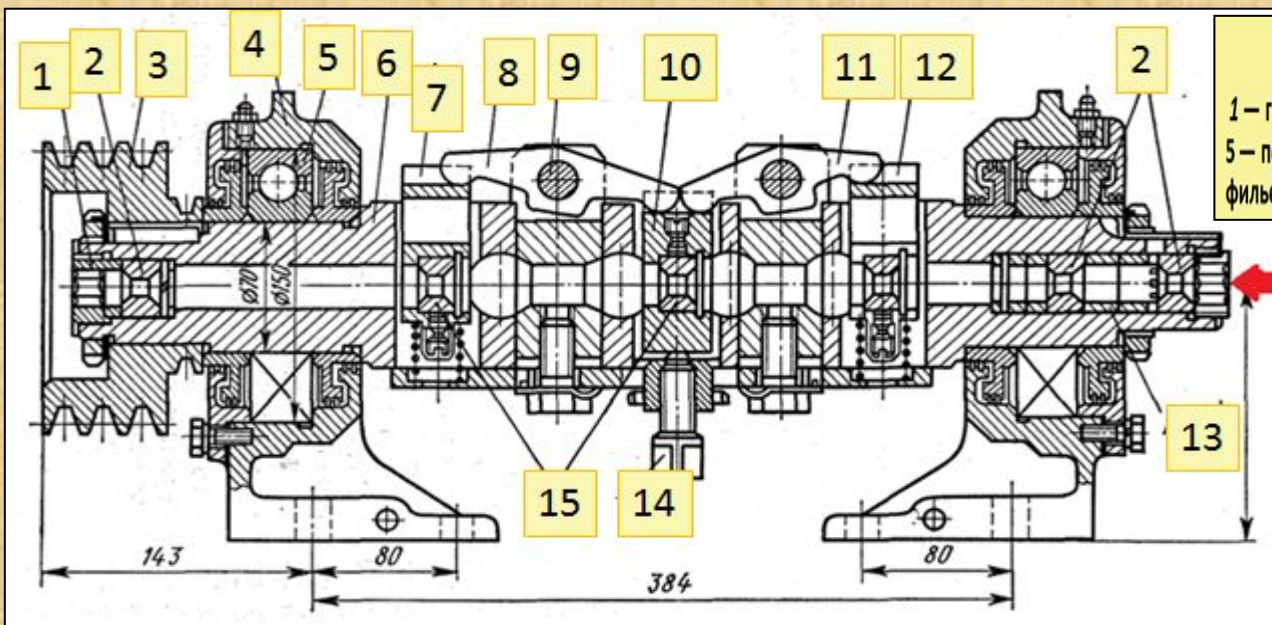
## Правильно-отрезной станок СМЖ-357

**Правильно-отрезной станок СМЖ-357** применяют для правки и резки арматуры диаметром до 14 мм. В нем использованы режущее устройство с самозаклинивающимися ножами и электромагнитный измеритель длины, позволяющие достичь скорости подачи 120 м/мин.

Станок оборудован правильным барабаном новой конструкции и специальным подающим устройством, которые обеспечивают механизированную заправку конца мотка и уменьшение числа переналадок правильного устройства.



Проволока сматывается с бухты, выправляется в правильно-отрезном барабане 1, приводимом во вращение электродвигателем 12. Подается проволока тянущими роликами 2, а режется гильотинными ножами 3. Ролики и ножи приводятся в действие от электродвигателя 10. Проволока поступает в приемно-сбрасывающее устройство 4 и, упираясь в конечный выключатель 6, замыкает контакты 7 цепи привода ножей 3. Ножи отрезают прутки, который сбрасывается в сборник 8 арматуры. Нарезанные прутки 9 переносят и укладывают на стеллаж, который располагается в 2...3 м от станка



### Правильный барабан:

1 – гайка, 2, 15 – фильеры, 3 – шкив, 4 – корпус подшипника, 5 – подшипник, 6 – полый вал, 7, 10, 12 – стаканы для регулируемых фильеров, 8, 11 – рычаги, 9 – валик рычага, 13 – втулка, 14 – винт

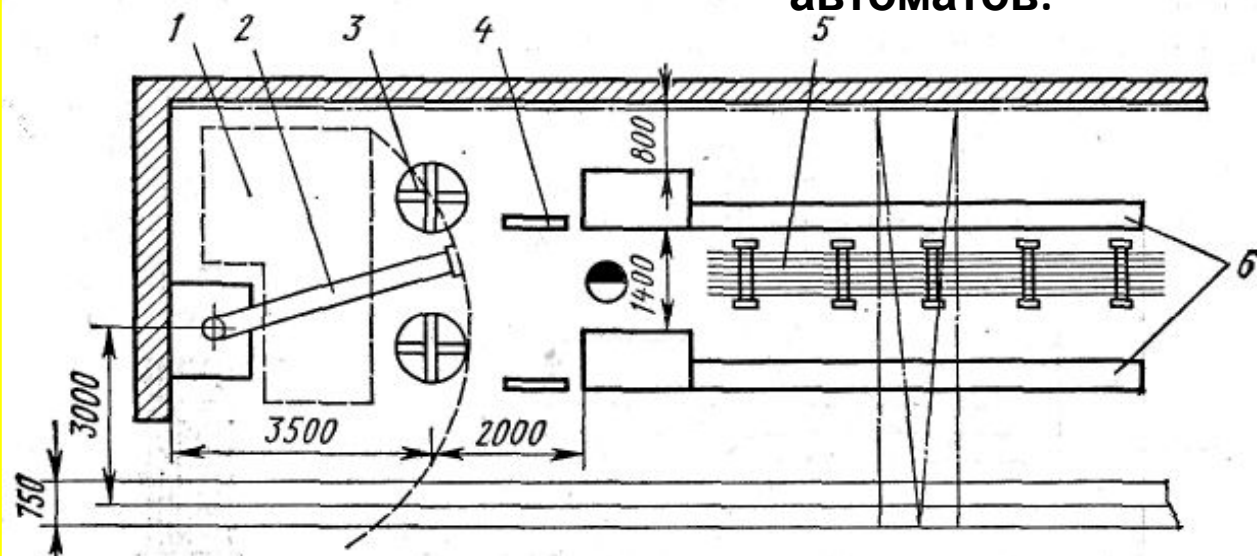
Технологический процесс заготовки арматурных стержней на правильно-отрезных установках и автоматах включает в себя подготовку станка к переработке стержней требуемого диаметра и длины; установку мотка на размоточное устройство или бухтодержатель и заправку конца арматуры в станок; пуск станка.

При заправке конец арматуры длиной 1. . .1,5 м выпрямляют вручную, протаскивают через правильный барабан с ослабленными фильерами, т. е. установленными по оси барабана с помощью регулировочного винта 14. Затем с помощью винта 14 смещают фильеры 15 в стаканах 7, 10 и 12 в радиальном направлении относительно оси барабана. Крайние фильеры 2 установлены строго по оси отверстия, с тем чтобы оси выпрямленного стержня и барабана совпадали.

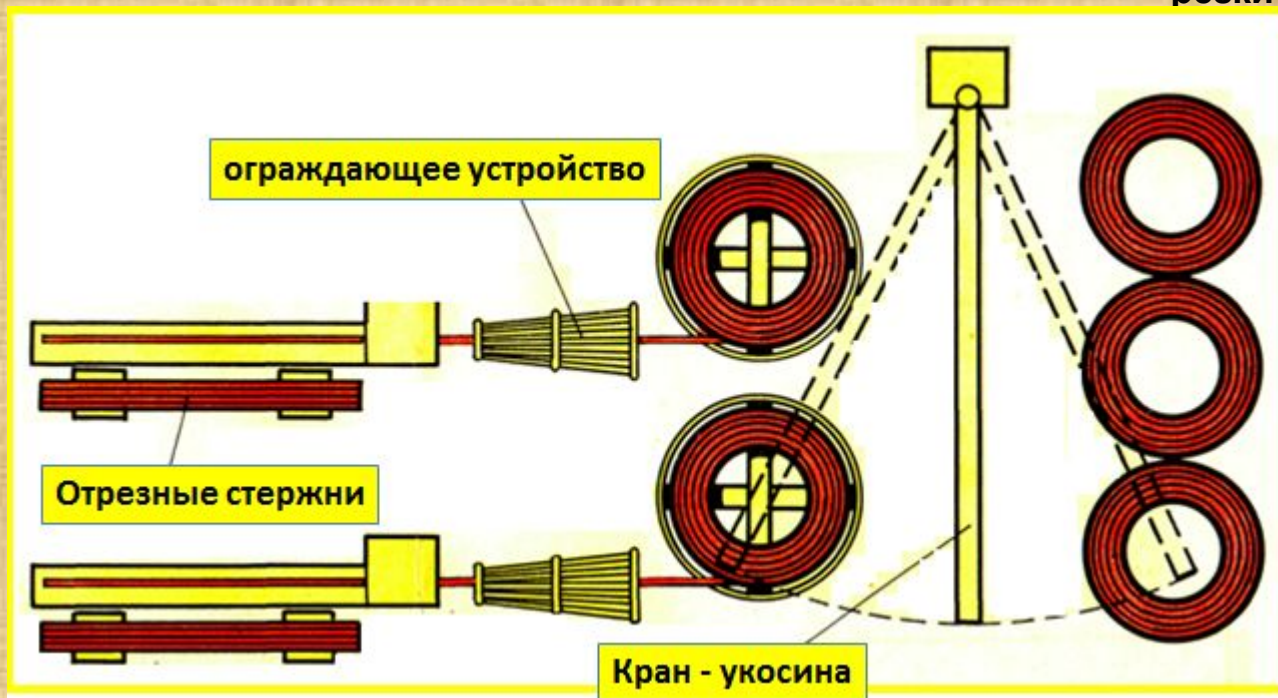
После включения станка и отрезания нескольких стержней станок останавливают и проверяют качество правки и точность отмеривания. При необходимости подтягивают фильеры для получения прямого выправленного стержня, а также переставляют или немного смещают упор с конечным выключателем для корректирования длины стержня.

Станок автоматически останавливается после того, как израсходуется весь моток арматурной стали.

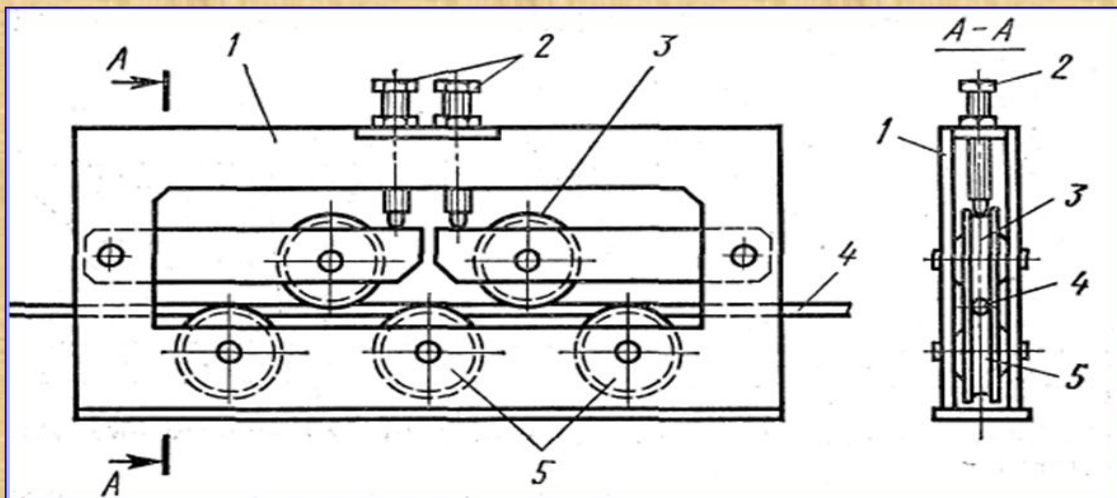
# Схема организации рабочего места у правильно-отрезных установок и автоматов:



- 1 — площадка для складирования мотков,
- 2 — консольный кран,
- 3 — бухтодержатель,
- 4 — предохранительное устройство,
- 5 — стеллаж для заготовленных прутков,
- 6 — станки для правки и резки







**Многороликовое правильное устройство СМЖ-288-2Б:**

1 — корпус, 2 — регулировочные болты, 3 — прижимный ролик, 4 — стержень, 5 — нижние ролики

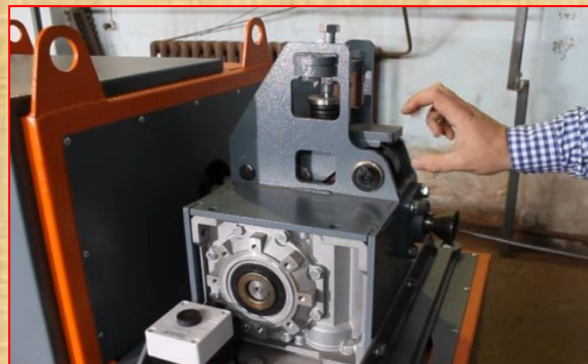
**Многороликовое  
правильное  
устройство СМЖ-288-  
2Б**

применяют для правки  
арматурной стали  
диаметром 3-8 мм,  
поставляемой в  
мотках.

Устройство состоит в основном из двух блоков, установленных по оси выпрямляемого стержня под прямым углом один к другому. Каждый блок состоит из нечетного числа, т. е. 5 или 7 роликов, соответственно 2 или 3 из которых можно перемещать с помощью болтов в сторону стержня и зажимать его. На входе в блок установлена направляющая втулка, выполненная из твердого сплава.

При протягивании стержень огибает прилегающие участки роликов в первом из блоков в одной плоскости, а в следующем блоке - в перпендикулярной плоскости и выпрямляется. Если прямолинейность стержня не достигается, то болты прижимных роликов дополнительно подкручивают, зажимая стержень сильнее. Необходимое для протягивания стержня в роликах усилие возрастает, и стержень лучше выпрямляется. Качество правки на многороликовых устройствах ниже, чем на правильно-отрезных станках, особенно при правке стержней диаметром 6. . . 8 мм. Такие устройства применяют для заготовки коротких стержней, а также для правки стержней диаметром 4. . . 5 мм и непрерывной подачи стержней под электроды сварочных машин.

# Правильно-отрезные станки СПО-110/3-6 и СПО-70/3-6



Обзор правильно-отрезного станка СПО-70/3-6 от Росстройтех  
<https://www.youtube.com/watch?v=8twpyC4GxeE>

Правильно-отрезной станок автоматически разматывает проволоку из бухты и нарезает прутки в размер. Правка производится вращающейся правильной рамкой (барabanом) с фильерами. Подача проволоки осуществляется блоком приводных роликов. Счетчик длины (энкодер) обеспечивает автоматическую перестройку при изменении длины отрезаемых прутков. Смотреть видео обзор станка СПО-70/3-6.

**Наиболее изнашиваемые узлы (ножи, фильеры) выполнены из специального твердого сплава вольфрам-кобальт.**

Контроллер компании Delta Electronics обеспечивает более удобное управление и обладает высокой надежностью и стабильностью работы благодаря особому алгоритму обработки сигналов.

Выше производительность? Скоростной станок СПО-110 для правки проволоки диаметром 3-6 мм с высокой точностью.

Конструкция фильер и правильного барабана, а также подача охлаждающей жидкости позволяет максимально уменьшить спиралевидную риску на правящейся проволоке; Повышенный срок службы роликов подачи проволоки обеспечивается их высокой твердостью (HRC 65 ед.), это обеспечивается технологией вакуумной закалки; Использование синхронизированного приводного бухтодержателя обеспечивает точный рез и отсутствие рывков на высокой скорости, также это обеспечивает возможность размотки бухт с розеточной или поврежденной проволокой.

## Правильно-отрезные станки СПО-110/6-12 и СПО-60/6-12



### Технические характеристики

	СПО-110/6-12	СПО-60/6-12
Напряжение питающей сети, В	380 (50 Гц)	380 (50 Гц)
Мощность, кВт	35	60
Диаметр арматуры (А-I, А-III), мм	✓ 6-12	✓ 6-12
Скорость подачи, м/мин.	до 110	до 60
Точность длины подачи, мм	до ±1	до ±1,5
Привод руба	механический	механический
Точность правки, мм	до ±5	до ±5
Способ правки	Роторный	Роликовые блоки

Правильно-отрезной станок СПО-60/6-12

[https://www.youtube.com/watch?time\\_continue=9&v=XePrZpD3Eoo&feature=emb\\_logo](https://www.youtube.com/watch?time_continue=9&v=XePrZpD3Eoo&feature=emb_logo)

**Завод Строительного  
Оборудования RODEN,  
Новосибирск**

<https://7sordn.ru>



**ЗАВОД  
СТРОИТЕЛЬНОГО  
ОБОРУДОВАНИЯ**

**Правильно-отрезной станок СПО 50/6-12 для правки и резки арматуры диаметром от 6- 12 мм**

<https://www.youtube.com/watch?v=vLDonH1eRwE>

# **Станки для правки и резки бухтовой арматуры (правильно-отрезные) от мировых компаний**

**Twincut 13\_EN**

[https://www.youtube.com/watch?v=hXVZs\\_3uPQc](https://www.youtube.com/watch?v=hXVZs_3uPQc)



# Правильно-отрезные станки-автоматы Unicut 12/14/16 XV

- Автоматические станки Unicut служат для правки и резки бухтовой арматуры. Они надежны в работе и имеют высокую точность, что делает эти станки оптимальным выбором по соотношению цена/производительность.
- Расчетная производительность правильно-отрезных станков составляет до 30-35 т в смену.
- **Достоинства правильно-отрезных станков Unicut 12 XV и Unicut 14 XV:**
- Скоростная обработка одиночного прутка диаметром от 6 до 12/14 мм соответственно.
- Возможность обработки горячекатаного и холоднокатаного арматурного прутка на барабанах и без них.
- Минимальные потери в результате простоев оборудования.
- Автоматическая регулировка правильных узлов, каждый из которых оснащен девятью роликами.
- Два реверсируемых гидравлических двухканавочных правильных ролика.
- Высокая производительность: до 180 м/мин.
- Точное измерение длины правленных прутков
- Автоматическая смена прутка занимает меньше минуты.
- **Опции:**
- Устройство снятия напряжений в узле подачи и правки
- Устройство для обработки прутка низкого качества.
- **Правильно-отрезной станок Unicut 16 XV** производит скоростную обработку одиночного прутка диаметром от 6 до 16 мм.

PEDAX Unicut 16 xv - Ron Mack Machinery TV

<https://www.youtube.com/watch?v=C0p16dBLtOU>

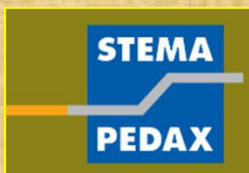
# Правильно-отрезной станок-автомат Unicut 12/14/16 XV



Правильно-отрезной автомат **Unicut 16 XV** предназначен для правки и резки прутка диаметром от 6 до 16 мм, подаваемого из бухт. В стандартной комплектации все правильно-отрезные автоматы Unicut оснащаются встроенным модулем предварительной подачи и устройством сбора прутков с двумя отделениями. По требованию возможно оснащение станка встроенным роликовым конвейером и сборными карманами.

## Технические характеристики

	Unicut 12*/14 XV	Unicut 16 XV
Предел прочности стали	700 Н/мм <sup>2</sup>	700 Н/мм <sup>2</sup>
Диаметр прутка	5/6 - 12 мм* 5/6 - 14 мм	6-16 мм
Скорость подачи	180 м/мин.	125 м/мин.
<i>Габаритные размеры станка:</i>		
Длина:	2986 мм	3350 мм
Ширина:	1300 мм	1550 мм
Высота:	1950 мм	2170 мм
Масса станка	3400 кг	5000 кг
<i>Устройство для сбора прутков:</i>		
Длина:	4 м - 8 м - 12 м	4 м - 8 м - 12 м
Масса:	500 кг - 850 кг - 1200 кг	500 кг - 850 кг - 1200 кг
Устройство размотки	972 кг - 812 кг	972 кг - 812 кг
Рабочее напряжение	3 x 400 В/50 Гц	3 x 400 В/50 Гц
Предохранитель	80 А	80 А
Установленная мощность	32 кВт	32 кВт
Среднее энергопотребление	8 - 12 кВт	10 - 15 кВт
Давление насоса	90-205 бар	90-170 бар
Управляющее напряжение	24/220 В	24/220 В
Усилие подачи	12000 Н	15000 Н
Допуски	+/- 1 мм/м	+/- 1 мм/м



# Правильно-отрезной станок-автомат Unicut 12/14/16 XV

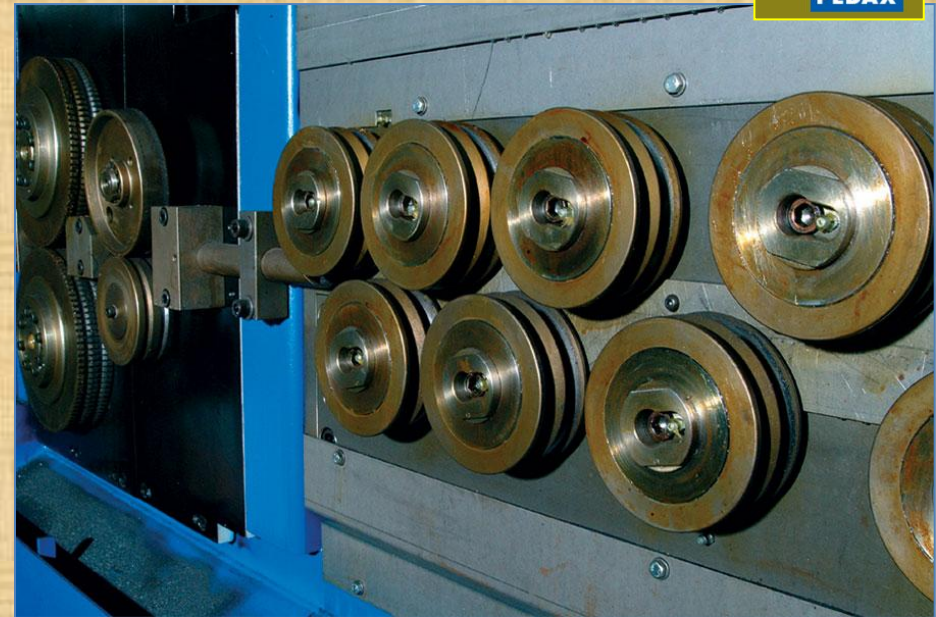


# Правильно-отрезной станок-автомат Unicut 12/14/16 XV

Два гидравлически регулируемых правильных узла с двумя канавками обеспечивают выполнение правки оптимальным образом. Прочный узел подачи со встроенным измерительным модулем.



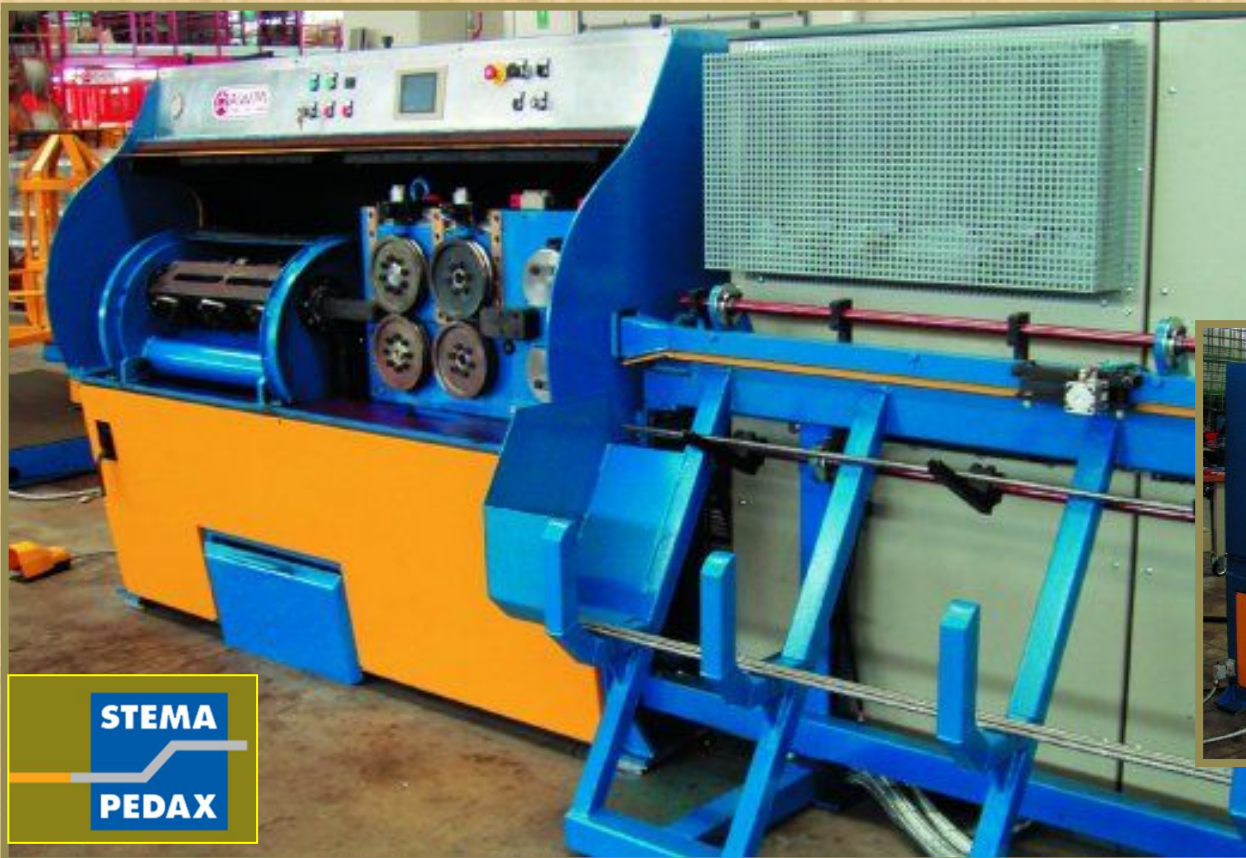
Устройство для снятия напряжений (опция) предназначено для правки труднообрабатываемого прутка.



Универсальные устройства для размотки бухт модели 605 служат для работы с бухтами весом до 5000 кг. Тормозная система гидравлическая. Устройства размотки могут быть оснащены приводом по запросу.



# ТИП Duo Straight



СТЕМА

РЕДАХ

Станки Duo Straight предназначены для правки и резки бухтовой арматуры в массовом производстве.

Станок оборудован двумя правильными блоками для двух диапазонов диаметров арматуры.

Смена рамок занимает всего несколько минут благодаря "quick change" системе вращения, установленной на станок.

## Технические

### характеристики

Модели правильно-отрезных станков	Duo Straight	Duo Straight Plus
Заготовка		
Диаметр проволоки мм	6-12	10-16
Характеристики правильно-отрезных станков		
Максимальная скорость работы м/мин	140	120
Электрические		
Установленная мощность кВт	25	40



# Основные узлы и модули Duo Straight

**Вертикальный размотчик** с вертикальной осью вращения, имеющий амортизационный рычаг с направляющими шкивами и автоматический тормоз, обеспечивающий торможение катушки при остановке машины.

**Два правильных блока**, оборудованных специальными **гиперболическими роликами**, способных тянуть и править проволоку благодаря особенному наклону роликов. Гиперболические ролики изготовлены из специальной стали и позволяют получать совершенно прямое готовое изделие без повреждения ребристой поверхности

**Система ручного управления**, обеспечивающая быструю смену правильных блоков под необходимый диаметр обрабатываемой арматуры. Система позволяет вращать поворотный блок правильных элементов без его удаления из машины и без использования подъемных кранов (эксклюзивная поворотная система AWM).

**Электрический двигатель** переменного тока с регулируемой скоростью мощностью 22 кВт, приводящий в движение правильные элементы. Скорость регулируется инвертором частоты.

**Два износостойких ролика** с электронным кодирующим устройством для измерения длины стержня. Прижим роликов осуществляется пневматическим цилиндром. При разрыве проволоки внутри правильного блока происходит автоматическое открывание роликов, чтобы не повредилась их поверхность

**Автоматические высокоточные ЛЕТУЧИЕ ножницы**, позволяющие отрезать проволоку без остановки ее движения. Во время реза гильотина совершает круговые движения, перемещаясь вместе с проволокой. Таким образом, резка происходит как бы «на лету», без остановки проволоки, что обеспечивает повышенную производительность, по сравнению со станками с вертикальным ходом гильотины. Такой тип гильотины уменьшает перегрев арматуры и ее скручивание.

Точность реза от  $\pm 1$  до  $\pm 2$  мм, в зависимости от скорости подачи арматуры.

Ножницы имеют гидравлический привод ножа и пневматический привод перемещения.

**Приемный канал стержней** и одна **стойка для отрезанных стержней** длиной 6 метров с промежуточной секцией накопителя стержней. Ряд пневматических цилиндров производит открывание приемного канала и управляет промежуточной секцией.

**Автоматическая система торможения стержней**, приводимая в действие пневматическим цилиндром и позволяющая придерживать стержни при подаче в канал для обеспечения равномерного складывания.

**Пульт управления**, содержащий все приборы для управления и визуального контроля программы работы. Он оборудован кнопкой аварийного останова, блоком электронного управления PLC, жидкокристаллическим дисплеем для программирования машины, электронным инвертором и всеми остальными электрическими



## HEXA Twinbend HEXA 616 и HEXA 820

HEXA — это новейшее поколение машин для роторной правки, резки и гибки, готовых к применению сразу в двух сферах: производстве железобетонных изделий и обработке арматурной стали.

**HEXA 616 и HEXA 820** — это надежные и гибкие в эксплуатации роторные правильные машины для непрерывной обработки арматурной стали в виде колец с частой сменой длины и диаметра прутка. HEXA 616 обрабатывает проволоку диаметром от **6 до 16 мм**, а HEXA 820 — от **8 до 20 мм**.

Машина, подключенная к системе планирования производства, определяет необходимость **смены диаметра и автоматически выполняет ее всего за несколько секунд**. **Гиперболические роторы** обеспечивают идеальную правку проволоки без повреждения поверхности. Для сортировки изделий применяется комплектующая тележка, движущаяся под устройством для укладки прутков.

Все модели машин HEXA оснащены **летучими ножницами для резки проволоки диаметром до 16 или 20 мм**. Такая система дает огромное преимущество: машину больше не нужно останавливать для выполнения резки, что существенно увеличивает ее производительность.

С HEXA 616 Twinbend и Hexa 820 Twinbend дополнительно доступен встроенный **двойной гибочный блок**, который предлагает широкий спектр вариантов для изготовления хомутов, открытых/закрытых форм и стержней с изогнутыми концами.

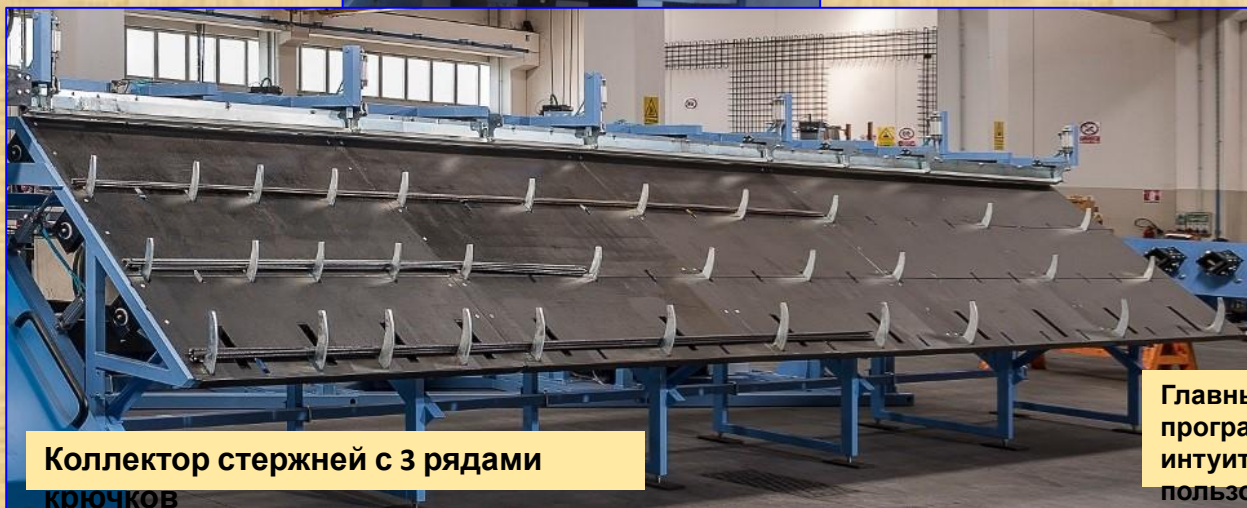
В ходе разработки правильных установок нового поколения огромное значение придавалось эргономике: для простоты доступа к гиперболическим роторам предусмотрена система лестниц; настройка, техобслуживание и очистка выполняются **быстро и без лишних трудозатрат**. Кроме того, для создания комфортной рабочей среды



Летающие  
ножницы



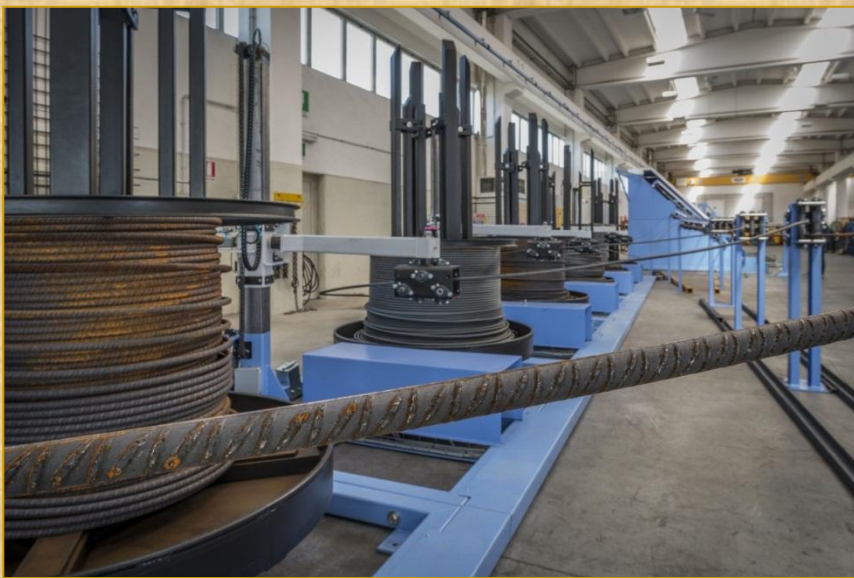
До 6 гиперболических  
роторов для  
автоматического и быстрого  
изменения диаметра.



Коллектор стержней с 3 рядами  
крючков



Главный пульт управления. Интерфейс  
программы является многоязычным,  
интуитивно понятным и удобным для  
пользователя.



**дополнительно  
гибочный блок**

**встроенный**

**двойной**



## HEXA 820 TWINBEND

HEXA 820 Twinbend, здесь с 6 ведомыми 5-тизовыми выпусками (не на рисунке), коллектором с двумя рядами крюков и тележкой для ввода в эксплуатацию.



Двойной гибочный узел с автоматической сменой гибочной оправки.

Прутковый коллектор с 2 рядами крюков для легкого обвязывания и ввода в эксплуатацию тележки для сортированного сбора производимых форм.

Машины HEXA 616 TWINBEND и HEXA 820 TWINBEND оснащены интегрированным **блоком двойного сгибания** с большим количеством опций для изготовления скоб, открытых и закрытых форм, а также прутков с изогнутыми концами. Благодаря автоматизированной смене гибочной оправки, быстрой смене ротора и простоте техобслуживания эти машины отличаются максимальным удобством в эксплуатации.



**HEXA Twinbend**  
<https://www.youtube.com/watch?v=03P6UTuPGYY>

## Станки для двухплоскостной правки роликами

Компания **Schnell** производит правильно-отрезные машины с блоками двухплоскостной правки роликами. В основе этой технологии лежит многолетний опыт производства гибочных автоматов. Таким образом, блок протяжки и система настройки правильных блоков правильно-отрезных станков **Reta 12HS** и **Reta 16HS** обладают всеми достоинствами этих же систем гибочных автоматов Schnell. Станки Reta 12HS и Reta 16HS оснащены надежными сервомоторами Baumuller (Германия) и характеризуются применением технологии "Sapiens".

**Все модели этой серии способны работать одновременно в два потока при установке дополнительного размотчика и корзины, что обеспечивает увеличение производительности в два раза.**

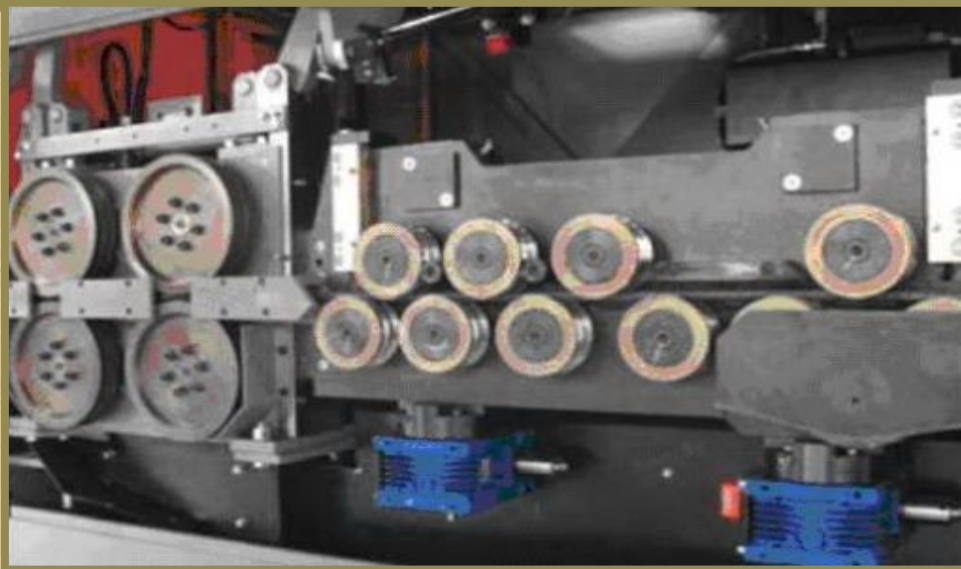
В стандартную комплектацию входит промышленный компьютер с цветным 12" ЖК дисплеем, способным работать в самых суровых условиях, комплект ножей на весь диапазон обрабатываемых диаметров, универсальный двухсторонний размотчик с пневмотормозом, быстросъемная универсальная корзина с возможностью регулировки сердечника и автоматическим приемным датком (6, 9 или 12 мм на выбор).



Reta 12HS имеет два взаимно перпендикулярных правильных блока, состоящие из шести пар роликов правки каждый. Для настройки правильного блока на обрабатываемый диаметр применяется механическая память.



**Reta 16HS** является высокопроизводительным правильно-отрезным станком со скоростью протяжки, правки и резки до 200 м/мин. Предназначен для обработки бухтовую горячекатаной и холоднодеформированной арматуры в диапазоне от 6 до 16 мм. Все модели этой серии способны работать одновременно в два потока но при установке дополнительного размотчика и корзины, что приведет к увеличению производительности в два раза. Для настройки правильного блока на обрабатываемый



**STRAIGHT LINE 16 UHS Schnell spa**  
<https://www.youtube.com/watch?v=pach15kwyLI&t=199s>

**Станок для правки и рубки арматуры RETA 20 UHS**  
<https://www.youtube.com/watch?v=XZivn9KxVPpg>

Модель		Reta 12HS	Reta 16HS
Диаметр обрабатываемой арматуры, мм	в один поток	4 - 12	6 - 16
	в два потока	4 - 10	6 - 12
Тип правки		двухплоскостная, роликовая	
Количество резов в минуту		144	200
Максимальная скорость протяжки, м/мин		144	200
Точность реза, мм		± 0,5	± 0,5
Расход электроэнергии, кВт/ч		4	6
Потребление воздуха, бар		7	7
Габаритные размеры станка, мм		3530x1330x2180	4000x1700x2000
Вес, кг		2300	4000





## Станки с гиперболически ми роликами Schnell

В базовую комплектацию входят:

- промышленный компьютер с цветным 12" ЖК дисплеем;
- универсальный размотчик;
- быстросъемная универсальная корзина;
- автоматический приемный лоток до 12 м.

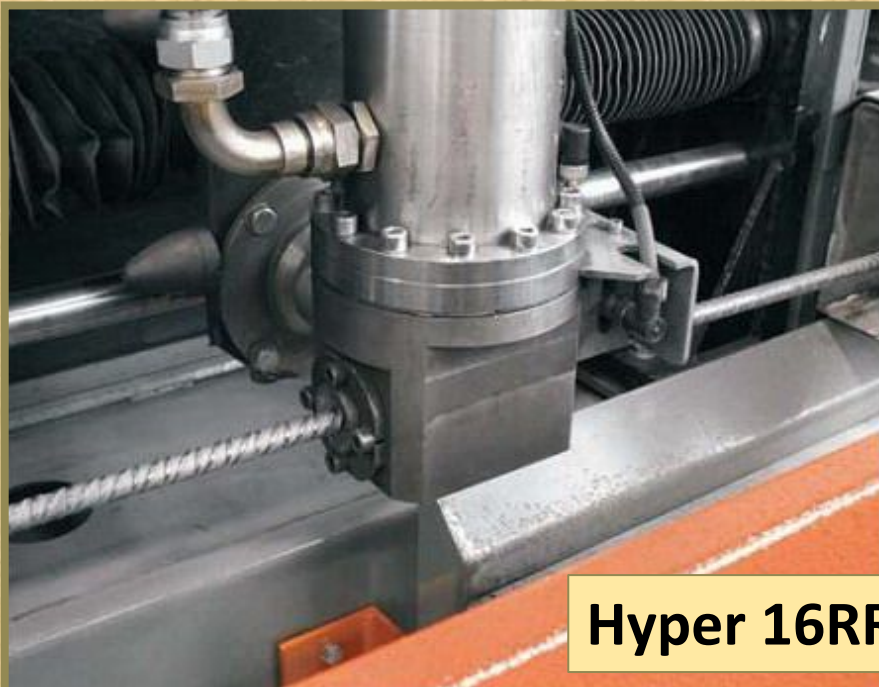
Автоматический правильно-отрезной станок **Hyper 16RR** предназначен для обработки бухтовой арматуры диаметром от 6 до 16 мм. Он является последней разработкой компании Schnell в области производства правильно-отрезных машин и характеризуется применением самых передовых технологий, включая правильный блок с гиперболическими роликами, узел резки с "летающей гильотиной" и систему автоматической смазки правильных роликов.

Станки с гиперболическими роликами Schnell Автоматический правильно-отрезной станок **Hyper 16RR** предназначен для обработки бухтовой арматуры диаметром **от 6 до 16 мм**. Он является последней разработкой компании Schnell в области производства правильно-отрезных машин и характеризуется применением самых передовых и зарекомендовавших себя технологий, включая правильный блок с гиперболическими роликами, узел резки с "летающей гильотиной" и систему автоматической смазки правильных роликов.

Применение **роторных блоков правки с гиперболическими роликами** получило на сегодняшний день широкое распространение ввиду того, что они **обеспечивают более мягкий режим воздействия на поверхность арматуры, минимально повреждая ее профиль, сохраняя таким образом ее способность схватывания с бетоном**. Кроме того, гиперболическая форма роликов обеспечивает более качественную правку.

Система резки **"летучие ножницы"** позволяет осуществлять резку арматуры без снижения скорости протяжки арматуры для обеспечения максимальной производительности и точности реза.

## Станки с гиперболическими роликами Schnell



**Hyper 16RR**



<b>Модель</b>	<b>Hyper 16RR</b>
<b>Диаметр обрабатываемой арматуры, мм</b>	<b>6 - 16</b>
<b>Тип правки</b>	<b>Гиперболические ролики</b>
<b>Количество резов в минуту</b>	<b>100</b>
<b>Максимальная скорость протяжки, м/мин</b>	<b>100</b>
<b>Точность реза, мм</b>	<b>± 1</b>
<b>Установленная мощность, кВт</b>	<b>31</b>
<b>Потребление воздуха, бар</b>	<b>7</b>
<b>Габаритные размеры, мм</b>	<b>2100 x 1150 x 1670</b>
<b>Вес, кг</b>	<b>2300</b>

# Станки с роторным правильным блоком RAD H8M/RAD H12M



Правильно-отрезные станки серии RAD предназначены для автоматической правки бухтовой горячекатаной и холоднотянутой арматуры. Узел протяжки состоит из 2-х или 4-х пар протягивающих роликов с регулируемым давлением их прижима. Блок правки состоит из ротора, оснащенного вольфрам-карбидными сухарями. В зависимости от модели ротора комплектуется сухарями для обработки арматуры от 2 до 12 мм. Правильные сухари фиксируются в барабане ограничительными винтами.

Станки в базовой комплектации оснащены универсальным размотчиком, специально разработанным для рынка СНГ (позволяет использовать бунты арматуры от различных металлургических заводов с разным направлением намотки),

быстрозаменяемой универсальной корзиной и автоматическим приемным лотком до 12 м (6 м).

Модель	RAD H8M	RAD H12M
Диаметр обрабатываемой арматуры, мм	2 - 8	4 - 12
Правильный блок	Ротор	Ротор
Количество резов в минуту, ударов/мин	120	120
Максимальная скорость протяжки, м/мин	120	120
Точность реза, мм	± 2	± 2
Установленная мощность, кВт	11	15
Потребление воздуха, бар	4	6
Габаритные размеры станка, мм	1650 x 900 x 1400	2100 x 1150 x 1500
Вес, кг	1800	2700



# Станки с роторным правильным блоком RR10HS



Модель	RR10HS
Диаметр обрабатываемой арматуры, мм	4 - 10
Тип правки	Ротор
Количество резов в минуту, ударов/мин	130
Максимальная скорость протяжки, м/мин	130
Точность реза, мм	± 0,2
Минимальная длина реза, мм	250
Установленная мощность, кВт	35
Потребление воздуха, бар	3
Габаритные размеры станка, мм	2500 x 900 x 1300
Вес, кг	3600

Правильно-отрезной станок RR 10HS роторного типа отлично зарекомендовал себя в обработке горячекатаной российской стали. Узел протяжки состоит из 4-х пар роликов с канавками под арматуру от 4 до 10 мм и регулируемым пневматическим давлением их прижима. Узел правки состоит из ротора, оснащенного вольфрам-карбидными сухарями, которые фиксируются в роторе ограничительными винтами. Программный модуль позволяет вводить количество требуемых изделий, выдает в реальном времени количество изготовленных изделий, а также по завершении задания останавливает машину и переводит ее в ждущий режим. В станке используются электродвигатели, которые характеризуются плавным пуском. Независимая гидростанция обеспечивает быстроту и точность реза "летающей гильотины". Размотчик, который может разматывать бухту весом до 3000 кг, оснащен пневматическим тормозом для экстренного торможения, кнопка экстренного торможения выведена на переднюю панель станка.

Комплектация станков моделей RR 10HS и включает в себя комплекты роликов подачи арматуры, режущих ножей и втулок, правильных сухарей на два диапазона диаметров, роторных входных и выходных втулок, а также необходимый набор инструментов для оператора. Также станки комплектуются универсальным двухсторонним размотчиком с пневмотормозом, быстросъемной универсальной корзиной с возможностью регулировки сердечника и автоматическим приемным датком до 12 м.

**Станки для правки и резки арматуры  
периодического профиля**

**Vitari**



**Станки, предназначенные для правки и резки арматуры, делятся на:**

- **высокопроизводительные станки,**
- **станки с вертикальным ходом гильотины**
- **станки с "летающей гильотиной»**

Модель станка	Vitari NR.320E	Vitari NR 420E
Обрабатываемые диаметры горячекатаной арматуры	5 - 10 мм	8 - 14 мм
Обрабатываемые диаметры холоднодеформированной арматуры	5 - 12 мм	8 - 16 мм
Скорость подачи	50-120 м/мин	40-100 м/мин
Минимальная длина прутка	300 мм	300 мм
Потребляемая мощность (общая)	50,5 кВт	64,2 кВт
Давление воздуха	6 бар	6 бар
Габариты	3100 x 1500 мм	3600 x 1600 мм
Вес станка	3800 кг	4800 кг

Модель станка	Vitari NR 350E	Vitari NR 450E	Vitari NR 450S
Обрабатываемые диаметры горячекатаной арматуры	4 - 8 мм	7 - 12 мм	8 - 14 мм
Обрабатываемые диаметры холоднодеформированной арматуры	4 - 10 мм	7 - 14 мм	8 - 16 мм
Скорость подачи	80-130 м/мин	80-110 м/мин	80 м/мин
Минимальная длина прутка	600 мм при 80 м/мин	600 мм при 80 м/мин	100 мм
Потребляемая мощность (общая)	35,5 кВт	52,5 кВт	64,2 кВт
Давление воздуха	6 бар	6 бар	6 бар
Габариты	3000 x 1500 мм	3600 x 1600 мм	3600 x 1600 мм
Вес станка	3500 кг	4500 кг	4600 кг

Высокая скорость правки горячекатаной арматуры постоянного и периодического профиля в бунтах или с катушек.

Механизированный размотчик для бунтов или катушек с мотором и системой синхронизации скорости размотчика и станка.

Система смазки проволоки, состоящая из рамки с распылителями и напорной масляной системы. Система протяжки проволоки состоит из 5 пар роликов с насечкой, с отдельным приводом от электромотора с редуктором.

Правильный блок состоит из правильной рамки оснащенной 5 карбидовыми сухарями, которые точно позиционируются ограничительными винтами. Каждый блок роликов состоит из 4 карбид-вольфрамовых полуроликов с двойным зубчатым каналом (для настройки под разные диаметры).

Напольный накопитель с автоматическим предварительным загрузочным лотком.

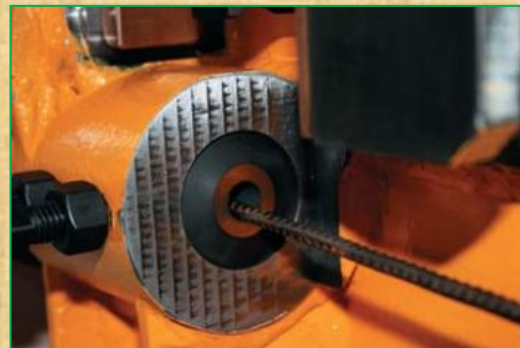
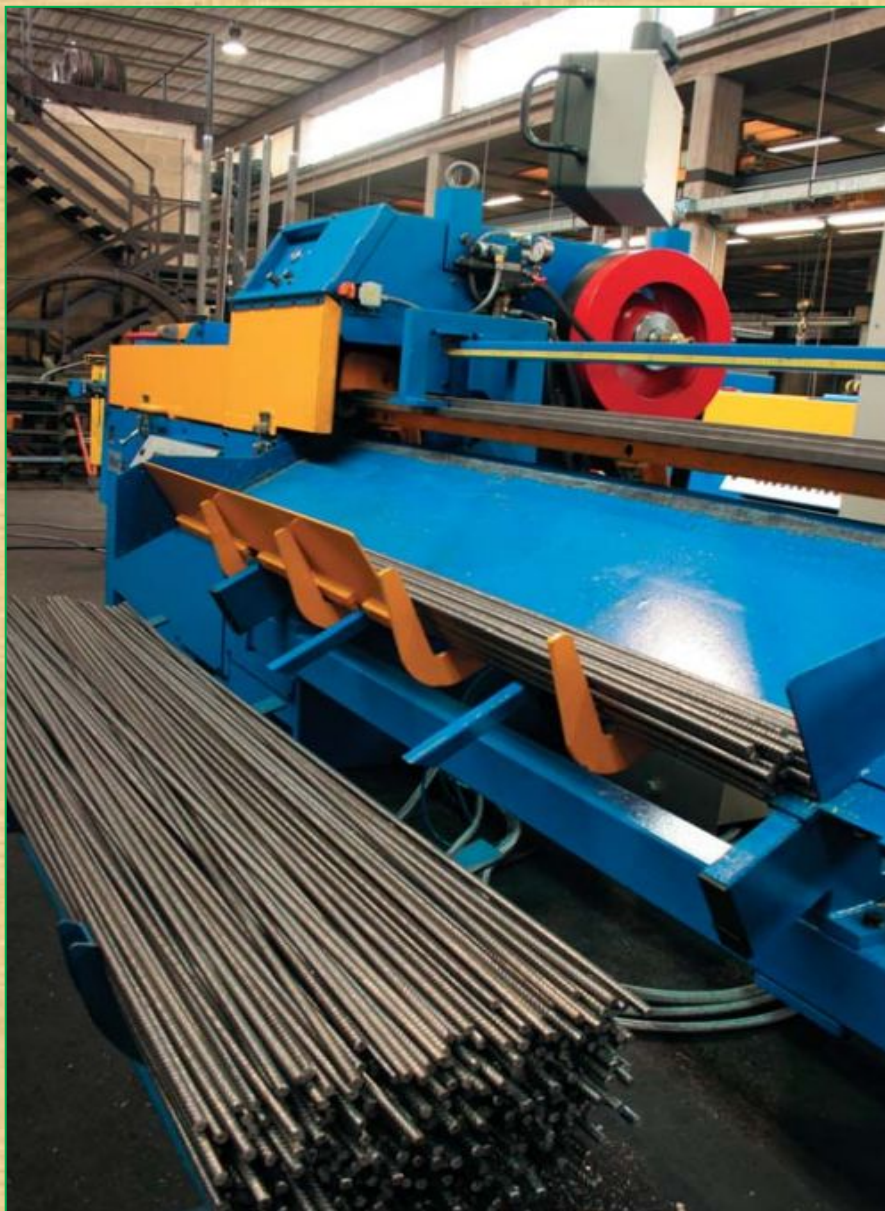
Станок комплектуется высокоточной гильотиной с функцией безостановочного реза. Станок комплектуется системой

## Высокопроизводительные станки серии LR



Диаметр арматуры, мм	Скорость правки, м/мин	Тип арматуры Твердость R<600H/мм <sup>2</sup>	Максимальный вес бухты, кг	Размеры бухты, мм	Длина приемного канала, м
6,0-14	Диаметр арматуры Ø 8 макс. - 360 Ø10 макс. - 300 Ø14 макс. - 240	Горячекатаная или холоднодеформированная гладкая или ребристая арматура	5000	Высота - 1500 Внутренний диаметр - 600 Внешний диаметр - 1250	Стержни От 2 до 14

## Станки с вертикальным ходом гильотины серии LRB 4



Гильотина приводится в движение отдельным приводом, что обеспечивает очень высокую скорость работы. Резка прутка производится вертикальным перемещением гильотины с высокой скоростью, Эта серия станков обеспечивает наибольшую точность длины стержня  $\pm 0,2$  мм

Мощная литая станина и приводы гарантируют высокую производительность даже на максимальных (предельных) диаметрах проволоки. ЧПУ-управление позволяет с легкостью производить настройку и корректировку параметров без остановки станка.

Автоматический прижим роликов с регулировкой давления.

Гильотина приводится в движение отдельным приводом, что обеспечивает очень высокую скорость работы,

Резка прутка производится вертикальным перемещением гильотины с высокой скоростью.

Изменение длины производится удобно и быстро. Время перенастройки на другую длину - от одной до нескольких минут.

Станки успешно работают с Российской периодической г/к арматурой класса А-III, А-500С.

Данный тип гильотины позволяет производить стержни с длиной менее одного метра.

Встроенный счетчик стержней позволяет точно



 **Vitari**





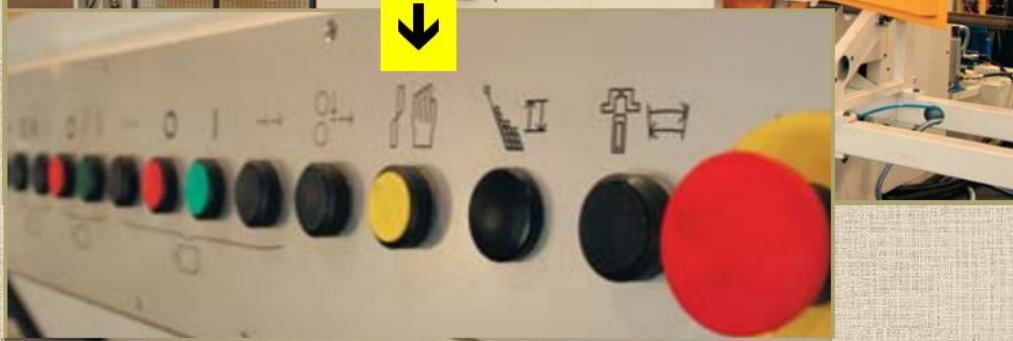
# Станки с летающей

## ГИЛЬОТИНОЙ

Во время реза гильотина совершает круговые движения, перемещаясь вместе с проволокой. Таким образом, **резка происходит как бы «на лету»**, без остановки проволоки, что обеспечивает повышенную производительность, по сравнению со станками с вертикальным ходом гильотины. Такой тип гильотины уменьшает перегрев арматуры и ее скручивание.

Точность реза от  $\pm 1$  до  $\pm 2$  мм, в зависимости от скорости подачи арматуры.





Мощная литая станина и приводы гарантируют высокую производительность даже на максимальных (предельных) диаметрах проволоки.

ЧПУ-управление позволяет с легкостью производить настройку и корректировку параметров без остановки станка.

Автоматический прижим роликов с регулировкой давления.

Гильотина приводится в движение отдельным приводом, что обеспечивает очень высокую скорость работы.

Изменение длины производится удобно и быстро. Время перенастройки на другую длину - от одной до нескольких минут.

Станки успешно работают с Российской периодической г/к арматурой класса А-III, А-500С.

Встроенный счетчик стержней позволяет точно изготовить требуемое количество продукции.

## Правильно-отрезной станок для арматуры R 13

<https://www.youtube.com/watch?v=IkSTxq2zv9w>

STRAIGHT LINE 16 UHS Schnell spa

<https://www.youtube.com/watch?v=pach15kwyLI>



STRAIGHT LINE 16 UHS Schnell spa

[https://www.youtube.com/watch?time\\_continue=3&v=pach15kwyLI&feature=emb\\_logo](https://www.youtube.com/watch?time_continue=3&v=pach15kwyLI&feature=emb_logo)

Здесь: Интегрированная установка для правки, резки и хранения предварительно упакованных прутков

Гибочный станок для арматуры SMART 13 COIL

<https://www.youtube.com/watch?v=2ZuHYeZ3odw>