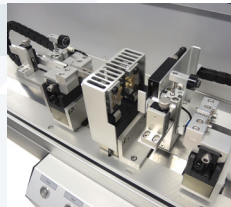




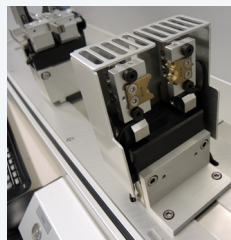
## 双侧拉管机 1610

**拉管机**的设计用途在于制造塑料管颈。塑料管通过纵向运动穿过一个加热后的模具被拉伸，直到达到预设直径。本机可一次性自动完成远端和近端流程。模具分为两瓣，装件方便。通过设置下列参数可控制塑料管的形态：模具直径、温度、速度以及传感器位置。

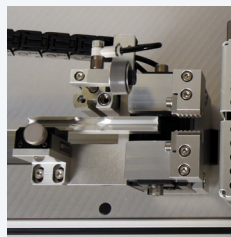
为每个产品形状定制的工艺参数可以存储和随时调用，确保每一个生产进程都有最佳的可重复性。本机加工速度快，坯件长度重复精度高，尤其适用于处理大规格塑料管。



双侧拉管装置



双模具打开



气动夹爪

### 技术规格

- 加工周期:大约30秒
- 管身直径:0.7~9 mm
- 管颈直径:0.6~4 mm
- 气动夹爪
- 2条装有滚珠丝杆的线性导轨,采用三相步进电机驱动,扭矩1.5 Nm
- 最大线性运动行程:  
左侧 440 mm / 右侧 440 mm (+坯件)
- 最大坯件长度:300 mm
- 线性运动速度:1~100 mm/s
- 工作温度:20~200°C
- BW-TEC 触摸式人机界面,操作简易
- PLC控制器及采用PC后台的人机界面和数据管理
- 具备网络兼容性
- 规格(长x宽x高):1640 x 570 x 560 mm
- 重量:86 kg
- 电压:115/230 V交流 450 W
- 压缩空气:6~8 bar (87~116 psi)

### BW-TEC AG

HOFSTRASSE 1  
CH-8181 HÖRI  
瑞士  
电话 +41 44 863 70 70  
info@bwtec.com  
www.bwtec.com