

AUTÓMAT

BAJA RELAJACIÓN PARA ALAMBRE
BAJA RELAJACIÓN PARA ALAMBRE
BAJA RELAJACIÓN PARA ALAMBRE
BAJA RELAJACIÓN PARA ALAMBRE
BAJA RELAJACIÓN PARA ALAMBRE
LOW RELAXATION FOR WIRE
LOW RELAXATION FOR WIRE
LOW RELAXATION FOR WIRE
LOW RELAXATION FOR WIRE

Son instalaciones en línea, que tienen por objeto mejorar las características mecánicas del alambre reduciendo su alargamiento cuando sea sometido a la carga real de utilización. Se realiza calentando el alambre mientras se mantiene bajo tensión entre dos puntos.

In line installations. Their object is to improve the mechanical characteristics of the wire, reducing the elongation when is submitted to a real load. The low relaxation is done by heating the wire whilst it is maintained under tension between two points.

Ø alambre mm
entrada-salida

Ø wire mm
inlet-outlet

CAPACIDAD con 450 kW
CAPACITY with 450 kW

VEL. m/min. SPEED m/min	MASA kg/km MASS kg/km	TIRO kg PULL kg	kg/mm ² R kg/mm ² R
400*	55	870	---
400	98,9	1360	180
325	154	2060	175
250	222	2890	170
190	302	3810	165
130	395	4840	160
110	499	5040	---
95	545	6200	150



Potencia útil del horno de introducción
Power of the induction furnace

• 450 kW max.

Frecuencia
Frequency

• 6 khz

Temperatura del alambre
Wire temperature

• 430° C max.

Producción prevista
Foreseen production

• 7200 h/año
7200 h/year

Producción práctica
Practical production

• ± 10% de máxima indicada
± 10% of the maximum indicated

COMPOSICIONES MAS USUALES

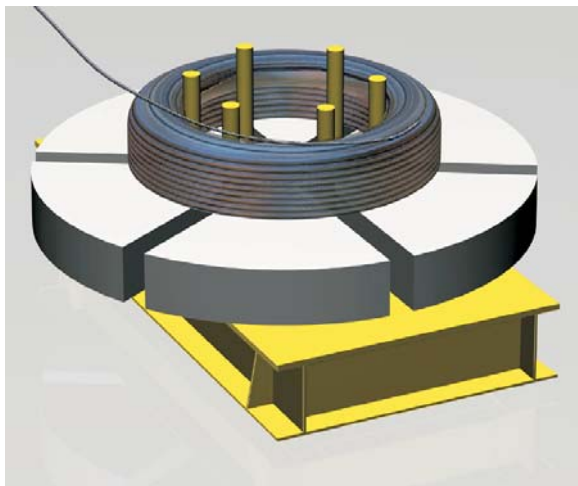
Pueden suministrarse otras variantes o unidades sueltas.

- A** Alimentación desde rollo o carrete con alambre pre-trefilado
Hilera de reducción
Cabeza de turco de indentar
Horno de inducción
Baño de refrigeración y secado
Cabrestrante (s) de tiro
Neumáticos de mantenimiento de tensión
Corte y desvío
Bandejas recogedoras
- B** Alimentación desde rollo de alambón
Trefiladora multibloque
Cabeza de turco de indentar
Horno de inducción
Baño de refrigeración y secado
Cabrestrante(s) de tiro
Neumáticos de mantenimiento de tensión
Corte y desvío
Bandejas recogedoras

USUAL COMPOSITIONS

Other variants or separate units can be supplied.

- A** pay-off from coil or spool previously drawn
Reduction die
Indenting turk head
Induction furnace
Cooling and drying bath
Pulling capstant(s)
Tension keeping pneumatics
Cutting and diversion
Collecting trays
- B** Pay-off from wire rod coil
Multiblock drawing machine
Indenting turk head
Induction furnace
Cooling and drying bath
Pulling capstant(s)
Tension keeping pneumatics
Cutting and diversion
Collecting trays



AUTOMAT