

2021

**ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ
ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА
СТАЛЬНЫХ КАНАТНЫХ СТРОПОВ**

ЗАВОД
ИРМАШ
ПРОМЫШЛЕННОЙ ГИДРАВЛИКИ



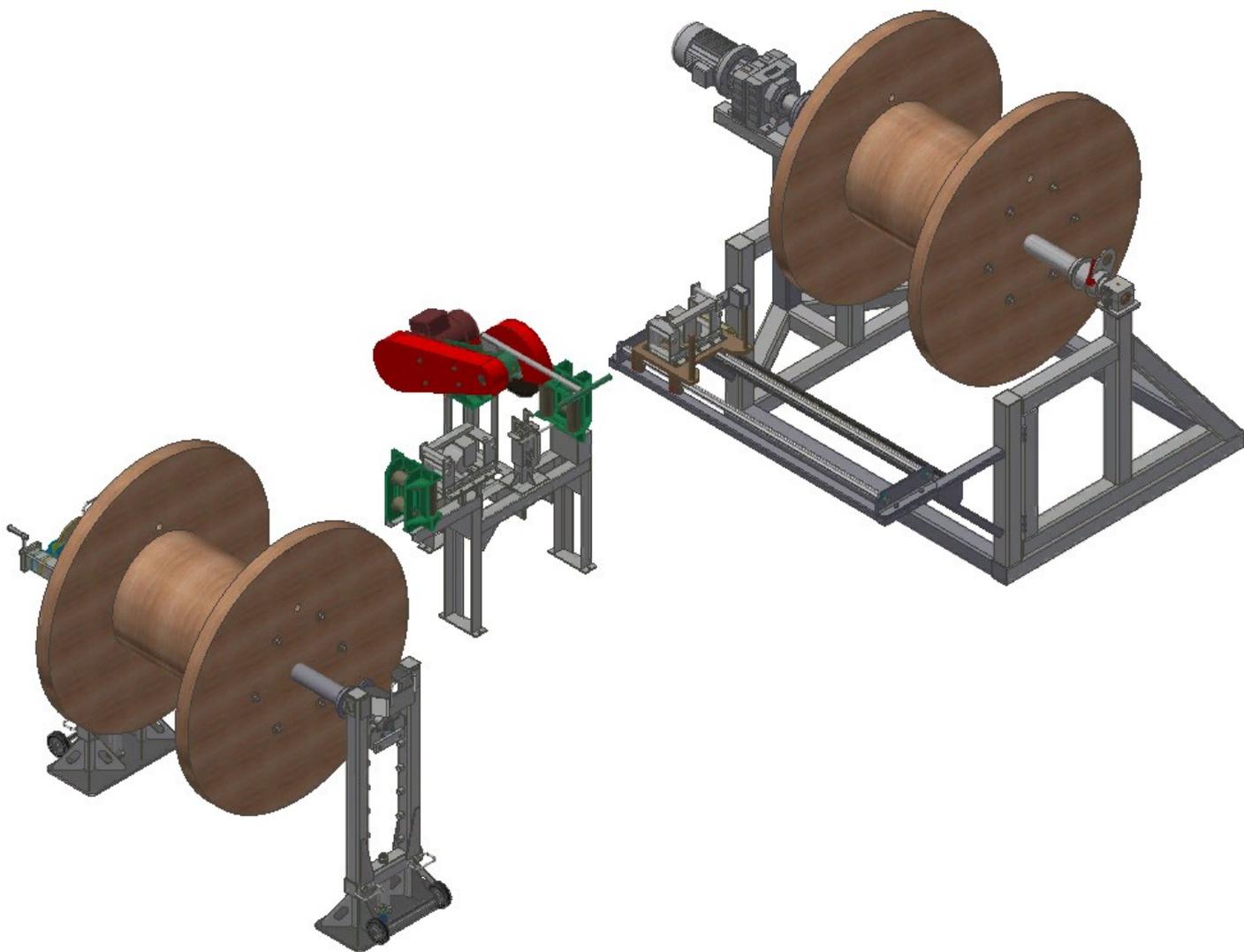
Сайт: ir-mash.ru
Телефоны: 8 800 600-57-39, 8 (3952) 55-12-40
Email: zavod@ir-mash.ru

ЗАВОД
ИРМАШ
ПРОМЫШЛЕННОЙ ГИДРАВЛИКИ

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПЕРЕМОТКИ И РАЗМЕРНОЙ РЕЗКИ СТАЛЬНЫХ КАНАТОВ (ТРОСОВ)



ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ МОДУЛЬНАЯ ЛИНИЯ УПРК



Данная производственная линия может быть сконфигурирована для работы со стальными тросами/стропами с диаметром от 6 до 60 мм.

На базе данной установки можно создать собственный производственный участок как отдельный вид бизнеса.

Основными частями производственной модульной линии УПРК являются:

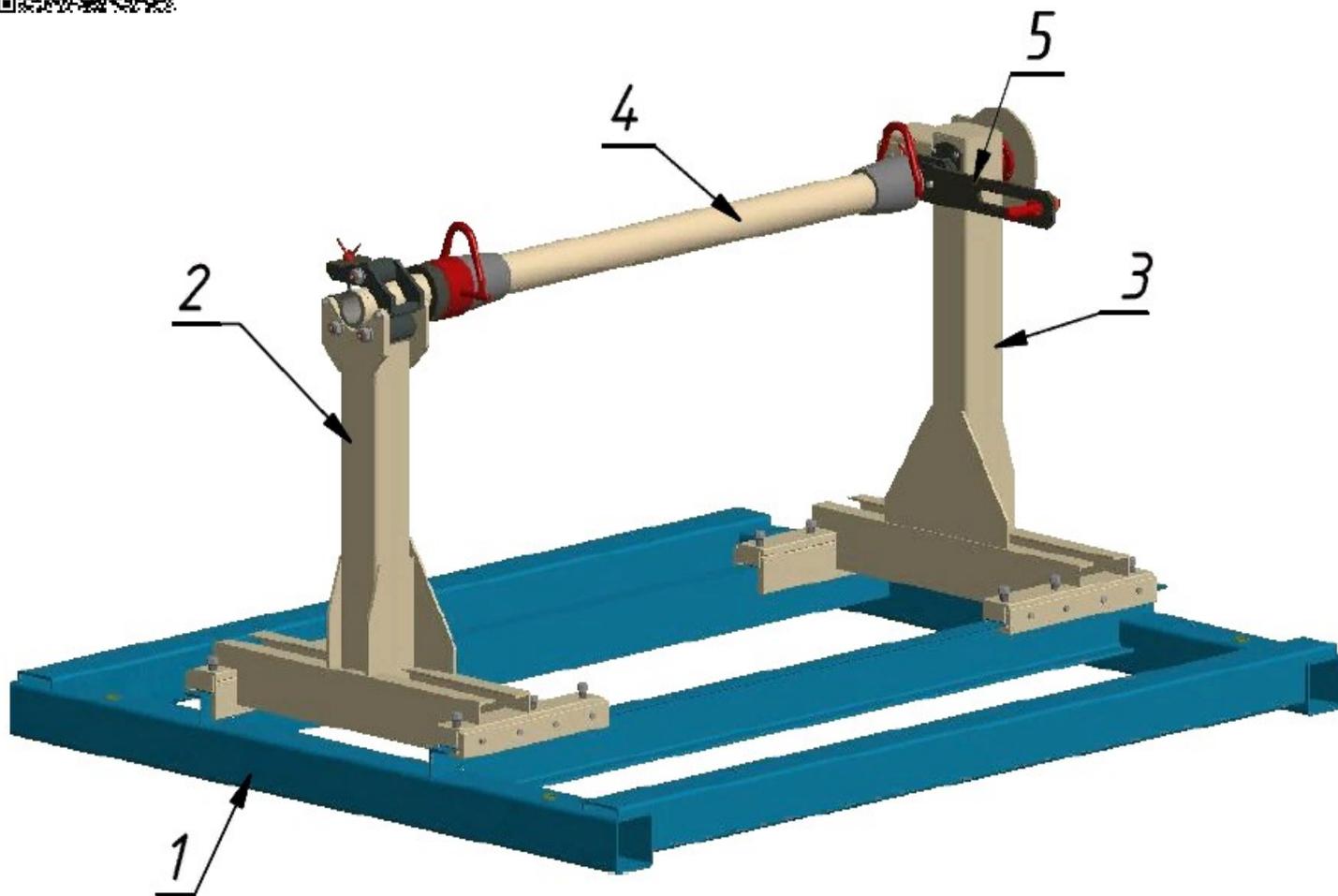
- отдающее устройство;
- отмеряющее и отрезное устройство;
- принимающее устройство.

Барaban со стальным канатом устанавливается на отдающее устройство. Намотка каната осуществляется на приёмный барабан принимающего устройства. Отрезка каната мерной длины происходит на отрезном устройстве.

ОТДАЮЩИЕ УСТРОЙСТВА ДЛЯ ПЕРЕМОТКИ/ОТМОТКИ СТАЛЬНОГО КАНАТА С БАРАБАНОВ



СТАЦИОНАРНАЯ СТОЙКА С УСИЛЕННОЙ РАМОЙ ДЛЯ РАЗМОТКИ СТАЛЬНОГО КАНАТА/ТРОСА



Отдающее устройство предназначено для размотки стального каната с деревянных барабанов с 4 по 22а типоразмеров (ГОСТ 11127-78).

Основными составными частями отдающего устройства являются:

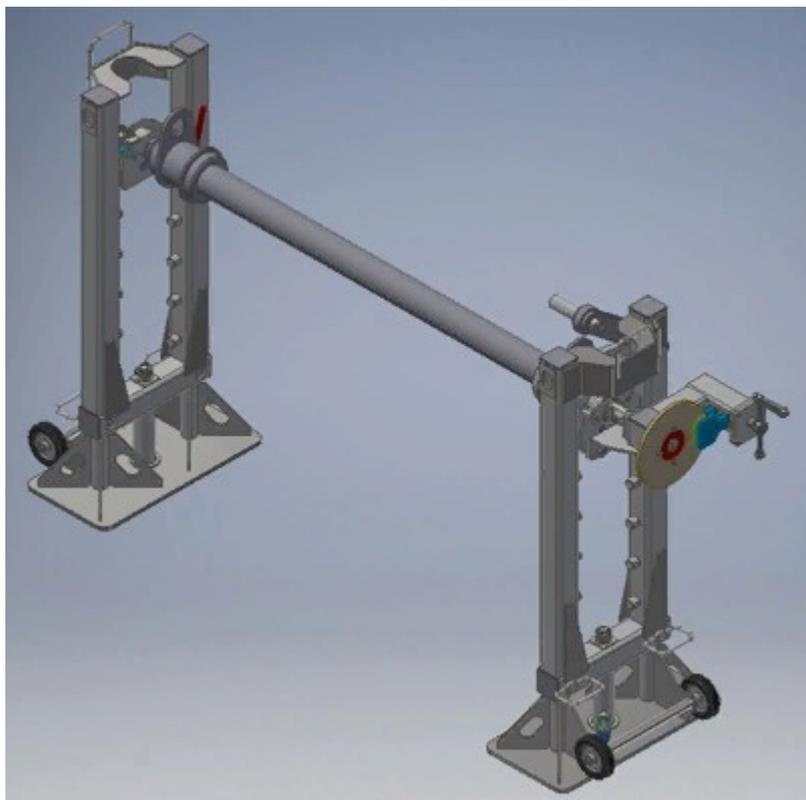
- рама (1);
- стойка передняя подвижная (2);
- стойка задняя подвижная (3);
- тормозной механизм;
- сменные оси (4) (комплектуются под задачи);
- поводковое устройство (5).

Типоразмеры барабанов (ГОСТ 11127-78)	с 4 по 22а
Грузоподъемность, т	14
Тормозной механизм	дисковый с ручным механическим приводом
Габариты, ДхШхВ, мм	3000x2400x1500(без барабана)
Масса, кг	1150

ОТДАЮЩИЕ УСТРОЙСТВА ДЛЯ ПЕРЕМОТКИ/ОТМОТКИ СТАЛЬНОГО КАНАТА С БАРАБАНОВ



МОБИЛЬНАЯ ОТДАЮЩАЯ СТОЙКА ДЛЯ РАЗМОТКИ СТАЛЬНОГО КАНАТА/ТРОСА



Отдающее устройство предназначено для размотки стального каната с деревянных барабанов с 4 по 22а типоразмеров (ГОСТ 11127-78).

Основными составными частями отдающего устройства являются:

- рама;
- стойка передняя подвижная;
- стойка задняя подвижная;
- тормозной механизм;
- сменные оси (комплекуются под задачи);
- поводковое устройство.

Типоразмеры барабанов (ГОСТ 11127-78)

с 4 по 22а

Грузоподъемность, т

5, 7

ОТРЕЗНЫЕ УСТРОЙСТВА ДЛЯ СТАЛЬНОГО КАНАТА



СТАНОК ДЛЯ ТЕРМИЧЕСКОГО РАЗДЕЛЕНИЯ СТАЛЬНОГО КАНАТА С ФОРМОВКОЙ КОНЦЕВЫХ УЧАСТКОВ



Станок для прокаливания и закручивания каната состоит из:

- поворотной рукоятки для закручивания конца каната (1);
- нагревательного устройства (2);
- крышки (3);
- вытяжного вентилятора (4);
- регулятора размера каната (5);
- медных зажимов (6);
- настройки длительности прокаливания (7);
- педали управления (8);
- выключателя электропитания (9);
- сигнальной лампы питания;
- выключателя питания вытяжного вентилятора.

Длина прокаливаемого участка каната не регулируется стандартами; рекомендуется, чтобы прокаливаемая часть составляла 3-4 диаметра каната.

Длительность прокаливания устанавливается в зависимости от диаметра каната.

Станок предназначен для прокаливания и скручивания стального каната при формовке конусообразных концов, для последующей заделки путем опрессовки алюминиевой втулкой, при производстве строп.

Поворотом колеса специального механизма выполняется конусообразное закручивание конца каната. Станок оснащён патроном и захватами, надёжно удерживающими канат, вытяжным вентилятором.

Скручивание каната производится до начала его плавления.

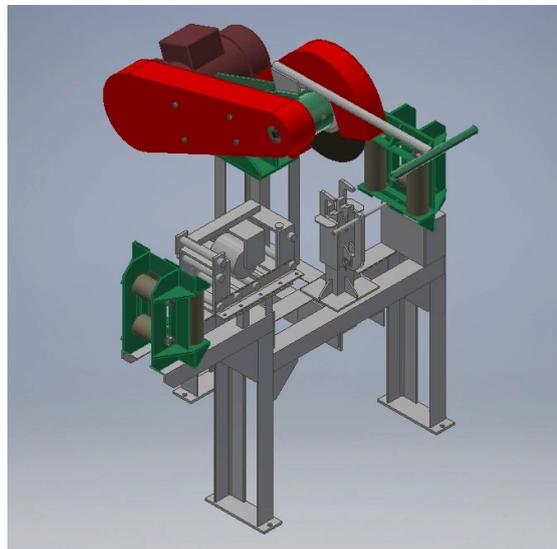
Модель	СПЗ-16	СПЗ-32	СПЗ-40	СПЗ-60
Мощность трансформатора, кВт	5	15	75	75
Диаметры канатов, мм	от 3 до 16	от 6 до 32	от 10 до 40	от 20 до 60
Габариты, ДхШхВ, мм	700x400x1200	750x850x1470	1300x1100x1600	1500x1250x1750
Масса, кг	75 (с учетом веса вытяжки)	295 (с учетом веса вытяжки)	750 (с учетом веса вытяжки)	800 (с учетом веса вытяжки)



ОТРЕЗНЫЕ УСТРОЙСТВА ДЛЯ СТАЛЬНОГО КАНАТА



УСТРОЙСТВО ДЛЯ МЕРНОЙ РЕЗКИ СТАЛЬНЫХ КАНАТОВ



Основными составными частями отрезного устройства являются:

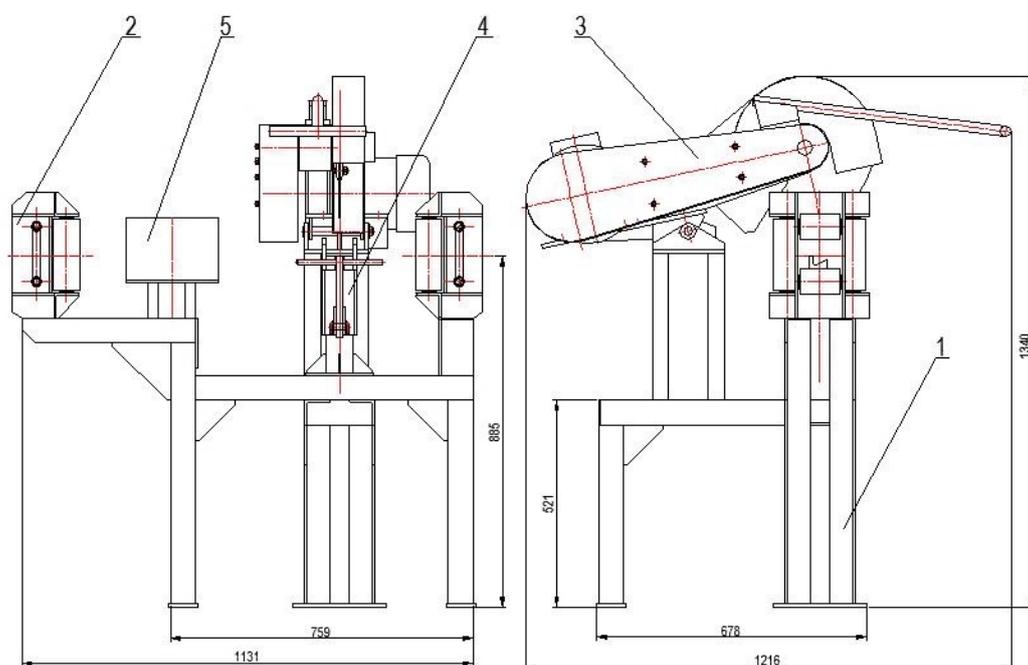
- рама (1);
- блоки направляющих роликов (2);
- механизм отрезки каната (3);
- механизм фиксации каната (4);
- измеритель длины ИД45Э-ВТ-ТР (5).

Разделение троса производится гладким пильным диском с высокой скоростью вращения (6000 об/мин), обеспечивая локальное плавление материала с последующим его отделением от остальной части заготовки.

На раме размещены все части отрезного устройства. Блоки приёмных роликов обеспечивают необходимую пространственную ориентацию каната независимо от угла его входа в установку.

Отрезка каната производится термофрикционным методом, вращающимся с большой скоростью стальным диском. Вращение диска осуществляется электромотором посредством ременной передачи. Подача при процессе отрезки осуществляется ручкой механизма отрезки. Перед процессом отрезки, канат должен быть надёжно закреплён с помощью механизма фиксации. Механизм фиксации позволяет закреплять канаты разных диаметров с помощью эксцентрика с ручкой.

Мощность электропривода, кВт	5,5	Метод резки	термофрикционный
Скорость вращения пилы, об/мин	6000	Диаметры канатов, мм	от 10 до 60
Диаметр диска пилы, мм	350	Масса, кг	87,6



ОТРЕЗНЫЕ УСТРОЙСТВА ДЛЯ СТАЛЬНОГО КАНАТА



УСТАНОВКА ДЛЯ ПЕРЕМОТКИ И МЕРНОЙ РЕЗКИ СТАЛЬНЫХ КАНАТОВ (УРК-60)



Основными составными частями установки являются:

- рама;
- механизм подачи каната;
- измеритель длины;
- механизм фиксации каната;
- механизм отрезки каната;
- блок приёмных роликов;
- и блок управления.

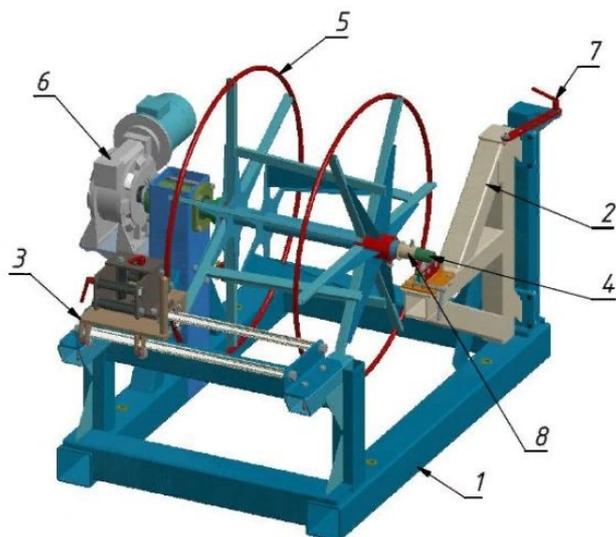
Диаметры канатов, мм	от 10 до 60	Типоразмеры барабанов (ГОСТ 11127-78)	с 4а по 22а
Диаметр, D, мм	300	Габариты, ДхШхВ, мм	2060x1336x1311
Толщина диска, мм	4	Масса, кг	552



ПРИНИМАЮЩИЕ УСТРОЙСТВА ДЛЯ НАМОТКИ СТАЛЬНОГО КАНАТА НА БАРАБАНЫ ИЛИ В БУХТЫ



УСТРОЙСТВО ДЛЯ НАМОТКИ СТАЛЬНОГО КАНАТА В БУХТЫ



Устройство выполняет наматывание стального каната в бухты на технологический барабан.

Основными составными частями приемного устройства являются:

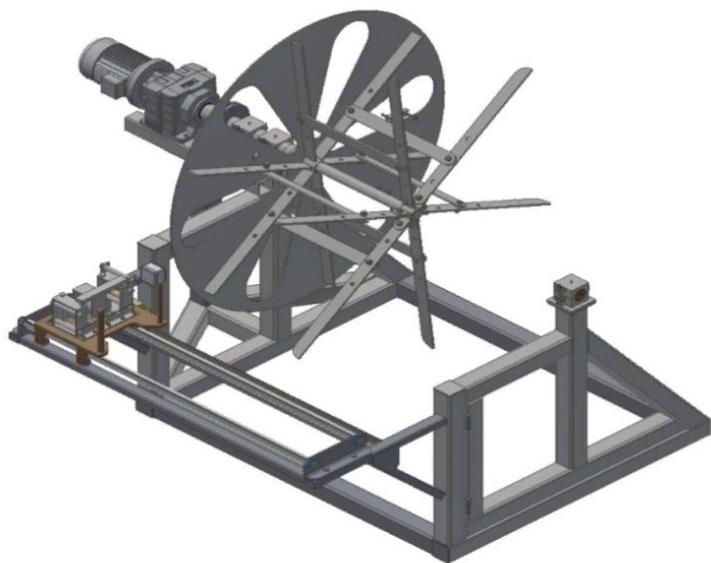
- станина (1);
- подставка вала (2);
- канатоукладчик ручной (3);
- вал в сборе с подшипниками (4);
- приемный барабан (5) (комплект из 2 шт.);
- мотор редуктор (6);
- зажим (7) фиксации поворотной подставки вала (2);
- втулка упорная (8) для фиксации приемного барабана на валу привода.

Диаметр намотки внутренний на малом приемном барабане, мм	400	Диаметры канатов, мм	от 6 до 32
Диаметр намотки внутренний на большом приемном барабане, мм	600	Грузоподъемность, т	1,5
Мощность электропривода потребляемая, кВт	не более 3,0	Электропривод	частотный регулируемый
Длина рабочего хода укладчика, мм	не более 600	Тип канатоукладчика	ручной
Частота вращения приёмного барабана, об/мин	3-10	Габариты, ДхШхВ, мм	2050x1550x1450 (с большим приемным барабаном)
Напряжение питающей сети, В	3-х фазное 380	Масса, кг	750

ПРИНИМАЮЩИЕ УСТРОЙСТВА ДЛЯ НАМОТКИ СТАЛЬНОГО КАНАТА НА БАРАБАНЫ ИЛИ В БУХТЫ



УСТРОЙСТВО ДЛЯ НАМОТКИ СТАЛЬНОГО КАНАТА НА БАРАБАН ИЛИ В БУХТЫ (НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ БАРАБАН)

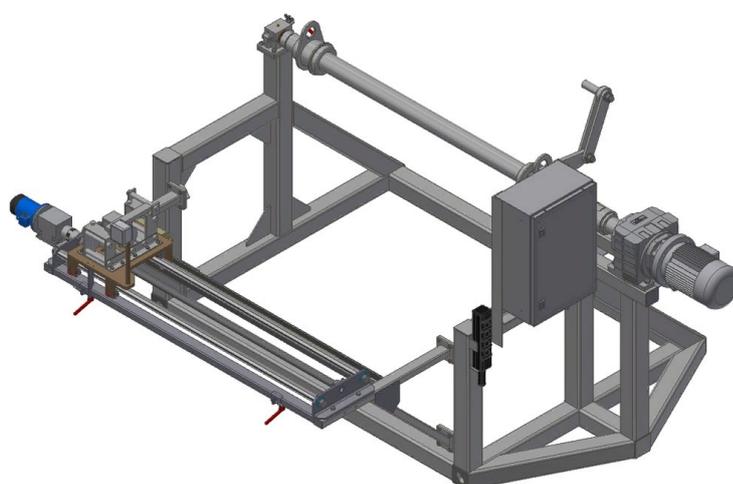
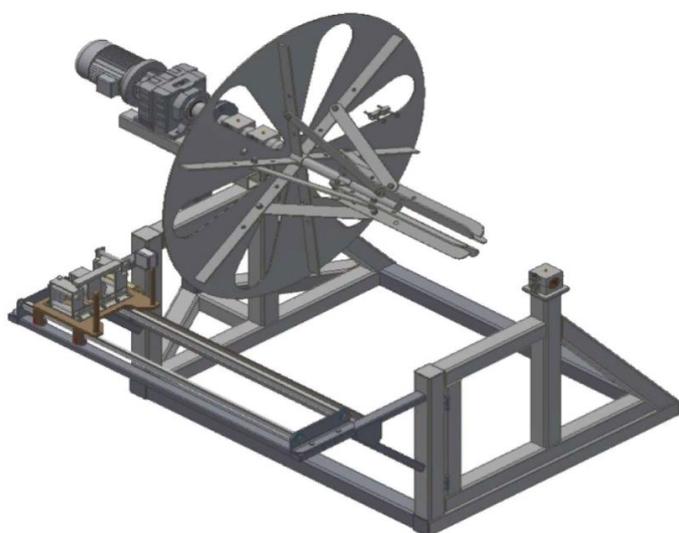


Принимающее устройство – предназначено для намотки стального каната на деревянные барабаны (ГОСТ 11127-78) и формирования бухт.

В состав устройства входит:

- мотор-редуктор;
- технологический барабан;
- тросоукладчик;
- измерительное устройство(по запросу);
- сменные оси.

Типоразмеры барабанов (ГОСТ 11127-78)	с 4 по 22а
Грузоподъемность, т	5
Электропривод	частотный регулируемый
Напряжение питающей сети, В	3-х фазное 380
Мощность электропривода потребляемая, кВт	не более 3,0
Частота вращения приёмного барабана, об/мин	3 - 10
Тип канатоукладчика	ручной



ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПРЕССЫ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА СТРОПОВ



ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ДЛЯ ОПРЕССОВКИ СТАЛЬНЫХ КАНАТНЫХ СТРОПОВ (ППК-С100)



На фото представлены варианты комплектаций пресса с ручным насосом и маслостанцией (заказываются отдельно).

Комплект матриц не входит в стоимость пресса и формируется под конкретные задачи (диаметры и форма).

Данный пресс является универсальной мобильной базой для выполнения широкого спектра задач в области опрессовки, таких как:

- опрессовка стальных канатов;
- опрессовка электрических проводов;
- и др.

Возможности расширяются путем замены матриц.

Со всеми вопросами, за консультацией и условиями комплектации и поставки обращайтесь к менеджеру или оставьте заявку на сайте.

Диаметр стальных канатов (при одностадийном прессовании), мм	14
Диаметр стальных канатов (при многостадийном прессовании), мм	16
Время цикла прессования максимальное, не более, (с)	60
Номинальное усилие, кН (тс)	1078 (109,8)
Тип втулок	BT по EN 13411-3 (DIN 3093)
Габариты, ДхШхВ, мм	293x220x445
Масса, кг	47,5



ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПРЕССЫ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА СТРОПОВ



ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ДЛЯ ОПРЕССОВКИ СТАЛЬНЫХ КАНАТНЫХ СТРОПОВ (ППК-С150)



Пресс предназначен для изготовления стропов путем опрессовки давлением стальных канатов втулкой из металлических сплавов.

Матрицы (верхняя и нижняя) обеспечивают геометрию опрессованной втулки согласно стандарту ГОСТ EN 13411-3 (DIN3093).

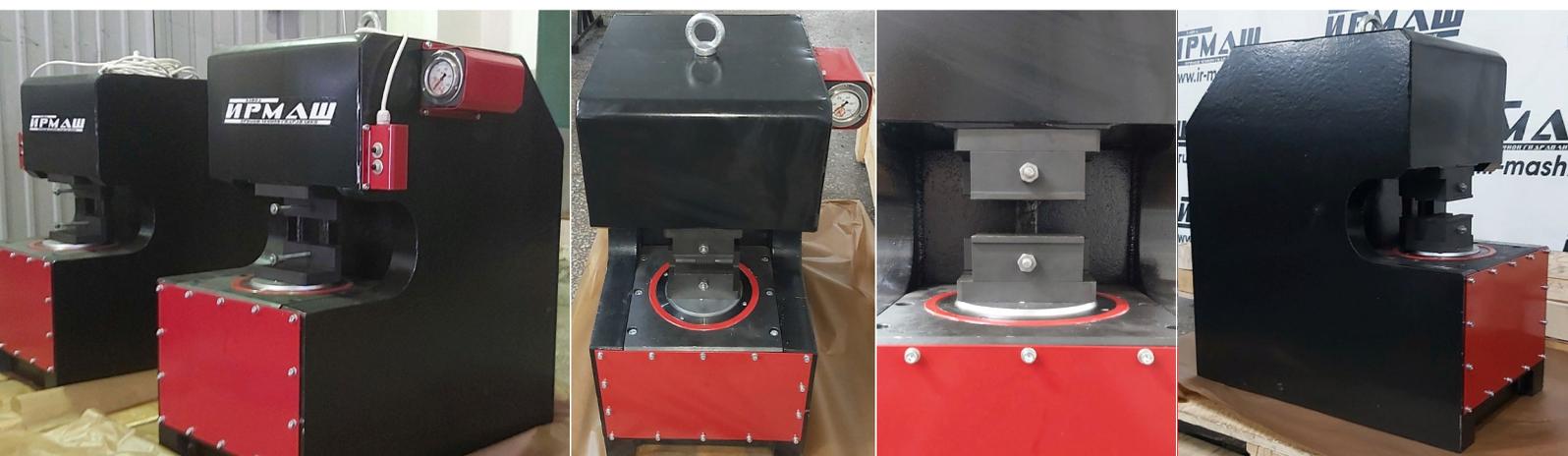
Конструкция гидравлического пресса позволяет упростить работу оператора с помощью автоматического контроля за усилием. Благодаря особому конструкторскому решению обеспечивается простота работы с устройством. Один оператор может управлять всей гидравлической операцией обжима.

Пресс изготовлен с учетом требований Российских и мировых стандартов.

Особенность гидравлического пресса:

- обеспечивает высокую степень безопасности при соблюдении требований изложенных в технической документации;
- гарантирует высокую производительность;
- имеет возможность расширения функционала пресса под дополнительные операции (по запросу).

Диаметр стальных канатов (при одностадийном прессовании), мм	6-16
Номинальное давление, МПа	60
Время цикла прессования максимальное, не более, (с)	56
Номинальное усилие, кН (тс)	4006 (408)
Тип втулок	ВТ по EN 13411-3 (DIN 3093)
Габариты, ДхШхВ, мм	1437x656x1586
Масса, кг	687,1



ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПРЕССЫ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА СТРОПОВ



ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ДЛЯ ОПРЕССОВКИ СТАЛЬНЫХ КАНАТНЫХ СТРОПОВ (ППК-С400)



Пресс представляет из себя раму с насосной станцией расположенными на одном основании, что обеспечивает компактность оборудования.

Для начала работы достаточно подвести электрическую сеть.

Органы управления опрессовочной машиной вынесены на переднюю панель.

Пресс имеет два режима опрессовки, ручной и автоматический и два органа управления ножной (педаль) и ручной (кнопочный пульт).

Матрицедержатель оснащен фиксирующим устройством для быстрой и правильной установки матриц.

Диаметр стальных канатов (при одностадийном прессовании), мм	28
Диаметр стальных канатов (при многостадийном прессовании), мм	36
Ход поршня, мм	30
Время цикла прессования максимальное, не более, (с)	60
Номинальное усилие, кН (тс)	1500 (150)
Тип втулок	BT по EN 13411-3 (DIN 3093)
Габариты, ДхШхВ, мм	724x550x828
Масса, кг	687,1



ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПРЕССЫ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА СТРОПОВ



ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ДЛЯ ОПРЕССОВКИ СТАЛЬНЫХ КАНАТНЫХ СТРОПОВ (ППК-С600)



Модель пресса ППК-С600 предназначена для повышения эффективности производственного (такелажного) участка.

Высокопроизводительный насос, система охлаждения РЖ и автоматический режим рабочего процесса позволяют снизить время цикла опрессовки и увеличить продолжительность работы пресса.

Комплект матриц формируется по заказу.

Диаметр стальных канатов (при одностадийном прессовании), мм	36
Диаметр стальных канатов (при многостадийном прессовании), мм	42
Ход поршня, мм	30
Время цикла прессования максимальное, не более, (с)	60
Номинальное усилие, кН (тс)	5944 (606)
Тип втулок	ВТ по EN 13411-3 (DIN 3093)
Габариты, ДхШхВ, мм	1855x1320x750
Масса, кг	3050



СТАНКИ ДЛЯ РУЧНОЙ ЗАПЛЕТКИ СТРОПОВ



ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ РУЧНОЙ ЗАПЛЕТКИ СТРОПОВ (ГОРИЗОНТАЛЬНОЕ)



Приспособление предназначено для механизации раскручивания заплетаемой части каната при заделке концов стальных канатных стропов ручной заплёткой.

Приспособление состоит из 2-х секций. На первой секции расположена подставка с установленным на ней редуктором. К выходному валу редуктора прикреплена стенка, внутри которой располагается петля, заплетаемого стропа. На другой стороне стенки расположен зажим, служащий для удержания стропа. Для поддержания зажима к раме секции прикреплён держатель. На второй секции находится подставка с зажимом, который необходим для фиксации противоположного конца каната. Подставка имеет возможность перемещения вдоль оси установки. При вращении рукояткой редуктора происходит раскручивание каната.

Методика заплетки описана в РД 10-33-93 «Стропы грузовые общего назначения».

Модель	ПЗС-30Г	ПЗС-60Г
Диаметр заплетаемого каната, мм	10 - 30	10 - 60
Габариты, ДхШхВ, мм	669x2680x1228	767x3500x1506
Масса, кг	478	672

СТАНКИ ДЛЯ РУЧНОЙ ЗАПЛЕТКИ СТРОПОВ



ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ РУЧНОЙ ЗАПЛЕТКИ СТРОПОВ (ВЕРТИКАЛЬНОЕ)



Приспособление предназначено для механизации раскручивания заплетаемой части каната при заделке концов стальных канатных стропов ручной заплёткой.

Приспособление состоит из 2-х секций. На первой секции расположена подставка с установленным на ней редуктором. К выходному валу редуктора прикреплена стенка, внутри которой располагается петля, заплетаемого стропа. На другой стороне стенки расположен зажим, служащий для удержания стропа. Для поддержания зажима к раме секции прикреплён держатель. На второй секции находится подставка с зажимом, который необходим для фиксации противоположного конца каната. Подставка имеет возможность перемещения вдоль оси установки. При вращении рукояткой редуктора происходит раскручивание каната.

Методика заплетки описана в РД 10-33-93 «Стропы грузовые общего назначения».

Модель	ПЗС-37В	ПЗС-50В
Диаметр заплетаемого каната, мм	8,3 - 37	8,3 - 50
Мощность электродвигателя, кВт	1,1	2x1,1
Габариты, ДхШхВ, мм	720x1340x2092	789x1639x2935
Масса, кг	220	837



УСТАНОВКИ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ДЛЯ ЗАПЛЕТКИ СТРОПОВ



УСТАНОВКА ДЛЯ ЗАПЛЕТКИ СТРОПОВ С ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ПРОКАЛЫВАТЕЛЕМ



Установка оборудования, механизация производства, соответствующая времени и технологическим процессам, способствует развитию промышленным компаниям. Если на предприятии используют грузоподъемные тросы, значит производству необходим станок гидравлический для заплетки стропов. Он избавит стропальщиков от физических усилий.

Механизированным устройством ПЗС заделывают концы стального троса методом заплетки. В процессе происходит распределение, распущенных волокон в основной канат с помощью игл гидравлического привода. Станок разработан по конструкции с вертикальным расположением, где механически раскручивают и натягивают стропы. В ходе работы канат надежно фиксируется. Благодаря надежности редукторов стенд легко обслуживать с минимальными временными затратами.

Устройство укомплектовано:

- насосной станцией;
- сменными иглами;
- встроенными рукавами высокого давления;
- гидравлическим резаком;
- прессом, который калибрует заплетенный участок.

Вплетение распущенных волокон, происходит с крепкой фиксацией со сплетенной частью каната, что придает изделию высокую прочность.

Модель	ПЗС 10-32	ПЗС 10-50	ПЗС 10-80	ПЗС 80-120
Напряжение питания, В	380	380	380	380
Мощность электродвигателя, кВт	4	4	4	
Габариты, ДхШхВ, мм	1270х630х2170	3120х660х3100	5500х680х3100	480х120х336
Масса, кг	550	780	2000	



СТЕНДЫ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ СТРОПОВ С МАКСИМАЛЬНЫМ УСИЛИЕМ 20 ТС



ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ИСПЫТАТЕЛЬНЫЙ СТЕНД



Стенд предназначен для испытания растяжением канатных, цепных и текстильных стропов.

Конструкция стенда представляет собой стальную раму с системами натяжения и фиксации испытуемого строба.

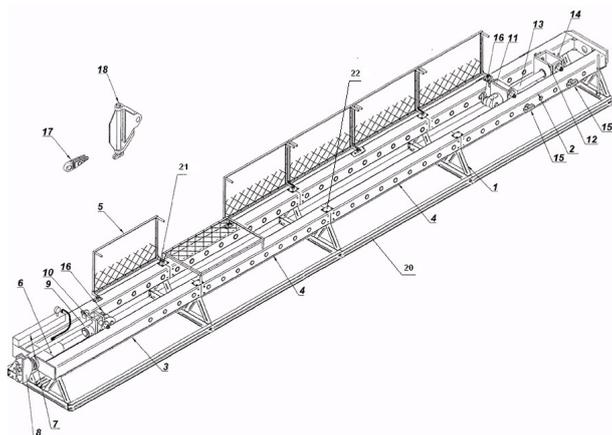
Натяжение (создание нагрузки) достигается при помощи гидравлического цилиндра и ручного насоса НРГ7020.

Контроль натяжения производится по манометру.

Дополнительно стенды могут быть укомплектованы аксессуарами для расширения функционала:

- Модуль увеличения длины испытуемых стропов до 40 м (ИС-50/20)
- Приспособление для испытания текстильных стропов с шириной до 300мм (ПТС-300)
- Система увеличивающая длину испытуемых стропов в 2 раза (ПСД-12)
- Система удлинения испытуемых стропов (ПСК-1,5)

Модель	СИГ 20-2	СИГ 20-4	СИГ 20-6	СИГ 20-8	СИГ 20-10
Тяговое усилие, тс	23	23	23	23	23
Длина испытываемых стропов, м	0,2...2,0	0,2...4,0	1,5...6,0	1,5...8,0	1,5...10,0
Габариты, ДхШхВ, мм	4260x800x770	6510x800x770	3120x660x3100	9840x800x770	12230x800x770
Масса, кг	800	950	780	1100	1300
Насос в комплекте поставки	НРГ-7020	НРГ-7020	780	НРГ-7020	НРГ-7020



СТЕНДЫ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ РАСТЯЖЕНИЕМ ЗАДЕЛКИ СТРОПОВ



СТЕНД ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ СТРОПОВ (СИГ-С50Г400СМ)



Стенд предназначен для испытания растяжением канатных, цепных и текстильных стропов.

Конструкция стенда представляет собой стальную раму с системами натяжения и фиксации испытуемого стропа.

Натяжение (создание нагрузки) достигается при помощи гидравлического цилиндра и ручного насоса НРГ7020.

Контроль натяжения производится по манометру.

Дополнительно стенды могут быть укомплектованы аксессуарами для расширения функционала:

- Модуль увеличения длины испытуемых стропов до 40 м (ИС-50/20)
- Приспособление для испытания текстильных стропов с шириной до 300мм (ПТС-300)
- Система увеличивающая длину испытуемых стропов в 2 раза (ПСД-12)
- Система удлинения испытуемых стропов (ПСК-1,5)

Номинальное тяговое усилие гидроцилиндра, тс (кН)	56 (549)	Длина испытуемых стропов (без дополнительного приспособления), м	от 1.5* до 8
Номинальное давление, МПа (кгс/см ²)	70 (714)	Длина испытуемых стропов (с дополнительным приспособлением), м	до 40
Диапазон температур окружающей среды, °С	от -10 до +40	Диаметр испытываемых канатных стропов, мм	2,5-37
Шаг кареток, мм	250	Контроль тягового усилия	По манометру
Объем заполнения полостей, л	3,5	Габариты, ДхШхВ, мм	9900-10300x1125x750
Масса, кг	2100	Ход штока гидроцилиндра, мм	400



АКСЕССУАРЫ ДЛЯ РАСШИРЕНИЯ ФУНКЦИОНАЛА ИСПЫТАТЕЛЬНЫХ СТЕНДОВ



МОДУЛЬ УВЕЛИЧЕНИЯ ДЛИНЫ ИСПЫТУЕМЫХ СТРОПОВ ДО 40 М (ИС-50/20)



Позволяет испытывать стропы длиной до 40м путем их навивки на специальный блок.

Модуль представляет собой подвижную конструкцию с системой направляющих для формирования колец из стального стропа.

Применяемость: СИГС20-8, СИГС20-10, СИГС20-2, СИГС20-4, СИГС50Г400СМ, СИГ 20-6



ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ТЕКСТИЛЬНЫХ СТРОПОВ С ШИРИНОЙ ДО 300ММ (ПТС-300)

Позволяет производить на одном оборудовании контроль качества стропов не только из стального каната, но и текстильных стропов.

Представляет переходник для фиксации текстильного стропа в конструкции стенда.

Применяемость: СИГС20-8, СИГС20-10, СИГС20-2, СИГС20-4, СИГС50Г400СМ, СИГ 20-6



СИСТЕМА УВЕЛИЧИВАЮЩАЯ ДЛИНУ ИСПЫТУЕМЫХ СТРОПОВ В 2 РАЗА (ПСД-12)



Позволяет испытывать стропы длиной в 2 раза превышающую базовую (конструкционно заложенную в параметры стенда).

Представляет собой систему из подвижного стального блока и блока перегиба стропа.

Применяемость: СИГС20-8, СИГС20-10, СИГС20-2, СИГС20-4, СИГС50Г400СМ, СИГ 20-6



СИСТЕМА УДЛИНЕНИЯ ИСПЫТУЕМЫХ СТРОПОВ (ПСК-1,5)

Позволяет испытывать короткие стропы длиной от 0,5 до 1,5 м.

Представляет собой подвижный блок-удлинитель с системой фиксации.

Применяемость: СИГС20-8, СИГС20-10, СИГС20-2, СИГС20-4, СИГС50Г400СМ, СИГ 20-6

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА СТРОПОВ



УСТАНОВКА ДЛЯ УТИЛИЗАЦИИ СТАЛЬНЫХ КАНАТОВ



Линия резки канатов имеет:

- Мерный желоб со сбрасывающим лотком выведенным наружу контейнера
- Механизм подачи каната с ножным управлением
- Механизм резки каната с кнопочным включателем (выключателем) на рукояти и концевым выключателем в стартовом положении
- Кнопку аварийного отключения
- Направляющие ролики с возможностью быстрого регулирования зазора
- Канат в месте резки зажиматься эксцентриковым зажимом
- Оператор установки защищен от рабочего органа защитным экраном
- Установка оборудована двумя штатными местами крепления для огнетушителей

Оборудование установлено в контейнер для удобства транспортировки автомобильным (грузовым) автотранспортом и автокраном. В контейнере установлено внутреннее освещение (светодиодные прожекторы). Все таблички и надписи на русском языке.

Дверь контейнера открываться наружу, и оборудована запирающим устройством, исключающими доступ посторонних лиц в контейнер.

Дополнительно можно установить вспомогательную лебедку для затягивания канатов.

Метод резки	термофрикционный	Скорость вращения диска (пилы), об/мин	6000
Диаметр стального каната, мм	28...60,5	Диаметр диска (пилы), мм	350
Мощность двигателя протягивающего механизма, кВт	1,5	Длина мерных кусков каната, мм	800
Скорость протягивания каната, м/сек	0,38	Масса устройства для утилизации стальных канатов, кг	600
Мощность двигателя механизма отрезки каната, кВт	5,5	Масса контейнера, кг	1400



ДЛЯ ЗАМЕТОК

ПОДПИСАТЬСЯ



IRMASHRU

irmashru

irmashru

Завод ИРМАШ

© ИРМАШ

<https://ir-mash.ru>

8 800 600-57-39

8 (3952) 55-12-40

zavod@ir-mash.ru

