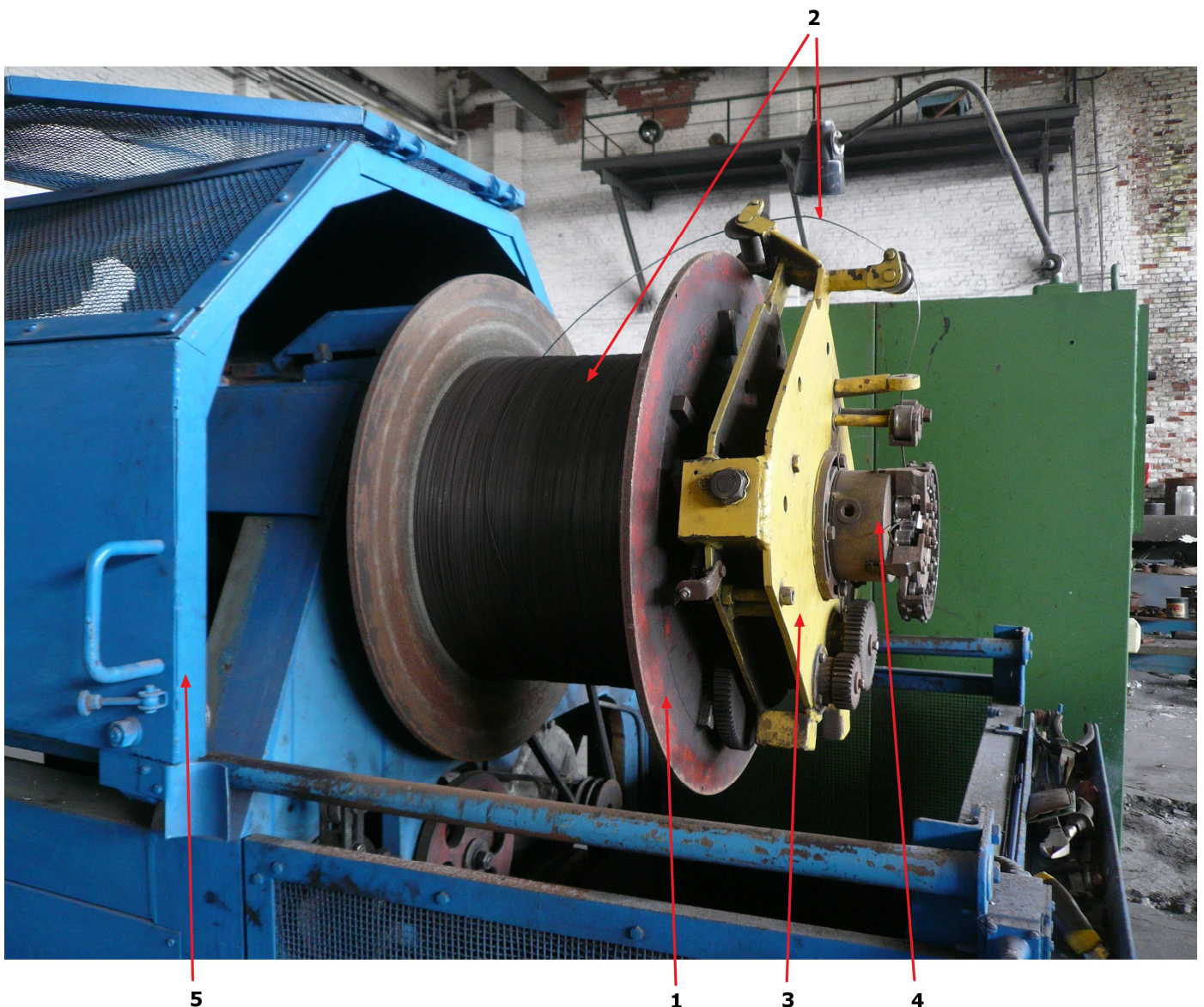


Станок для навивки спиралей.

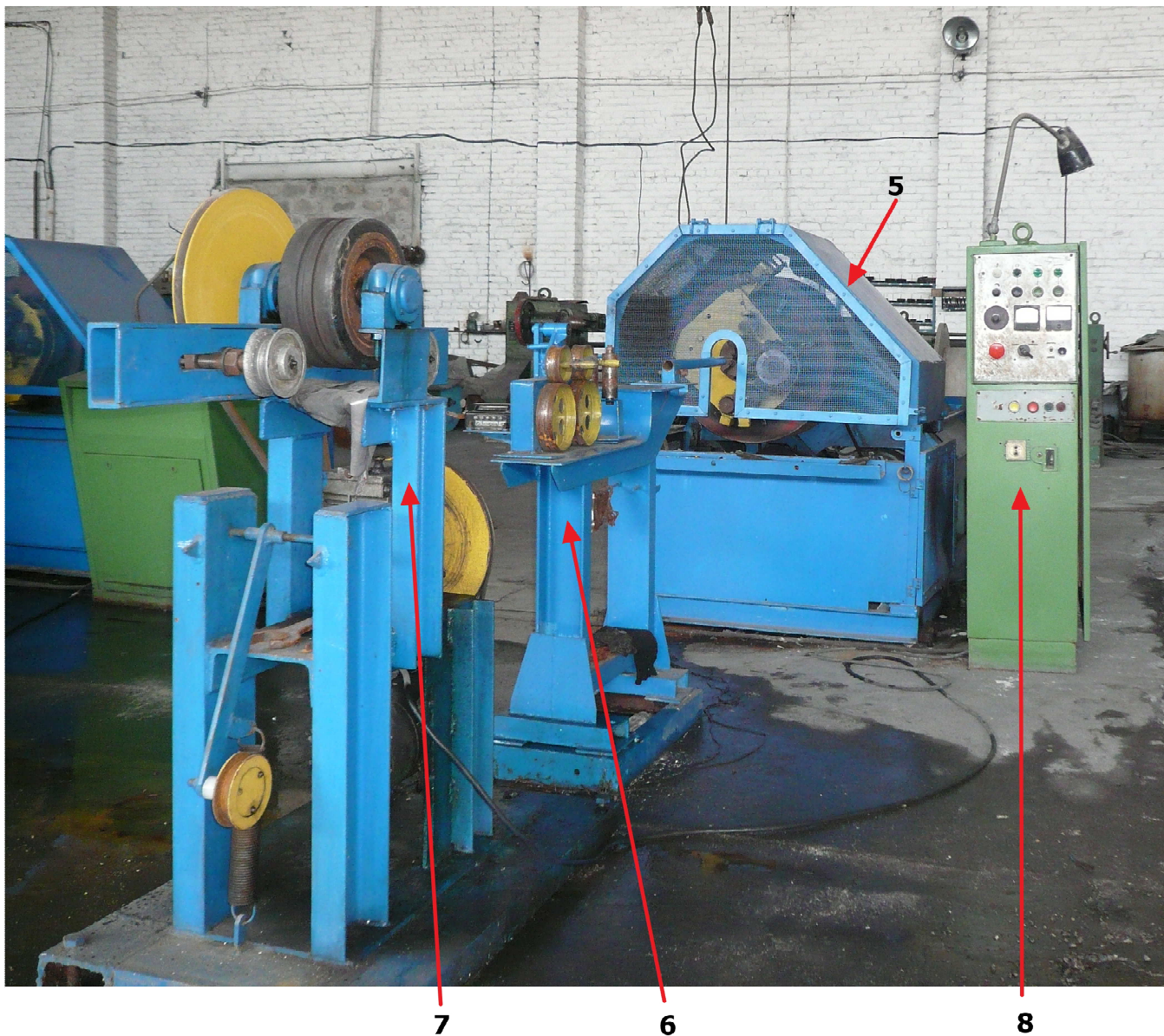
Данный станок относится к оборудованию для изготовления невращающихся цилиндрических металлических спиралей неограниченной длины (до нескольких километров) и может быть использован в кабельной промышленности для изготовления сварочных кабелей, кабелей оптической связи, гибких бронированных шахтных кабелей, работающих в условиях многократных изгибов, изгибов с кручением и при воздействии раздавливающих и растягивающих усилий; в машиностроительной и в других отраслях промышленности для изготовления оболочек тормозных тросиков автомобилей, гибких бронированных труб и рукавов высоко давления и других изделий.

При изготовлении данного станка использованы авторские свидетельства на изобретения СССР «Устройство для навивки спирали» №1440590 от 07.01.1987 года и №1688961 от 24.08.1989 года. А с использованием этого станка изготавливаются серийно гибкие бронированные шахтные кабели, на которые получен Патент на изобретение Украины №61163 от 24.07.2001 года «Электрический кабель».

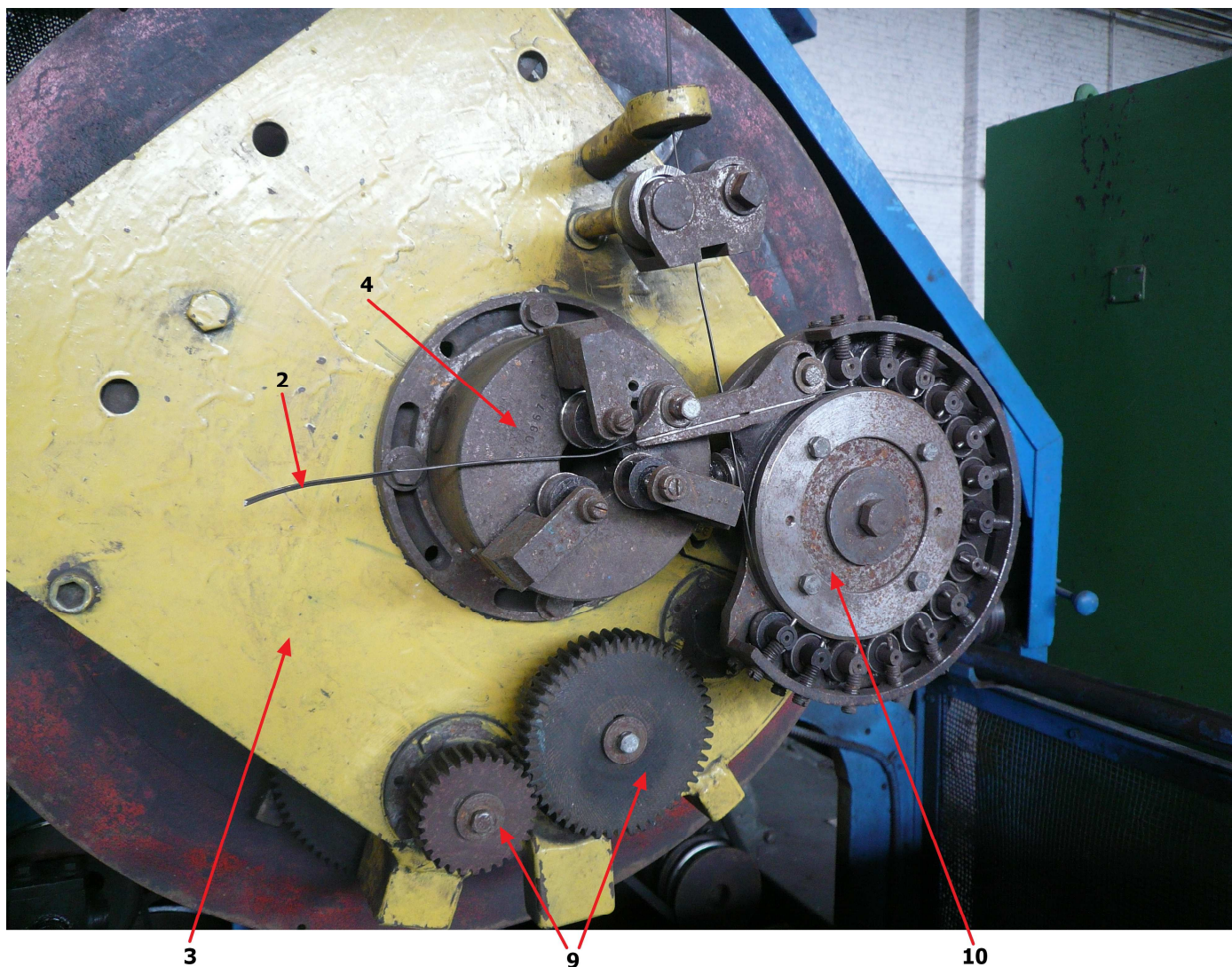
Станок содержит корпус, на котором с возможностью вращения установлены барабан 1 с проволокой 2, редуктор 3 с узлом формирования спирали 4. Каретка 5 установлена на корпусе с возможностью осевого перемещения и служит для закрытия барабана 1 и редуктора 3 при работе станка.



Станок также включает в себя подставку 6 для установки приборов (измерителя длины и других), тяговое устройство 7 (тяги) и шкаф управления 8 для управления двигателями барабана 1, редуктора 3 и тяги 7.



Станок позволяет навивать спираль, или обвивать этой спиралью любое гибкое изделие (кабель, трубу) металлической проволокой толщиной и шириной (диаметром от 0,7 до 4 мм с внутренним диаметром спирали от 3 до 60 мм с плотной навивкой витков спирали между собой или с зазором между ними до 6мм. Размер навиваемой спирали регулируется сменными шестернями 9 и тяговой шайбой 10. При этом частота вращения редуктора 3 может регулироваться от 0 до 600 оборотов в минуту.



Мощность обоих двигателей постоянного тока барабана 1 и редуктора 3 равна по 2,5 кВт при номинальной частоте вращения $1000 \text{ }^1/\text{мин}$, а мощность двигателя тяги 7 составляет 0,37 кВт при номинальной частоте вращения $1500 \text{ }^1/\text{мин}$.

Габаритные размеры и масса:

станка (без подставки и тяги):

длина – 2500 мм;
ширина – 1300 мм;
высота – 1460 мм;
масса – 1500 кг;

подставки:

длина – 1100 мм;
ширина – 500 мм;
высота – 1100 мм;
масса – 120 кг;

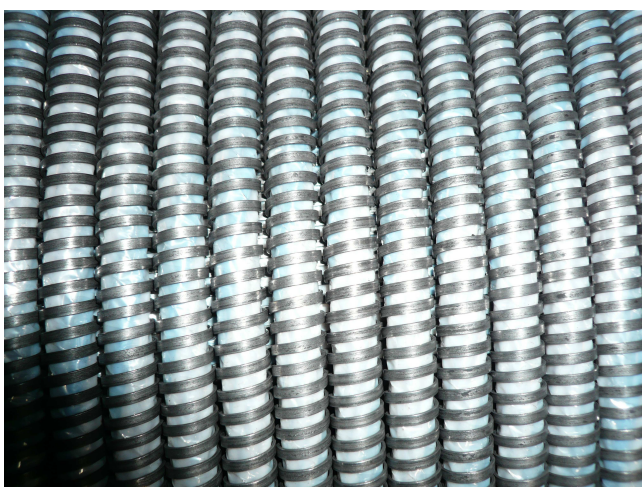
тяги:

длина – 1100 мм;
ширина – 650 мм;
высота – 1350 мм;
масса – 350 кг;

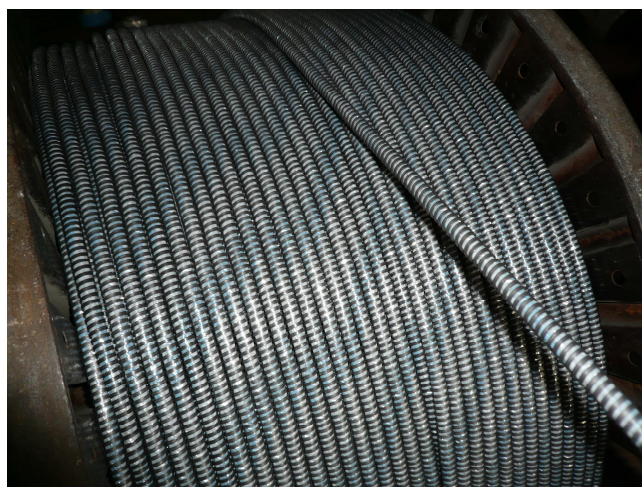
шкафа управления:
длина – 960 мм;
ширина – 380 мм;
высота – 1440 мм;
масса – 300 кг.

Станок изготовлен всего в одном экземпляре ещё в 1991 году.

Для лучшего представления о выполнении заготовок кабелей, обвитых на нашем станке стальной цилиндрической спиралью представляем фотографии заготовок гибкого бронированного шахтного кабеля марки КГБШ 7х2,5 (на напряжение до 380 В) и кабеля силового гибкого экранированного бронированного упрочнённого шахтного марки КГЭБУШВ 3х70+3х25+1х10+7х2,5 (на напряжение 1140 В) длиной по 1 км.



Заготовка кабеля КГБШ 7х2,5



Заготовка кабеля КГБШ 7х2,5



Заготовка кабеля КГЭБУШВ 3х70+3х25+1х10+7х2,5



Заготовка кабеля КГЭБУШВ 3х70+3х25+1х10+7х2,5