



## 2711 自动拉管机

**2711自动拉管机**采用BW-TEC分瓣式模具的概念制作医用聚合物导管。料管将自动从托盘中送来并被送至加工工位。在此步骤中，料管的一端通过夹头从热模具拉出，两边拉伸至特定的直径。

模具的尺寸、温度和拉动速度决定了此拉伸工艺。拉伸后的料泡被放置在一个托盘中，可以在任意时间点取出。

工艺数据可以直接从手动拉管机设备转移并适配到2711自动拉管机。

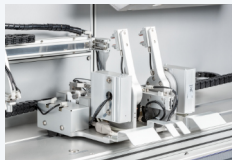
这台设备通过精确的料泡长度拉伸，高效率的工艺时间和高度的可靠性实现真正的自动化。自动化的工艺流程、质量的改善及和效率的提升释放了更多资源。



导管分离



两瓣式模具



脱模装置

### 技术规格

#### 原始管材

直径: 0.7 - 7mm

长度: ~220 - 550mm

托盘容积:  $\varnothing$  2 mm: ~3000 pcs

$\varnothing$  4 mm: ~800 pcs

$\varnothing$  6 mm: ~350 pcs

成品提取柜容积: > 100 pcs (取决于料泡尺寸)

#### 工艺参数

模具直径: 0.4 - 5.2mm

加工周期: 通常30 - 70秒 (取决于工艺和导管)

工作温度: 20-200°C (68-392°F)

压缩空气: 6-8 bar (87-116 psi)

直线导轨和伺服驱动器3Nm → 拉力最大达1500N

最大线性运动行程: 455mm

线性运动速度: 1-500mm/s

传感器测量重复的料泡长度

#### 操作

用户友好界面

BW-TEC触摸式人机界面

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

#### 常规

规格 (长 x 宽 x 高): 1770 x 720 x 1550mm

重量: 234kg

电压: 3 x 230 VAC / 16A / 50-60Hz (2000W)