Machine Name : Wire rolling machine/rolling mill

Brand : PROFIROLL

Machine Model : PR15HP

Stock No. : 482104

Ex-factory Date : 2014



Main Technical Parameters:

Rolling pressure: 150kN
Workpiece diameter: 3-50mm
Clamping length: 125mm
Spindle diameter: 54mm
Spindle speed: 0-120rpm





PamtonSchnell







工程师的创新和经验推动着使用冷成形加工螺纹技术的发展。今天几乎所有旋转对称外形都有适合的加工工艺和相应的成形机床，宝飞螺机床系列分不同的振加工外形质量要求，自动化程度以及节拍效率。

所有宝飞螺滚丝机都具有的特性：

C型铸铁床身的静态，动态刚性确保精度和使用寿命

向上开放的加工区便于工件上下料

更换模具的良好可行性

滚压力50牟100CKN

切入式或穿过式滚压

配合用户需要的驱动控制方式

坚实可靠系列

您实可靠系列是滚压螺纹或成形的高度灵活的单滑座机床，这一系列机床以其宽泛性和操作极其简单的配置和解析要称，数以千计的机床在使用中！

经济实用系列

经济实用系列的单，双滑座滚丝机和成形滚压机适合于并入生产的或沿流生产上下料装置，其CNC功能适用于过程监控，经济性来自紧短的滚压时间和自动化可能性，

锐意创新系列

锐意创新系列应用于高精度加工的双滑座滚丝机，采用精密驱动和导轨在宝飞螺基于西门子840D操作为CNC数控系统控制下锐意创新系列适用于外形滚压式样是重要核心工件体最高要求的应用。



- 全系列机床采用高刚性的C型框架床身，加工区具有最佳的操作和维修自动化的可及性
- 双滑座机床保证工件始终位于加工区的中间，换型时自动化装置无需重新调整位置，
- 多轴CNC/AC控制通过可自由编程的滚压有丝过程或实现通过稳定制成的过程，在成当1件质带就自动过可以经实现其他方面。
- 宝飞螺CNC数控的人机交互界面方便操作
- 关键的过程参数通过视觉化直接显示在机床界面为调试过程前分析和优化提供了无限条件
- 通过生产数据的管理实现最短的换型时间和可复制的调压结果
- 内置的操作提示基础在各个工作步骤支持操作者
- 可选择计算机辅助的通过全程监控行程，压力和轴向驱动的质量管理
- 电子机械控制的驱动
- 各种规格配置的多轴CNC/AC数控
- 单，双滑座设计
- 切入式和穿过式滚压
- 便于自动化上下料



- 米制和UN丝纹
- 英制丝纹
- 螺形丝杆
- 锯齿纹
- 梯形
- RAA直纹滚花和RG日制纹滚花
- 小模数花键
- 非渐开线花键
- 滚珠丝杆
- 偏心形丝纹
- 滚光
- 沟槽

德国PROFIROLL宝飞螺PR 15 HP数控滚丝机成形滚压机最大滚压力150KN

