

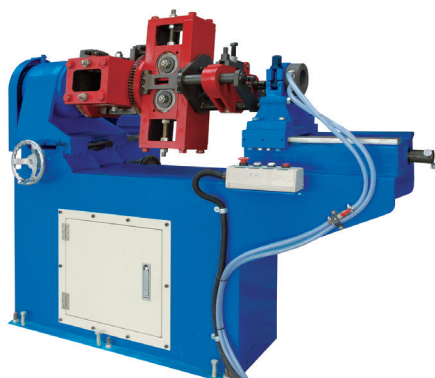
Rigid Stranding Machine with Front Auto Loading

Cableadora rígida con cargador frontal automático

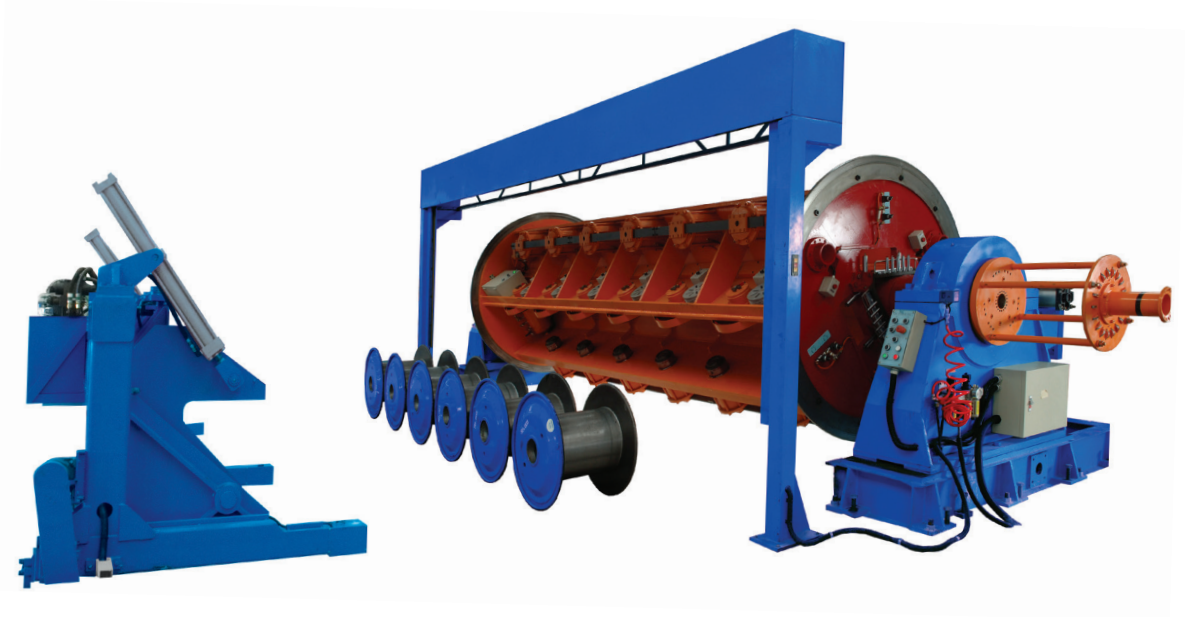


EN

- Rigid type stranding machine working without back twist movement. Each cage is equipped with a multi-bobbin auto-loading carrier.
- This machine series is designed to work with round, straight sector or prespiral sector cables of 19/37/61/91 copper and aluminum conductors as well as for armouring insulated cables with galvanized steel wires.
- Wire tension control is made by pneumatic disk brakes. Alternatively when using the machine for laying up control cables we can apply hysteresis brakes.
- The transmission of the cages can be done by one single DC motor connected to the cages through a counter shaft or optionally can be run with multimotored drives, having each cage its own AC servomotor.
- The machine is provided with HMI+PLC control system for pre-setting stranding pitch, twist direction, automatic tension compensation control and for speed synchronization with the pulling capstan and the take up unit.

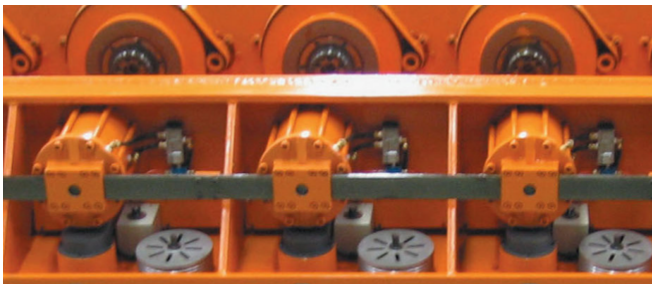


Model / Modelo	ST 50				
	6B	12B	18B	24B	30B
Bobbins Ø / Ø Bobinas [mm]	500	500	500	500	500
Inlet Wire Ø / Ø Hilo de entrada [mm]	Copper:	1.5-3.6	1.5-3.6	1.5-3.6	1.5-3.6
	Aluminum:	1.75-5.0	1.75-5.0	1.75-5.0	1.75-5.0
Stranded Ø / Ø Max. de salida [mm]	80	80	80	80	80
Line Speed / Velocidad de línea [m/min]	45	45	45	45	45
Rotor Speed / Velocidad del rotor [rpm]	Copper:	240-350	205-300	165-230	125-175
	Aluminum:	300-350	250-300	310-230	150-175
Motor Power, Single type / Potencia motor, 1 motor por línea [KW]	Depends on cages configuration				
Motor Power, Individual type / Potencia motor, 1 motor por jaula [KW]	45 AC	55 AC	63 AC	63 AC	63 AC



ES

- Cableadora rígida que trabaja con movimiento sin detorsión. Cada jaula cableadora está equipada con un autocargador frontal de bobinas.
- Esta gama de máquinas está diseñada para trabajar con cables redondos, sectoriales rectos o sectoriales pre-espinalados de 19/37/61/91 hilos de cobre o aluminio así como para la reunión de cables de control o el armado de cables aislados usando hilo de acero galvanizado.
- El control de la tensión del cable se realiza a través de frenos de disco neumáticos, como alternativa para el uso de la máquina como bobinador se pueden utilizar frenos de histéresis.
- La transmisión de las jaulas cableadoras puede hacerse o bien mediante un único motor DC conectado a las jaulas a través de un eje de transmisión u opcionalmente con unidades multimotor, cada una con su propio servomotor AC.
- La máquina está provista de sistema de control HMI+PLC para la selección del paso de cableado, dirección de giro, compensación automática de tensión del hilo y sincronizado de velocidad con el cabestrante de tiro y el bobinador.



ST 56					ST 63				
6B	12B	18B	24B	30B	6B	12B	18B	24B	30B
560	560	560	560	560	630	630	630	630	630
1.5-3.6	1.5-3.6	1.5-3.6	1.5-3.6	1.5-3.6	1.5-3.6	1.5-3.6	1.5-3.6	1.5-3.6	1.5-3.6
1.75-5.0	1.75-5.0	1.75-5.0	1.75-5.0	1.75-5.0	1.75-5.0	1.75-5.0	1.75-5.0	1.75-5.0	1.75-5.0
80	80	80	80	80	80	80	80	80	80
45	45	45	45	45	45	45	45	45	45
220-320	190-280	150-215	115-160	90-120	210-300	180-260	140-200	105-150	80-110
280-320	235-280	290-215	140-160	96-115	260-300	220-260	170-200	130-150	90-105
Depends on cages configuration					Depends on cages configuration				
45 AC	55 AC	63 AC	75 AC	75 AC	55 AC	63 AC	75 AC	75 AC	75 AC