

## Технология производства медной полосы

1. Непрерывное литье: производство круглого прутка из катода
2. Непрерывная вращательная экструзия: производство полосы или профилированной проволоки из круглого прутка
3. Катание/волочение, распрямление и подгонка по длине: полная и половинная длина полосы



Непрерывное литье



Вращательная экструзия



Волочение/выпрямление

## Область применения

- Шинная полоса
- Полоса для производства трансформаторов
- Профили для производства коммутаторов
- Профилированный провод
- Проводники для осветительных устройств
- Медные профили



Медная шина



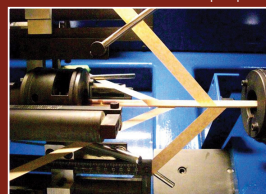
Медные профили



Шинная полоса



Трансформаторная полоса



Полоса с бумажной оплеткой



Трансформатор

## Непрерывное литье

- Производство круглого прутка из катода: диаметр 12,5 мм, 16 мм и 25 мм
- CuOF и CuAg
- Чистая и яркая поверхность прутка без следов воска или защитного покрытия
- Масса бухты – до 5 000 кг
- Обработка отходов процесса экструзии



Задняя сторона



Масса бухты – до 5 000 кг

## Непрерывная вращательная экструзия



Установка для непрерывной вращательной экструзии

- Производство профилированных заготовок из круглого прутка
- Диаметр колеса экструзионной установки определяет размеры изделия
- Выработка: 500 – 3 000 кг/ч в зависимости от модели и размеров изделия
- Рекомендуемое сырье для загрузки: прутки из бескислородной меди
- Непрерывное производство полосы, масса бухты – до 5 000 кг

## Катание/волочение, распрямление и подгонка по длине

- Для производства шин
- Автоматизированное производство. Характеристики оборудования зависят от необходимого уровня автоматизации
- Длина полосы до 6 м

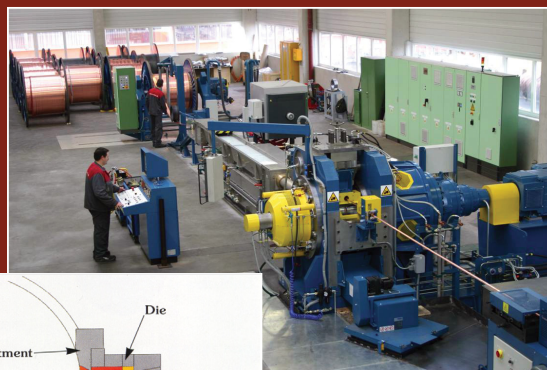


Подгонка по длине

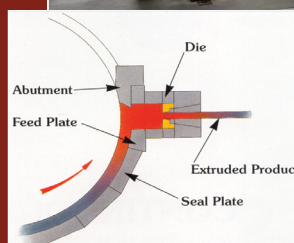
## Проекты «под ключ»

Дополнительная информация предоставляется по запросу

- Консультации по определению требований по проекту
- Определение перечня оборудования и комплекта поставки
- Координация процесса закупки, доставки, установки, подключения и запуска оборудования в эксплуатацию
- Координация процессов технической поддержки



Линия непрерывной экструзии



## Проектное финансирование

Возможно выполнение проектов «под ключ» в рассрочку сроком на 3-5 лет (информация по условиям предоставляется по запросу)

Фотографии предоставлены: BWE Ltd, Hanaka, HMP Meltech Confex, Metelec (Gindre Duchavany), Tusco Trafo

Rautomead Limited, PO Box 100, Dundee DD1 9QY, Scotland, U.K.

Tel: +44 (0)1382 622341

Fax: +44 (0)1382 622941

email: sales@rautomead.com

[www.rautomead.com](http://www.rautomead.com)

**rautomead**