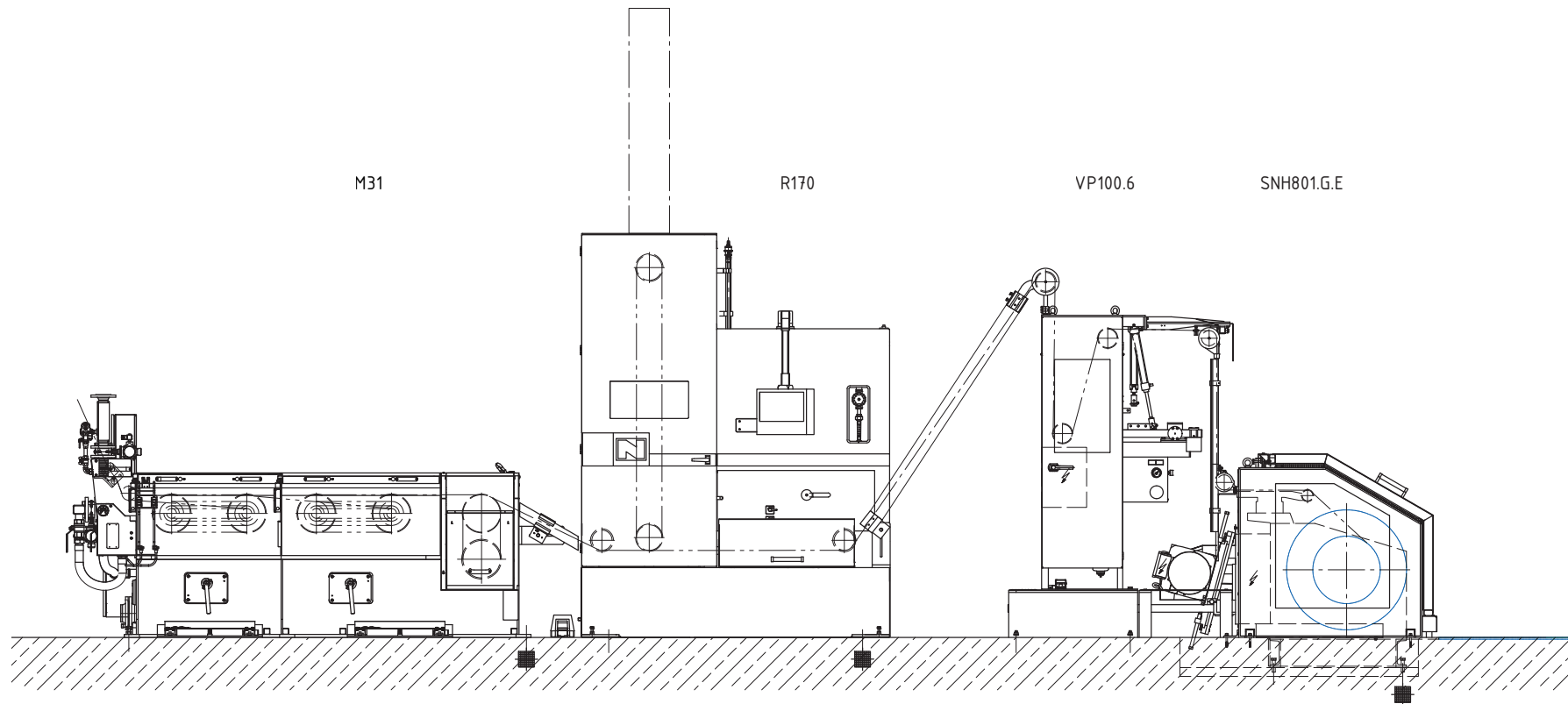




## M 31 / RI 170 Konusziehmaschine für den Mittelzug

Kompetenz, Kundennähe, Service – in guten Händen mit NIEHOFF





Änderungen im Zuge der technischen Weiterentwicklung behalten wir uns vor. 03.2026

# M 31

## Konstruktion:

- Optimale Drahtkühlung/-schmierung durch voll getauchten Ziehraum
- Schräg verzahntes Präzisionsgetriebe für große Laufruhe und gleichförmige Lastübertragung
- Höchst zuverlässige Trennung von Ziehemulsion und Getriebeöl durch mechanische Dichtung (große Wartungsintervalle)
- Bedienerfreundliches Design

## Qualitätssteigerung:

- Gerader Drahtverlauf durch versetzte Konenpaare (sehr hohe Drahtoberflächenqualität)
- Um 2-Achsen drehbarer Schlussstein für die Produktion von geraden, drallfreien Drähten

## Produktionssteigerung:

- NMI-NIEHOFF Machine Interface mit Betriebsdatenerfassung und Archivierung

## Wirtschaftlichkeit:

- Geringerer Energieverbrauch pro Tonne produzierten Drahts
- Minimierung des Einsatzes von Ersatzteilen und deren Lagerhaltung durch lange Wartungsintervalle und Standzeiten der Ziehwerkzeuge
- Reduzierter Betriebsmittelverbrauch

Technische Daten		
Material		Cu
max. Produktionsgeschwindigkeit	m/s	40
Drahtzahl		1
max. Einlauf-Ø	mm	3,5
bei Einlauffestigkeit	N/mm <sup>2</sup>	450
Fertig-Ø	mm	0,35 ... 1,6
max. Zügezahl		17
Drahtverlängerung pro Zug	%	26
Antriebstechnik		AC-Motor
Maschinenabmessung (B x T x H)	m	3,40 x 1,80 x 1,20
Gewicht	kg	ca. 3.200

# RI 170

## Konstruktion:

- Einfacher, übersichtlicher Anlagenaufbau  
– berührungsloser Energie-Eintrag

## Qualitätssteigerung:

- Drahtführung mit nur zwei Umlenkungen
- Nur eine doppelte, kalte Kontaktierung auf der Kurzschlussrolle für hohe Oberflächenqualität
- Sehr gute Verarbeitungs- und Umform-eigenschaften des Drahtes durch schnelles abkühlen in der effizienten Kühlstrecke für ein feinkörniges Gefüge
- Hohe Drahtoberflächenqualität durch berührungslosen Energie-Eintrag

## Produktionssteigerung:

- Glühung von Flachdrähten und einfachen Profilen möglich
- Schnelle und einfache Demontage der wenigen Verschleißteile mit geringem Werkzeugaufwand
- Wenige Verschleißteile (keine Kohlebürsten)

## Wirtschaftlichkeit:

- Verschleißteile mit hoher Standzeit
- Hohe Energieeffizienz

## Optionen:

- RI 120 mit Nacherwärmung zur sicheren Drahttrocknung

## Technische Daten

Typ		RI 170.3
Material		Cu, Cu-Legierungen (z.B. Messing, Zinnbronze, Neusilber) niedrig legierte Cu-Legierungen (z.B. CuMg, CuBe, CuCr) Heizleiter- und Widerstandsdrähte (z.B. CuNi44Mn1, NiCr10, Ni)
max. Produktionsgeschwindigkeit	m/s	40*
min. Runddraht-Ø	mm	0,30
max. Runddraht-Ø	mm	1,60*
min. Querschnitt Flachdraht	mm <sup>2</sup>	0,10
max. Querschnitt Flachdraht	mm <sup>2</sup>	4,00
min. Höhe Flachdraht	mm	0,10
max. Breite Flachdraht	mm	8,00
Kurzschlussrollen-Ø	mm	170
max. Glühleistung	kW	50

\*Bei Verwendung für Kupfer