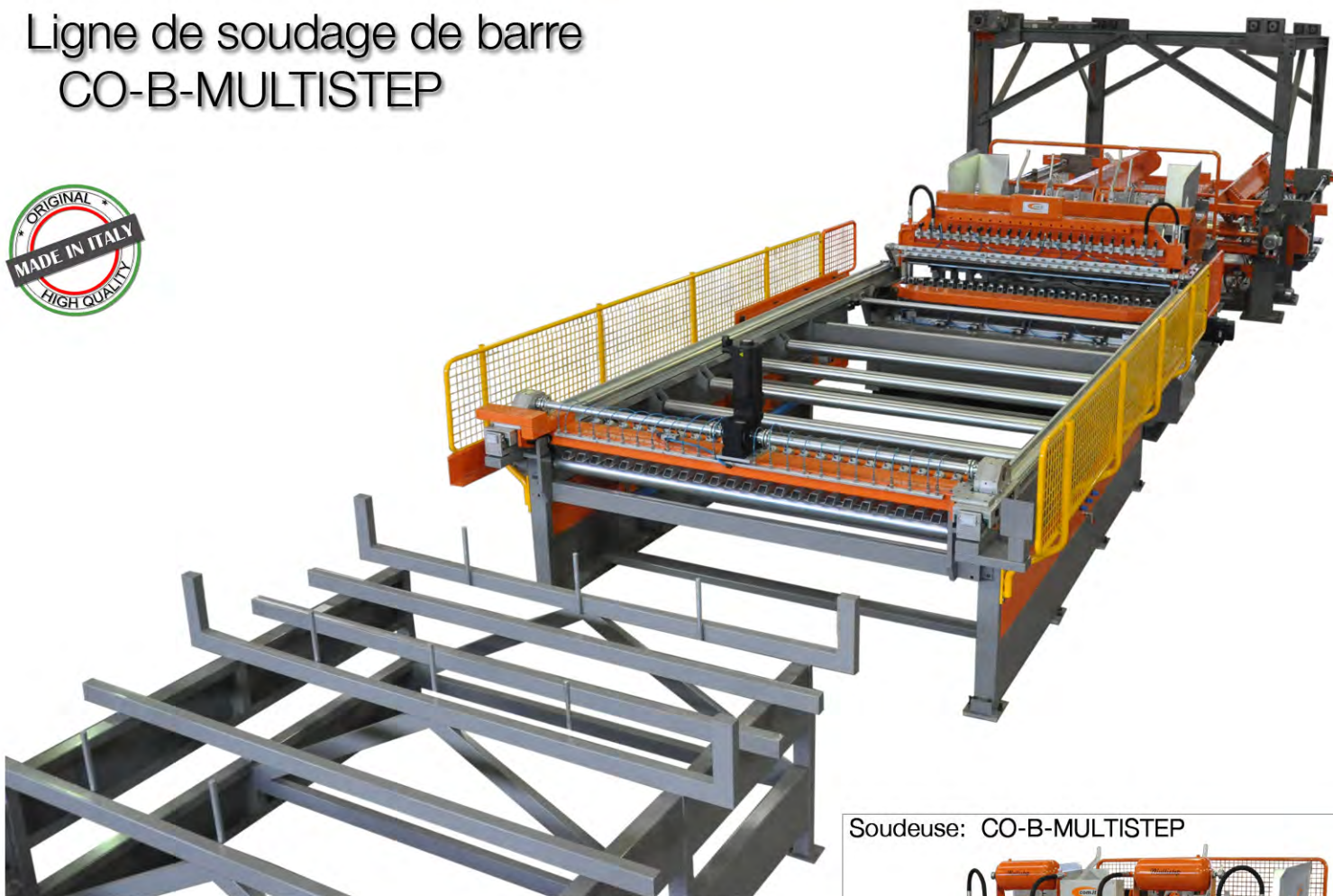




Ligne de soudage de barre  
CO-B-MULTISTEP



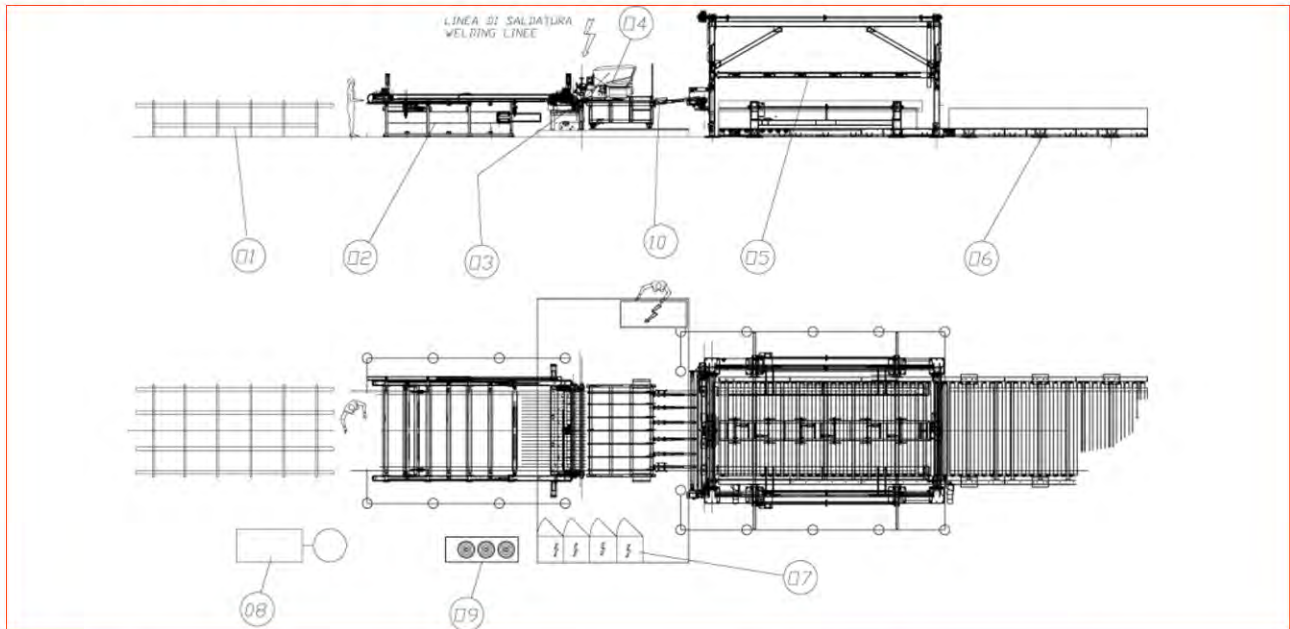
Soudeuse: CO-B-MULTISTEP





# Ligne de soudage de barres

La ligne de maillage CO-B-MULTISTEP est constituée avec les unités suivantes:



## BEN-10T



### 01\_ Banc fils longitudinaux:

Structure en acier adaptée au stockage des fils longitudinaux d'une longueur allant jusqu'à 6m, avec une portée max. de 10 t.

## ALL



### 02\_ Alimentateur fils longitudinaux:

Dispositif qui permet d'introduire les barres longitudinales dans la soudeuse.

Un opérateur situé entre le banc du magasin et l'alimentateur introduit les fils dans l'alimentateur qui les introduira automatiquement, parfaitement alignés, dans la soudeuse.

L'opération d'introduction effectuée par l'opérateur a lieu durant la production de la maille et ne pénalise par conséquent pas le cycle de production.

La translation et l'introduction sont servo-assistées

## CO-B-MULTISTEP



### 03\_ Soudeuse:

Structure en acier sur laquelle se trouvent les transformateurs de soudage (de 6 à 12) et tous les accessoires (électrodes inférieures, électrodes supérieures, presses de soudure, électro-aimants de positionnement, etc.) qui permettent de souder des fils clairs ou crantés d'un diamètre compris entre 4,0 et 12,0 mm.

L'avancement de la maille a lieu par l'intermédiaire d'un servomoteur, qui fait avancer un chariot sur lequel sont placées les pinces pneumatiques de tréfilage.

Il est possible de régler à l'aide de la console, l'avancement de la maille (entraxe fils transversaux) avec des incréments de 0.1 mm, avec la garantie d'une précision absolue..

ATR



#### 04\_ Alimentateur fil transversal:

Structure en acier montée sur un chariot déplaçable sur rails. Permet d'alimenter la soudeuse en mode automatique en prélevant les barres transversales d'un grand magasin (2 t). Dotée de 2 servomoteurs, un pour le mouvement du disque d'alimentation et l'autre pour le mouvement de poussée de la barre sous les presses de soudure.

Idéal pour les fils d'un diamètre compris entre 4 et 12 mm.

Idéal pour alimenter jusqu'à un maximum de 140 barres par minute.

RIB6



#### 05\_ Basculeuse-empileuse:

Unité qui permet, automatiquement:

- L'extraction des panneaux de la soudeuse
- Le basculement et l'empilement des panneaux de maille

Cette opération permet de réduire de moitié le volume de matériel produit, avec un avantage économique aussi bien en termes de stockage qu'en termes de transport.

ROLL6,5



#### 06\_ Convoyeur à rouleaux:

Plan motorisé à rouleaux situé après la basculeuse-empileuse, qui permet d'avoir une station pour effectuer les opérations de ligature et d'évacuation des paquets de maille produits, sans devoir arrêter la ligne de production.

CON-B



#### 07\_ Armoire électrique:

Armoire électrique entièrement scellée et conditionnée thermiquement, contenant tous les composants nécessaires au fonctionnement et au contrôle de la ligne.

**Pupitre de commande de la ligne:**

écran tactile pour:

- la programmation des types de maille à produire.
- la mémorisation jusqu'à 100 types de maille différents.
- possibilité de contrôle et de variation des paramètres de production.
- Statistiques de production
- Messages d'erreur

**Pupitre de commande RIB6:**

pour le fonctionnement et le contrôle en mode manuel ou automatique de l'unité de basculement-empilement.



ICE057



## 08\_ Réfrigérateur d'eau:

Unité de réfrigération d'eau, nécessaire pour le refroidissement de l'eau sortant de la soudeuse (transfo, câbles électriques, électrodes) et du tableau électrique (SCR).

AIR300



## 09\_ Station air comprimé

Composée de:

- compresseur
- sécheur
- réservoir
- filtre

dimensionnée en fonction des exigences du Client.

INT



## 10\_ Extracteur intermédiaire:

Unité nécessaire à l'extraction des panneaux de maille d'une longueur inférieure à 4000 mm, jusqu'à 2500 mm..

### LES INSTALLATIONS DE SOUDAGE POUR MAILLE DE RENFORT

LIGNE DE SOUDAGE TYPE	CO-B-MULTISTEP	CO-BE-MULTISTEP
Largeur de maille / distance entre les fils extérieurs	1250/1200 mm 1650/1600 mm 2500/2400 mm 2900/2800 mm	1250/1200 mm 1650/1600 mm 2500/2400 mm 2900/2800 mm
Longueur de treillis paquet	2,5 – 6,0 m	2,5 – 6,0 m
Distance entre line-fils	min. 50 mm	min. 50 mm
Distance entre fils transversaux	min. 25 mm	min. 25 mm
Diamètre des line-fils	3,5 – 12,0 mm	3,5 – 12,0 mm
Diamètre des fils transversaux	3,5 – 12,0 mm	3,5 – 12,0 mm
Vitesse de travail (soud/min)	Jusqu'à 140	Jusqu'à 110
Avance des line-fils	Serrage et en poussant par servomoteur	Serrage et en poussant par servomoteur