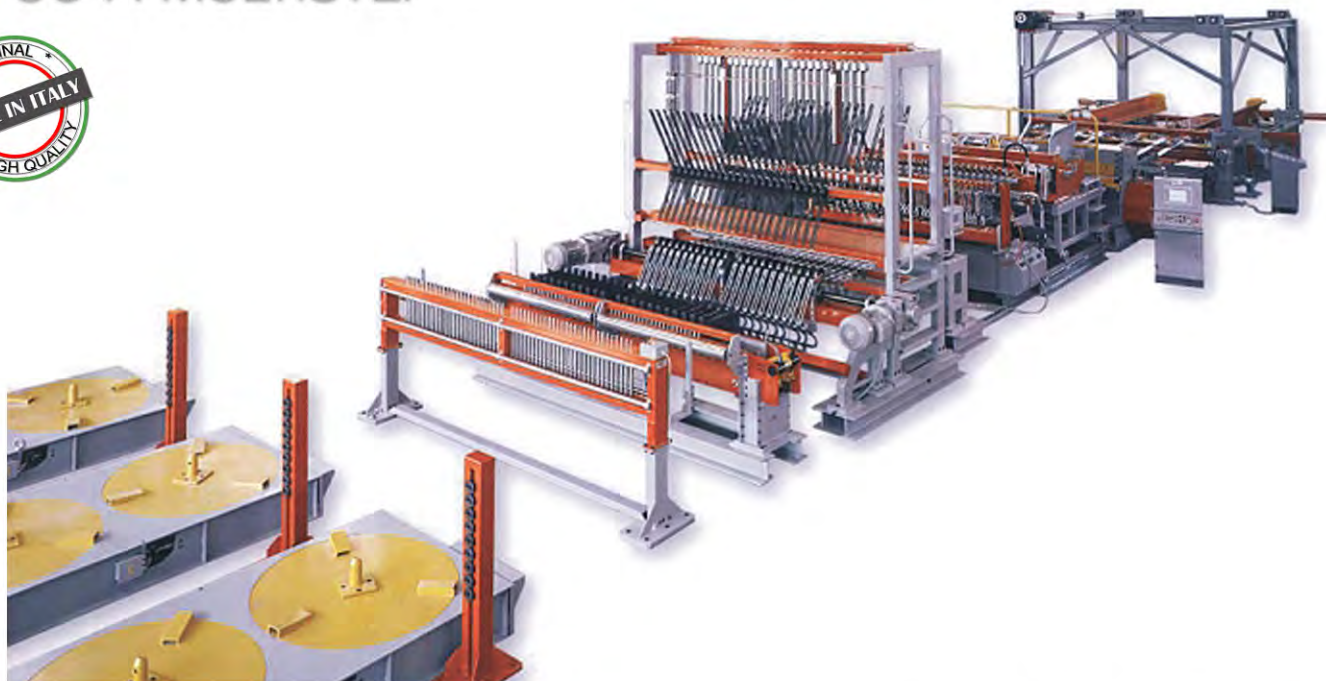


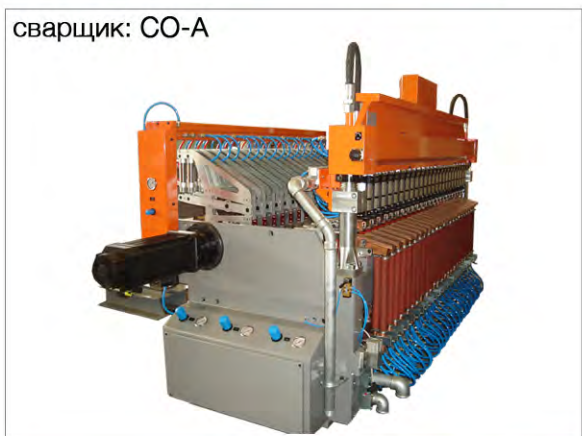


Автоматическая линия сварки

- CO-A
- CO-A-MULTISTEP



сварщик: CO-A

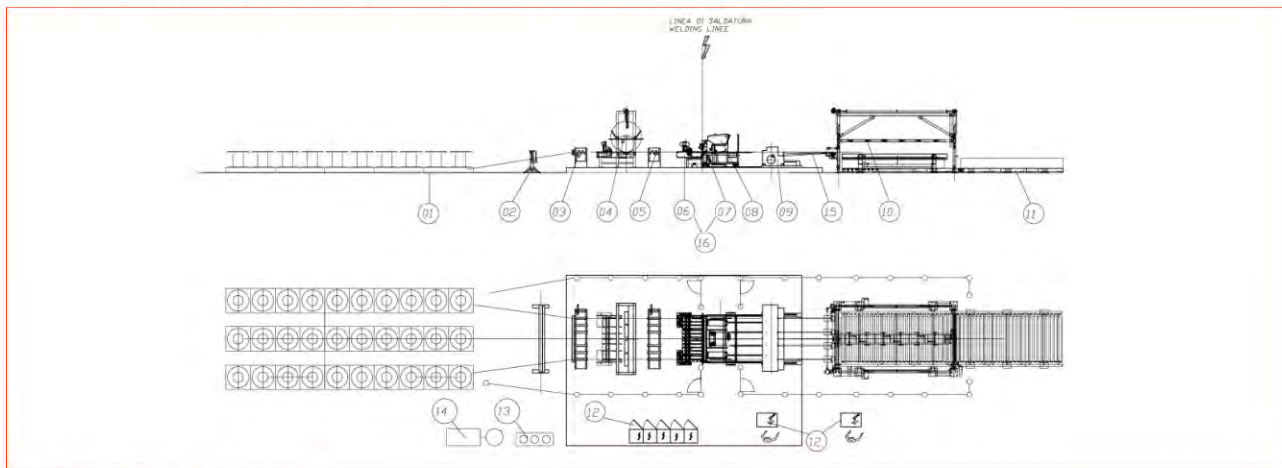


сварщик: CO-A-MULTISTEP



Автоматическая линия сварки

Линии CO-A и CO-A-MULTISTEP состоят из следующих основных узлов:



SW-3T

01_ Бухтодержатель продольных проволок:

Стальная конструкция, оборудованная вертикальными размотчиками, предназначенными для размотки металлических катушек (бухт) с макс. грузоподъемностью 3000 кг/кажд.

Установка оснащена двойной пневматической системой торможения.



RAS

02_ Направляющая продольных проволок:

Стальная конструкция, предназначенная для направления продольных проволок с размотчиков и подачи на узел выпрямления/протягивания.

Помимо функции направления проволок, устройство останавливает линию в случае отсутствия проволоки.



RAD-5

03_Блок выпрямления продольной проволоки:

Стальная конструкция, на которой установлены отдельные блоки выпрямления, предназначенные для проволок от 4,0 до 10,0 мм. С помощью двух рычагов можно быстро (за несколько секунд) и одновременно отрегулировать настройки всех блоков. Кроме того, с помощью устройства можно отрегулировать отдельно взятый ролик.



TR

04_Блок протягивания продольной проволоки:

Стальная конструкция, оснащенная двумя протягивающими блоками и устройством для управления и выравнивания продольной проволоки, управляя скоростью продвижения.



RAD-WEL

05_Блок выпрямления продольной проволоки:

Стальная конструкция, на которой установлены отдельные блоки выпрямления.

Отдельная регулировка каждого ролика.



AV

06_ Роликовая система продвижения:

Стальная конструкция, установленная на корпусе сварочной машины. На шлицевом вале установлены отдельные блоки протягивания для каждой продольной проволоки. Исправное продвижение сетки достигается с помощью 2 серводвигателей и требуемым пневматическим усилием, осуществляемым на проволоку верхними роликами. С панели управления можно установить параметры продвижения сетки (шаг поперечной проволоки) с приростом значения равным 0.1 мм, обеспечивая абсолютную точность.



CO-A

07_ Сварочная машина:

Стальная конструкция, на которой расположены сварочные трансформаторы (от 6 до 12) и дополнительное оборудование (нижние и верхние электроды, сварочные прессы, электромагниты положения и т.п.), позволяющие сваривать гладкую или рифленую (с насечками) проволоку диаметром от 4,0 до 10,0 мм.

CO-A-MULTISTEP

16_ (альтернатива 06+07)

Сварочная машина:

Стальная конструкция, на которой расположены сварочные трансформаторы (от 6 до 12) и дополнительное оборудование (нижние и верхние электроды, сварочные прессы, электромагниты положения и т.п.), позволяющие сваривать гладкую или рифленую (с насечками) проволоку диаметром от 4,0 до 12,0 мм. Продвижение сетки происходит с помощью серводвигателя, перемещающего каретку с установленными пневматическими затягивающими клещами. С панели управления можно установить параметры продвижения сетки (шаг поперечной проволоки) с приростом значения равным 0.1 мм, обеспечивая абсолютную точность.



ATR

08_ Подающее устройство поперечной проволоки:

Стальная конструкция, установленная на каретке, перемещаемой по рельсовым путям. Осуществляет подачу на сварочную машину в автоматическом режиме, извлекая поперечные прутки из большого магазина (2 Т). Устройство оборудовано 2 серводвигателями: один для дискового питателя, а второй для толкания прутка под сварочные прессы. Устройство предназначено для проволоки диаметром от 4 до 12 мм.



CUT

09_ Ножницы для обрезки проволоки:

Прочная стальная конструкция, перемещаемая по рельсовым путям.

Станок предназначен для одновременного обрезания до 26 проволок, не останавливая производственную линию во время обрезки.



RIB6

10_ Опрокидыватель-штабелер:

Узел, позволяющий выполнить в автоматическом режиме следующие действия:

- Отвод готовых панелей из сварочной машины.
- Опрокидывание и штабелирование панелей из сварной сетки

Данное действие позволяет уменьшить объем готовой продукции, а также получить экономический эффект при складировании и перевозке.



ROLL6,5

11_ Роликовый конвейер:

роликовый стол с механизированным приводом, установленный после опрокидывателя-штабелера, предназначен для подготовки участка, позволяющего выполнить действия по обвязке и отводу пакетов готовой сетки, не останавливая работу производственной линии.

CON-A



12_ Электрический шкаф:

Полностью закрытый герметичный электрический шкаф с термическим кондиционированием воздуха, состоит из всех компонентов, необходимых для безупречной работы и управления линией.

сенсорный дисплей для:

- ввода данных о типе производимой сетки.
- сохранения данных до 63 различных типов сетки
- управления и изменения производственных параметров.
- отображения статистических производственных данных
- сообщений об ошибке

ICE057



13_ Водяной охладитель:

Водоохлаждающий агрегат, необходимый для охлаждения воды на выходе из сварочной машины (трансформатор, токоподводящие кабели, электроды) и приборного электрического щита (SCR).

AIR300



14_ Компрессорная станция сжатого воздуха:

В состав станции входят:

- компрессор
- сушильный аппарат
- бак
- фильтр

размеры станции рассчитываются согласно требованиям Заказчика.

INT



15_ Промежуточный разгрузатель:

Устройство, необходимое для разгрузки панелей из сварной сетки длиной меньше чем 4000 мм. до 2500 мм.

ЗАВОД СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА ЭЛЕКТРОСВАРНЫХ

ТИП ЛИНИИ СВАРКА	CO-A	CO-A-MULTISTEP
Ширина расслоения	1250/1200 мм 1650/1600 мм 2500/2400 мм 2900/2800 мм	1250/1200 мм 1650/1600 мм 2500/2400 мм 2900/2800 мм
Длина расслоения	2,5 – 6,0 м	2,5 – 6,0 м
Расстояние между продольной проволоки	мин 50 мм	мин 50 мм
Расстояние между поперечными проводом	мин 25 мм	мин 25 мм
Диаметр продольной проволоки	3,5 – 10,0 мм	3,5 – 10,0 мм
Диаметр поперечных проволок	3,5 – 12,0 мм	3,5 – 12,0 мм
Рабочая скорость (сварные швы / минут)	макс 130	макс 140
Продвижение система продольных нитей	система Ролики серводвигателями	с сервоприводом