



Линия сварки из прутков
CO-B-MULTISTEP

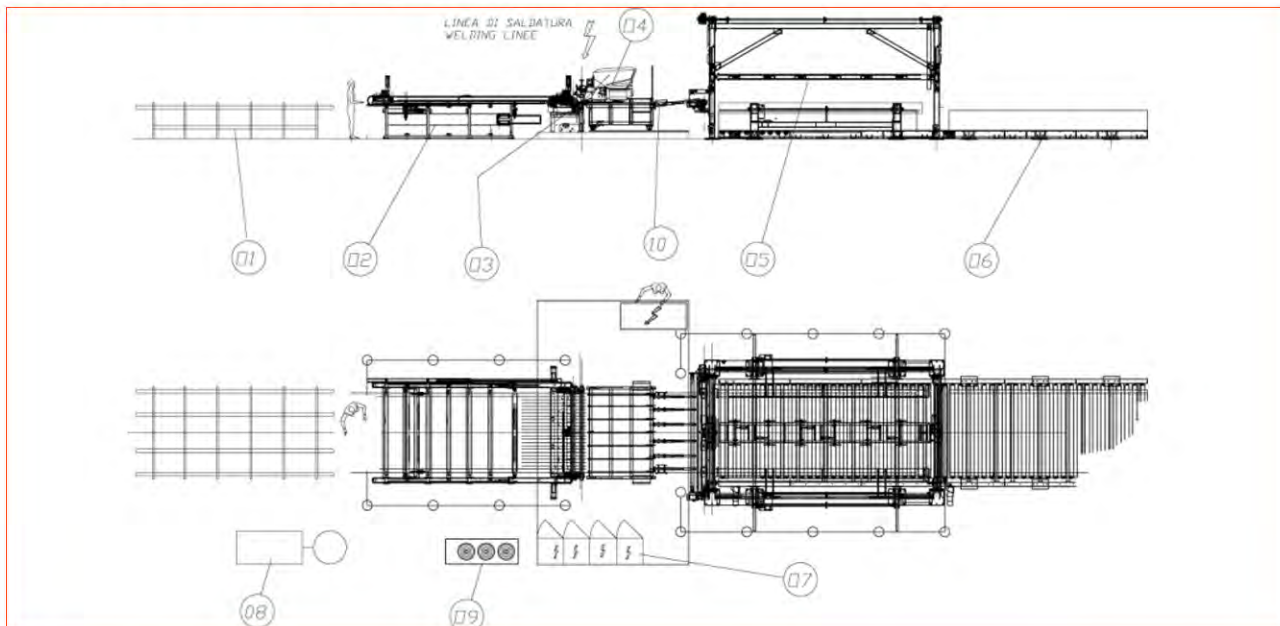


сварщик: CO-B-MULTISTEP



Линия сварки из прутков

CO-B-MULTISTEP состоит из следующих блоков:



BEN-10T



01_Стол продольных проволок:

Стальная конструкция, предназначенная для накопления продольных проволок длиной до 6 м. с максимальной грузоподъемностью 10 тонн.

ALL



02_Подающее устройство продольных проволок:

Устройство для загрузки продольных прутков на основную сварочную машину. Оператор, стоящий между загрузочным магазином и подающим устройством помещает проволоку в подающее устройство, обеспечивающее автоматическую подачу ровно расположенной проволоки в сварочную машину. Выполняемое оператором действие помещения проволоки осуществляется во время производства сетки, нисколько не нарушая производственный цикл и ритм работы. Протягивание и помещение проволоки осуществляется в механизированном режиме регулирования подачи

CO-B-MULTISTEP



03_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

ATR



04_ Подающее устройство поперечной проволоки:

Стальная конструкция, установленная на каретке, перемещаемой по рельсовым путям. Осуществляет подачу на сварочный агрегат 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.

Устройство предназначено для подачи до 140 прутков в минуту.

RIB6



05_ 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



06_ 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-B



07_ Электрический шкаф:

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

Пульт управления линией:

сенсорный дисплей для:

- ввода данных о типе производимой сетки.
- сохранения данных до 100 различных типов сетки
- управления и изменения производственных параметров.
- отображения статистических производственных данных
- сообщений об ошибке

Пульт управления RIB6:

предназначен для работы и управления в ручном или автоматическом режиме модуля кантования и пакетирования.

ICE057



08_ Водяной охладитель:

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

AIR300



09_ Компрессорная станция сжатого воздуха:

В состав станции входят:

- компрессор
- сушильный аппарат
- бак
- фильтр

размеры станции рассчитываются согласно

INT



10_ Промежуточный разгрузитель:

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

ЗАВОД СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА ЭЛЕКТРОСВАРНЫХ

ТИП ЛИНИИ СВАРКА	CO-B-MULTISTEP	CO-BE-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 – 12,0 мм	3,5 – 12,0 мм
Диаметр поперечных проволок	3,5 – 12,0 мм	3,5 – 12,0 мм
Рабочая скорость (сварные швы / минут)	макс 140	макс 110
Продвижение система продольных нитей	с сервоприводом	с сервоприводом