

ZGRZEWARKA DO SIATEK TYPU "S-2D-A/R"

MASZYNA BEZ PODAJNIKA

KOMPOZYCJA MASZINY

Struktura spawana wykonana ze stali kompletna w osłony bezpieczeństwa.

Elektroniczny wózek podający napędzany przez silniki Brushless AC i przekładnie.
Przeniesienie napędu poprzez łańcuch z odpowiednimi zębatkami.
Wzornik wyposażony w łożyska kulowe, o biegu automatycznym na mocnych plastikowych listwach opartych na przewodnicach aluminiowych i łożyskach.
Dwa wózki poruszające się niezależnie.

Grupa spawająca składająca się z :

N. 1 transformatora trzyfazowego 250 kVA.

Urządzenie chłodzące SCR sterowane elektronicznie z regulacją parametrów (czasy i intensywność prądu).

Wszystkie materiały zgrzewające dostarczone przez TECNA.

N. 10 głowic spawających napędzanych cylindrami pneumatycznymi dwustadiowymi.

Podpórki do górnych elektrod.

Elektrody górne chłodzone przez obieg wody.

Elektrody dolne chłodzone wodą oparte na automatycznym ruchomym moście aby pozwolić na przejście instalacji zgrzewającej.

1 wzornik na stronę wliczony w cenę maszyny.

Wzornik spawalniczy z załadunkiem na ramki rurkowe (n.1 wzornik spawalniczy na ramki rurkowe zawarty w dostawie).

Ekstraktor pneumatyczny do wyjmowania zgrzanej siatki z wzornika.

Napędzane ramię rozładunkowe kompletne w pneumatyczne szczytce do rozładunku wykończonych siatek i ułożenia poza maszyną.

Wyciąganie części gotowej poprzez ekstraktory pneumatyczne i rozładunek manualny przez operatora.

Układ pneumatyczny zawierający regulator ciśnienia oraz filtr smarujący.

Oddzielna instalacja elektroniczna sterowana przez PC z oprogramowaniem Windows 98 w języku angielskim.

Wszystkie parametry takie jak liczba drutów poprzecznych, dystans pomiędzy drutami, szybkość wózka itp....., programowalne z komputera.

GŁÓWNE CHARAKTERYSTYKI TECHNICZNE :

MIN/ MAX ŚREDNICA RUREK	DO UZGODNIENIA
WYMIAR SPAWARKI	DŁUGOŚĆ = 6000 MM SZEROKOŚĆ = 2450 MM WYSOKOŚĆ = 2200 MM
MAKSYMALNY WYMIAR SIATKI	2000 x 2000 MM
CIŚNIENIE	600 da N / 6 bars
MINIMALNE ZAPOTRZEBOWANIE ELEKTRYCZNE DO S-2D-A/R	50 KW
ZUŻYCIE SPRĘŻONEGO POWIETRZA W JEDNYM CYKLU	35 NL
ZUŻYCIE WODY W JEDNYM CYKLU	10 LT./MIN
ZASILANIE	400 V. - 50 CYKLI 3 FAZY
OBWODY POMOCNICZE	24 VOLTS

AUTOMATYCZNA LINIA DO ZGRZEWANIA SIATEK

“ S A R - 1200 ”

Z DRUTAMI WZDŁUŻNYMI PODAWANYMI Z KRĘGU

I

DRUTAMI POPRZECZNYMI PODAWANYMI Z ROZWIJAKA

Maszyny wykonane zgodnie z normami CEE I oznaczone znakiem CE – numer seryjny – rok produkcji.
Maszyna zaprojektowana I wykonana do wysokiej produkcji , łatwy i szybki set-up oraz przebudowa z jednego rodzaju siatki na inny.

Produkt : siatka zgrzewana.

Do obsługi maszyny potrzebna jest minimum jedna osoba

CEL MASZYNY :

Produkowanie siatek zgrzewanych o max gabarycie mm 1200 x 2000 .

WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE

Minimalny dystans między drutami wzdluznymi: **do ustalenia (wzrastajaco co 1 mm)**

Minimalny dystans między drutami poprzecznymi : **10 mm regulowane (wzrastajaco co 1 mm)**

Maksymalna liczba drutów wzdluznych: 12

Kwadrat I prostokątny kształt między drutami wzdluznymi I poprzecznymi jest regulowany.

Różne średnice drutu między drutami poprzecznymi są dowolne.

Zakres drutów wzdluznych I poprzecznych = **ZOSTANIE OKREŚLONY**

Drut o niskiej zawartości / średniej zawartości węgla **DRUT GŁADKI I KARBOWANY**

Gwarantowane tolerancje :

Na długości siatki +/- 0,5 mm / m

Na szerokości siatki +/- 0,5 mm / m

Gabaryty paneli od 200 mm do 1200 mm na szerokości
od 500 mm do 2000 mm na długości

Dopuszczalne średnice drutów obrabianych : od 3,0 mm do 5 mm

Produktywność maszyny = od 70 do 110 zgrzewów na minutę MAX.

Średni czas przebudowy : od 0,5 godziny (jedna osoba) bez zmiany średnicy drutu
do 3 godzin jeżeli trzeba zmienić drut (trzy osoby) .

Maszyna wyposażona w podajnik elektroniczny :

Liczba transformatorów zgrzewających	4
Moc przy każdym zgrzewaniu 50 %	80 kvA
Zainstalowana moc transformatorów	320 kvA
Voltaż pasów pośrednich	7 – 10 V
Liczba cylindrów zgrzewających	8
Skok cylindrów zgrzewających	80 mm
Zasilanie 3 fazy	380 V. / 50 Hz
Standardowe ciśnienie robocze	6 bar
Max ciśnienie wody do chłodzenia układu	3 bar
Max temperatury wody na wejściu do układu	25 C°
Zużycie sprężonego powietrza	15 NI / skok
Średnie zapotrzebowanie w wodę	40 lt / min.
Minimalne zapotrzebowanie w wodę chłodzoną	10.000 k / cal