

Schweißautomation für Tellerhalter

Technische Daten



Produktbild

Die AKWA Technic Schweißautomation für Tellerhalter vereint das Laden, Positionieren und Schweißen der Rückgrat- und Stiftdrähte sowie den automatischen Austransport fertiger Teile in einer Produktionszelle. Beide Typen haben eine Zykluszeit von 4 Sekunden. Der 6-Stationen-Typ mit servogesteuertem Laschenbiegen und der 4-Stationen-Typ ohne Biegen sind mit 4 × 60 kVA AC- oder 4 × 111 kVA MFDC-Schweißtransformatoren erhältlich.

Produkteigenschaften

- 6-Stationen-Typ: Schweißen und servogesteuertes Laschenbiegen - 1. Laden der Rückgratdrähte: Die Rückgratdrähte der Tragstruktur werden in die Vorrichtung eingelegt. Führungen und Halter fixieren sie während der Bearbeitung in der richtigen Position.
- 6-Stationen-Typ: Schweißen und servogesteuertes Laschenbiegen - 2. Laden der Stiftdrähte: Die Stiftdrähte zum Halten der Teller werden entsprechend der Produktgeometrie in eine Kammvorrichtung übertragen.
- 6-Stationen-Typ: Schweißen und servogesteuertes Laschenbiegen - 3. Zentrierung und Teilekontrolle: Drahtposition und Teileanwesenheit werden geprüft. Die Drähte werden für das Schweißen zentriert und fixiert.
- 6-Stationen-Typ: Schweißen und servogesteuertes Laschenbiegen - 4. Vierkopf-Widerstandsschweißen: Die Verbindungen zwischen Stift- und Rückgratdrähten werden mit einer Schweißgruppe aus vier Transformatoren geschweißt. AC oder MFDC wird nach Produktionsbedarf gewählt.
- 6-Stationen-Typ: Schweißen und servogesteuertes Laschenbiegen - 5. Servogesteuertes Laschenbiegen: Die Laschen des Tellerhalters werden mit einem servogesteuerten Biegemechanismus geformt. Das Laschenbiegen wird innerhalb der Schweißautomation abgeschlossen.

Schweißautomation für Tellerhalter

Technische Daten

- 6-Stationen-Typ: Schweißen und servogesteuertes Laschenbiegen - 6. Automatische Entladung: Der fertige Tellerhalter wird aus der Vorrichtung entnommen und auf den Auslauf-Förderer übertragen. Der Rundtisch bereitet den nächsten Zyklus vor.
- 4-Stationen-Typ: Schweißautomation ohne Biegen - 1. Laden der Rückgratdrähte: Die Rückgratdrähte der Tragstruktur werden in die Vorrichtung eingelegt. Führungen und Halter fixieren sie während der Bearbeitung in der richtigen Position.
- 4-Stationen-Typ: Schweißautomation ohne Biegen - 2. Stiftdrahtladen und Positionskontrolle: Stiftdrähte werden in die Kammvorrichtung übertragen; Anordnung und Position der Drähte werden vor dem Schweißen geprüft.
- 4-Stationen-Typ: Schweißautomation ohne Biegen - 3. Vierkopf-Widerstandsschweißen: Die Verbindungen zwischen Stift- und Rückgratdrähten werden mit einer Schweißgruppe aus vier Transformatoren geschweißt. AC oder MFDC wird nach Produktionsbedarf gewählt.
- 4-Stationen-Typ: Schweißautomation ohne Biegen - 4. Automatische Entladung: Der fertige Tellerhalter wird aus der Vorrichtung entnommen und auf den Auslauf-Förderer übertragen. Der Rundtisch bereitet den nächsten Zyklus vor.

6 Stationen · AC / 6 Stationen · MFDC / 4 Stationen · AC / 4 Stationen · MFDC

Die Werte variieren je nach Modell und Anwendung.

Schweißautomation für Tellerhalter

Technische Daten

Technische Daten	6 Stationen · AC	6 Stationen · MFDC	4 Stationen · AC	4 Stationen · MFDC
Stationsanzahl	6	6	4	4
Zykluszeit	4 s	4 s	4 s	4 s
Laschenbiegen	Servogesteuert	Servogesteuert	Keine	Keine
Transformatoranzahl	4	4	4	4
Nennleistung je Transformator	60 kVA	111 kVA	60 kVA	111 kVA
Einschaltdauer der Nennleistung	50%	20%	50%	20%
Schweißtechnologie	Wechselstrom (AC)	Mittelfrequenz-Gleichstrom (MFDC)	Wechselstrom (AC)	Mittelfrequenz-Gleichstrom (MFDC)
Betriebsfrequenz	50/60 Hz	1000 Hz	50/60 Hz	1000 Hz
Referenz-Sekundärspannung	7,1 V	8,3 V	7,1 V	8,3 V
Kühlungsart	Wassergekühlt	Wassergekühlt	Wassergekühlt	Wassergekühlt