Automatisation du soudage de supports de plaques

Caractéristiques techniques



Photo du produit

AKWA Technic Plate Holder Welding Automation combine le chargement, le positionnement et le soudage des fils de base et des broches avec le transfert automatique des pièces finies vers la sortie dans une cellule de production. Les deux types ont un temps de cycle de 4 secondes. Le type 6-station avec pliage d'oreille servocommandé et le type 4-station sans pliage sont disponibles avec des transformateurs de soudage 4 × 60 kVA AC ou 4 × 111 kVA MFDC.

Caractéristiques du produit

• Type de station 6 : Soudage et pliage d'oreille asservi - 1. Chargement des fils de base : Les fils de base formant la structure de support du support de plaque sont chargés dans le luminaire. Des guides et des pinces les maintiennent dans la bonne position tout au long du traitement.

• Type de station 6 : Soudage et pliage d'oreille asservi - 2. Chargement des fils à broches : Les fils à broches supportant les plaques sont transférés vers un peigne à des espacements correspondant à la géométrie du produit.

• Type de station 6 : Soudage et pliage d'oreille asservi - 3. Centrage et contrôle des pièces : La position du fil et la présence des pièces sont vérifiées. Les fils sont centrés et serrés, prêts à être soudés.

• Type de station 6 : Soudage et pliage d'oreille asservi - 4. Soudage par résistance à quatre têtes : Les joints entre les fils de la broche et de la colonne vertébrale sont soudés par un groupe de soudage à quatre transformateurs. La technologie AC ou MFDC est sélectionnée en fonction des besoins de production.

• Type de station 6 : Soudage et pliage d'oreille asservi - 5. Cintrage des oreilles servocommandé : Les oreilles du support de plaque sont formées par un mécanisme de pliage servocommandé, complétant le cintrage des oreilles au sein de l'automatisation du soudage.

Automatisation du soudage de supports de plaques

Caractéristiques techniques

• Type de station 6 : Soudage et pliage d'oreille asservi - 6. Déchargement automatique : Le support de plaque terminé est retiré du montage et transféré vers le convoyeur de sortie. La table rotative prépare le cycle suivant.

• Type de station 4 : Automatisation du soudage sans pliage - 1. Chargement des fils de base : Les fils de base formant la structure de support du support de plaque sont chargés dans le luminaire. Des guides et des pinces les maintiennent dans la bonne position tout au long du traitement.

• Type de station 4 : Automatisation du soudage sans pliage - 2. Chargement des fils à broches et inspection de la position : les fils à broches sont transférés au dispositif de peigne ; la disposition et la position des fils sont vérifiées avant le soudage.

• Type de station 4 : Automatisation du soudage sans pliage - 3. Soudage par résistance à quatre têtes : Les joints entre les fils de la broche et de la colonne vertébrale sont soudés par un groupe de soudage à quatre transformateurs. La technologie AC ou MFDC est sélectionnée en fonction des besoins de production.

• Type de station 4 : Automatisation du soudage sans pliage - 4. Déchargement automatique : Le support de plaque terminé est retiré du montage et transféré vers le convoyeur de sortie. La table rotative prépare le cycle suivant.

6 stations · AC / 6 stations · MFDC / 4 stations · AC / 4 stations · MFDC

Les valeurs varient selon le modèle et l’application.

Automatisation du soudage de supports de plaques

Caractéristiques techniques

Caractéristiques techniques	6 stations · AC	6 stations · MFDC	4 stations · AC	4 stations · MFDC
Nombre de gares	6	6	4	4
Temps de cycle	4 s	4 s	4 s	4 s
Pliage des oreilles	Servocommandé	Servocommandé	Aucun	Aucun
Nombre de transformateurs	4	4	4	4
Puissance nominale par transformateur	60 kVA	111 kVA	60 kVA	111 kVA
Cycle de service de puissance nominale	50%	20%	50%	20%
Technologie de soudage	Courant alternatif (AC)	Courant continu moyenne fréquence (MFDC)	Courant alternatif (AC)	Courant continu moyenne fréquence (MFDC)
Fréquence de fonctionnement	50/60 Hz	1000 Hz	50/60 Hz	1000 Hz
Tension secondaire de référence	7,1 V	8,3 V	7,1 V	8,3 V
Type de refroidissement	Refroidi par eau	Refroidi par eau	Refroidi par eau	Refroidi par eau