

Automazione di Saldatura Portapiatti

Dati tecnici



Immagine del prodotto

L'automazione AKWA Technic per la saldatura dei portapiatti integra carico, posizionamento e saldatura dei fili portanti e dei perni con il trasferimento automatico dei pezzi finiti all'uscita in un'unica cella. Entrambi i tipi hanno un ciclo di 4 secondi. Il tipo a 6 stazioni con piegatura servoassistita delle linguette e quello a 4 stazioni senza piegatura sono disponibili con trasformatori di saldatura 4 x 60 kVA AC oppure 4 x 111 kVA MFDC.

Caratteristiche del prodotto

- Tipo a 6 stazioni: Saldatura e piegatura servoassistita delle linguette - 1. Carico dei fili portanti: I fili portanti che costituiscono la struttura del portapiatti vengono inseriti nell'attrezzatura. Guide e morsetti li mantengono nella corretta posizione durante la lavorazione.
- Tipo a 6 stazioni: Saldatura e piegatura servoassistita delle linguette - 2. Carico dei fili dei perni: I fili dei perni che sostengono i piatti vengono trasferiti nell'attrezzatura a pettine con spaziature adatte alla geometria del prodotto.
- Tipo a 6 stazioni: Saldatura e piegatura servoassistita delle linguette - 3. Centraggio e controllo dei pezzi: Si controllano posizione dei fili e presenza dei pezzi. I fili vengono centrati e bloccati per la saldatura.
- Tipo a 6 stazioni: Saldatura e piegatura servoassistita delle linguette - 4. Saldatura a resistenza a quattro teste: Le giunzioni tra fili dei perni e fili portanti vengono saldate dal gruppo con quattro trasformatori. La tecnologia AC o MFDC viene scelta secondo le esigenze produttive.
- Tipo a 6 stazioni: Saldatura e piegatura servoassistita delle linguette - 5. Piegatura servoassistita delle linguette: Le linguette del portapiatti vengono formate dal meccanismo servoassistito. La piegatura viene completata all'interno dell'automazione di saldatura.

Automazione di Saldatura Portapiatti

Dati tecnici

- Tipo a 6 stazioni: Saldatura e piegatura servoassistita delle linguette - 6. Scarico automatico: Il portapiatti finito viene prelevato dall'attrezzatura e trasferito al convogliatore di uscita. La tavola rotante si prepara al ciclo successivo.
- Tipo a 4 stazioni: Automazione di saldatura senza piegatura - 1. Carico dei fili portanti: I fili portanti che costituiscono la struttura del portapiatti vengono inseriti nell'attrezzatura. Guide e morsetti li mantengono nella corretta posizione durante la lavorazione.
- Tipo a 4 stazioni: Automazione di saldatura senza piegatura - 2. Carico dei fili dei perni e controllo della posizione: I fili dei perni vengono trasferiti all'attrezzatura a pettine; disposizione e posizione dei fili vengono controllate prima della saldatura.
- Tipo a 4 stazioni: Automazione di saldatura senza piegatura - 3. Saldatura a resistenza a quattro teste: Le giunzioni tra fili dei perni e fili portanti vengono saldate dal gruppo con quattro trasformatori. La tecnologia AC o MFDC viene scelta secondo le esigenze produttive.
- Tipo a 4 stazioni: Automazione di saldatura senza piegatura - 4. Scarico automatico: Il portapiatti finito viene prelevato dall'attrezzatura e trasferito al convogliatore di uscita. La tavola rotante si prepara al ciclo successivo.

6 stazioni · AC / 6 stazioni · MFDC / 4 stazioni · AC / 4 stazioni · MFDC

I valori variano in base al modello e all'applicazione.

Automazione di Saldatura Portapiatti

Dati tecnici

Dati tecnici	6 stazioni · AC	6 stazioni · MFDC	4 stazioni · AC	4 stazioni · MFDC
Numero di stazioni	6	6	4	4
Tempo ciclo	4 s	4 s	4 s	4 s
Piegatura linguette	Servoassistita	Servoassistita	Assente	Assente
Numero di trasformatori	4	4	4	4
Potenza nominale per trasformatore	60 kVA	111 kVA	60 kVA	111 kVA
Ciclo di lavoro della potenza nominale	50%	20%	50%	20%
Tecnologia di saldatura	Corrente alternata (AC)	Corrente continua a media frequenza (MFDC)	Corrente alternata (AC)	Corrente continua a media frequenza (MFDC)
Frequenza operativa	50/60 Hz	1000 Hz	50/60 Hz	1000 Hz
Tensione secondaria di riferimento	7,1 V	8,3 V	7,1 V	8,3 V
Tipo di raffreddamento	Raffreddamento ad acqua	Raffreddamento ad acqua	Raffreddamento ad acqua	Raffreddamento ad acqua