

Автоматизация сварки держателей тарелок

Технические характеристики

Автоматизация AKWA Technic для сварки держателей тарелок объединяет загрузку, позиционирование и сварку несущих проволок и проволочных штырей с автоматической передачей готовых деталей на выход в одной ячейке. Время цикла обоих типов составляет 4 секунды. Доступны 6-станционный тип с сервогибкой ушек и 4-станционный тип без гибки, каждый с трансформаторами 4 × 60 кВА AC или 4 × 111 кВА MFDC.

Особенности продукта

- 6-станционный тип: Сварка и сервогибка ушек - 1. Загрузка несущих проволок: Несущие проволоки, образующие каркас держателя, укладываются в оснастку. Направляющие и зажимы удерживают их в правильном положении при обработке.
- 6-станционный тип: Сварка и сервогибка ушек - 2. Загрузка проволочных штырей: Проволочные штыри, поддерживающие тарелки, передаются в гребенчатую оснастку с шагом, соответствующим геометрии изделия.
- 6-станционный тип: Сварка и сервогибка ушек - 3. Центрирование и контроль деталей: Проверяются положение проволок и наличие деталей. Проволоки центрируются и фиксируются для сварки.
- 6-станционный тип: Сварка и сервогибка ушек - 4. Четырехголовочная контактная сварка: Соединения штырей с несущими проволоками свариваются группой из четырех трансформаторов. Технология AC или MFDC выбирается по требованиям производства.
- 6-станционный тип: Сварка и сервогибка ушек - 5. Сервогибка ушек: Ушки держателя формируются сервоприводным гибочным механизмом. Гибка завершается внутри сварочной автоматики.



Изображение продукта

Автоматизация сварки держателей тарелок

Технические характеристики

- 6-станционный тип: Сварка и сервогибка ушек - 6. Автоматическая выгрузка: Готовый держатель извлекается из оснастки и передается на выходной конвейер. Поворотный стол подготавливается к следующему циклу.
- 4-станционный тип: Автоматизация сварки без гибки - 1. Загрузка несущих проволок: Несущие проволоки, образующие каркас держателя, укладываются в оснастку. Направляющие и зажимы удерживают их в правильном положении при обработке.
- 4-станционный тип: Автоматизация сварки без гибки - 2. Загрузка штырей и контроль положения: Штыри передаются в гребенчатую оснастку; перед сваркой проверяются расположение и положение проволок.
- 4-станционный тип: Автоматизация сварки без гибки - 3. Четырехголовочная контактная сварка: Соединения штырей с несущими проволоками свариваются группой из четырех трансформаторов. Технология AC или MFDC выбирается по требованиям производства.
- 4-станционный тип: Автоматизация сварки без гибки - 4. Автоматическая выгрузка: Готовый держатель извлекается из оснастки и передается на выходной конвейер. Поворотный стол подготавливается к следующему циклу.

6 станций · AC / 6 станций · MFDC / 4 станций · AC / 4 станций · MFDC

Значения зависят от модели и применения.

Автоматизация сварки держателей тарелок

Технические характеристики

Технические характеристики	6 станций · AC	6 станций · MFDC	4 станций · AC	4 станций · MFDC
Количество станций	6	6	4	4
Время цикла	4 s	4 s	4 s	4 s
Гибка ушек	Сервоприводная	Сервоприводная	Отсутствует	Отсутствует
Количество трансформаторов	4	4	4	4
Мощность одного трансформатора	60 kVA	111 kVA	60 kVA	111 kVA
ПВ номинальной мощности	50%	20%	50%	20%
Технология сварки	Переменный ток (AC)	Среднечастотный постоянный ток (MFDC)	Переменный ток (AC)	Среднечастотный постоянный ток (MFDC)
Рабочая частота	50/60 Hz	1000 Hz	50/60 Hz	1000 Hz
Опорное вторичное напряжение	7,1 V	8,3 V	7,1 V	8,3 V
Тип охлаждения	Водяное охлаждение	Водяное охлаждение	Водяное охлаждение	Водяное охлаждение