Ligne de production automatique de boîtes de jonction

Caractéristiques techniques

Produit des boîtes de jonction pour panneaux solaires sur une table rotative à huit stations. La ligne combine le rivetage plastique sous presse à chaud, la découpe et la pose de diodes à partir d'une bande, le soudage MFDC, deux opérations de bain de soudure, le contrôle et/ou le marquage et le déchargement automatique. La première station prend en charge le chargement par l'opérateur ou l'alimentation automatique en option.



Photo du produit

Ligne de production automatique de boîtes de jonction

Caractéristiques techniques

Caractéristiques du produit

• 1. Station - Chargement : Le boîtier en plastique préassemblé et les composants métalliques sont chargés dans le luminaire. Le chargement par l'opérateur ou l'alimentation automatique en option est disponible.

• 2. Station - Rivetage à chaud : La pièce en plastique est automatiquement rivetée à l'aide d'une presse à chaud.

• 3. Station - Découpe et placement de diodes : La diode alimentée en bande est automatiquement coupée et placée sur le produit.

• 4. Station - Soudage MFDC : Les deux fils de diode sont soudés dans une séquence de style piano dans une station à double piston avec un transformateur MFDC.

• 5. Station - Bassin de soudure 1 : L'alimentation automatique du fil de soudure et une machine à souder remplissent le premier bassin de soudure fondue. Une station de nettoyage du fer à souder est incluse.

• 6. Station - Bassin de soudure 2 : L'alimentation automatique du fil de soudure et une machine à souder remplissent le deuxième bassin de soudure fondue. Une station de nettoyage du fer à souder est incluse.

• 7. Station - Contrôle et/ou marquage : Le produit subit un contrôle et/ou un marquage.

• 8. Station - Déchargement automatique : Le produit terminé est déchargé automatiquement.

APDT8/111mf

Les valeurs varient selon le modèle et l’application.

Ligne de production automatique de boîtes de jonction

Caractéristiques techniques

Caractéristiques techniques	APDT8/111mf
Puissance nominale (20% rapport cyclique)	111 kVA
S1P	54 kVA
Puissance nominale (50% rapport cyclique)	70 kVA
Tension secondaire (V2)	8,3 V
I2P	6 kA
Ouverture de la mâchoire	20 mm
Course de mâchoire de soudage	30 mm
Pression atmosphérique	2 / 8 bar
Capacité	600 pièces/heure
Force de l'électrode	75 daN
Température d'entrée de l'eau de refroidissement (min.-max.)	16 / 21 °C
Débit d'entrée d'eau de refroidissement (min.)	14 l/min
Refroidissement du transformateur	Eau
Poids	2250 ± 50 kg
Dimensions (L × L × H)	1800 × 1950 × 2050 mm
Tension d'alimentation / phases de la machine	500 V · 50/60 Hz · 3 phases
Fusible secteur temporisé	125 A
Câble d'alimentation (≤10 m)	2 × 35 + 16 mm²