

АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ СТАН ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ДВУТАВРОВЫХ БАЛОК



Стан осуществляет следующие операции: сборку, сварку, правку геометрии двутавровой балки. Сборка производится при помощи гидравлических позиционеров и упоров, сварка балки происходит под слоем флюса, правка гребневидности балки – гидравлическая.

Основные преимущества:

- Массивная стальная станина с вертикальным гидравлическим прижимом;
- Быстрое позиционирование заготовки перед сваркой на основе управления программно-логическим контроллером **Mitsubishi FX-2N (Япония)**;
- Возможность использования сварки расщепленной дугой;
- Поддерживающие ролики на входе и выходе из узла правки гребневидности;
- Светодиодное освещение рабочей зоны;
- Сварочные источники **ZD7-1000 IGBT Pro** производства **Kumaï**, аналог **Lincoln Electric Idealarc DC-1000 (США)**
- Сварочные головки **MZK-B1** производства **Kumaï**, аналог **Lincoln Electric NA-3 (США)**;
- Плавная регулировка скорости подачи балки с частотным преобразователем **Mitsubishi FR-A 700 (Япония)**;
- Износостойкие и пылезащищенные механизмы.

8 800 101 63 21
8 3513 26 46 21



армада групп
СТАНКИ. ОСНАСТКА. СЕРВИС

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметр	Значение
Длина балки, мм	4000–15000
Ширина полки, мм	200–800
Толщина полки, мм	6–40
Толщина стенки, мм	6–32
Сварка балки с постоянно-переменным сечением, градусов	12
Высота двутавровой балки, мм	200–800
Сварочные источники	ZD7-1000IGBT Pro (Китай, Аналог Lincoln Electric DC-1000, США)
Сварочные головки	MZK-B1 (Китай, Аналог Lincoln Electric NA-3, США)
Скорость сварки, мм/мин	200–1000
Диаметр сварочной проволоки, мм	1.6; 2; 3
Угол регулировки сварочной головки, град.	45±12.5°
Максимальная потребляемая мощность сварочного оборудования, кВт	2 x 50
Общая мощность, кВт	20 (без учета сварочных источников питания)
Габаритные размеры станка (Д×Ш×В), м	25×3,9×4,1
Вес, т	около 14
Программно-логический контроллер	FX-2N (Mitsubishi, Япония)
Частотный преобразователь	FR-A700 (Mitsubishi, Япония), с плавной регулировкой скорости
Производительность, поз. м.	До 80

КОМПЛЕКТНОСТЬ ОБОРУДОВАНИЯ:

- Основная станина;
- Пульт управления станом;
- Механизм предварительной сборки;
- Входной рольганг;
- Выходной рольганг с поддерживающими гидравлическими подъемными роликами;
- Гидравлический упор;
- Маслостанция с системой маслопровода;
- Механизм правки полок балки;
- Сварочные источники питания ZD7-1000 (Китай, аналог LINCOLN ELECTRIC DC-1000, США) – 2 комплекта;
- Двухпроволочные сварочные головки MZ-IV (Китай, аналог NA-3 LINCOLN ELECTRIC, США) – 2 комплекта;
- Система рециркуляции флюса – 2 комплекта;

Производство сварной двутавровой балки состоит из следующих операций:

1. Сборка, сварка таврового профиля, правка грибовидности.
2. Тавр при помощи крана кантуется на 180 градусов и возвращается на входной рольганг стана.
3. Сборка, сварка, правка двутавровой балки.

Сварочные источники ZD7-1000



Производитель: Китай

Источник питания ZD7-1000 – универсальный сварочный трансформатор-выпрямитель, предназначенный для полуавтоматической и автоматической сварки. Он обеспечивает как жесткие, так и падающие внешние вольт-амперные характеристики.

Аппарат рекомендован для выполнения сварочных процессов различного типа:

полуавтоматической сварки сплошной или порошковой проволокой и автоматической сварки под флюсом в пределах обеспечиваемой им мощности.

Сварочные головки MZ-IV



Производитель: Китай

Автоматические сварочные системы серии MZ-IV предназначены для работы с использованием сплошной сварочной проволоки реализуемых на жестких и падающих вольтамперных характеристиках источника питания. Сварочное напряжение и скорость подачи проволоки выставляются перед сваркой и отображаются на цифровых индикаторах контрольного блока с плавной регулировкой в процессе сварки. После завершения сварки режим остается неизменным в течении любого времени, даже при повторном включении оборудования в начале следующей смены или следующего дня.

Данный комплект обеспечивает наилучшие характеристики сварного шва посредством применения различных режимов и методов сварки, использования одно проволочной системы с диаметром проволоки 1,6-4мм, тем самым обеспечивается стабильная бесперебойная работа в процессе эксплуатации оборудования.

Программно-логический контроллер Mitsubishi FX-2N



Производитель: Компания
Mitsubishi (Япония)

Базовые модули контроллера Mitsubishi FX2N содержат от 16 до 128 входов/выходов. С правой стороны контроллера могут подключаться расширительные модули серий FX, увеличивая количество входов/выходов до 256. Выпускаются контроллеры в модификациях: с релейными (например FX2N-32MR), транзисторными выходами (например FX2N-24MT) и симисторными выходами на переменное напряжение 110В (по запросу). Они легко подключаются ко всем наиболее распространенным сетям, например, Ethernet, CC-Link, CANopen, Profibus-DP.

Частотный преобразователь
Mitsubishi FR-A700



Производитель: **Компания Mitsubishi (Япония)**

Серия FR-A700 (FR-A740) – **новейшая универсальная серия** частотных преобразователей, выпущенная для замены серии FR-A500 с применением новейшей элементной базы.

Интегрированный контроллер

Серия FR A700 (FR-A740) снабжена интегрированным программируемым логическим контроллером. ПЛК имеет доступ ко всем параметрам инвертера и может функционировать как автономный контроллер или устройство мониторинга, выполняя множество сопутствующих задач.

Большое время эксплуатации.

Благодаря новым электронным компонентам и техническим решениям эти компактные инвертеры имеют значительный запас по сроку эксплуатации. В инвертере используются высококачественные конденсаторы, надежные вентиляторы, а также печатные платы с двухслойной изоляцией. Еще одним полезным дополнением к линейке является Напольный Модуль с защитой IP20, который доступен для мощностей от 45кВт и выше. Модуль представляет из себя удобную отдельностоящую сборку без необходимости использования отдельного корпуса.

Система рециркуляции флюса
LT-100D



Производитель:
WUXI Liantong Welding Machinery (Китай)

WUXI Liantong Welding Machinery (Китай) – компания специализирующаяся на производстве различных систем рециркуляции сварочного флюса на протяжении 20 лет.

Системы рециркуляции флюса Liantong устанавливаются на такое оборудование как порталная сварочная установка, автоматизированный сварочный стан, сварочные манипуляторы, сварочные позиционеры и сварочные трактора.

Надежная и простая в эксплуатации система рециркуляции флюса LT-100D зарекомендовала себя в работе на российских предприятиях в условиях сильной загрязненности и холодного климата.

8 800 101 63 21
8 3513 26 46 21

армада групп
СТАНКИ. ОСНАСТКА. СЕРВИС



армада групп
СТАНКИ. ОСНАСТКА. СЕРВИС

8 800 101 63 21
8 3513 26 46 21

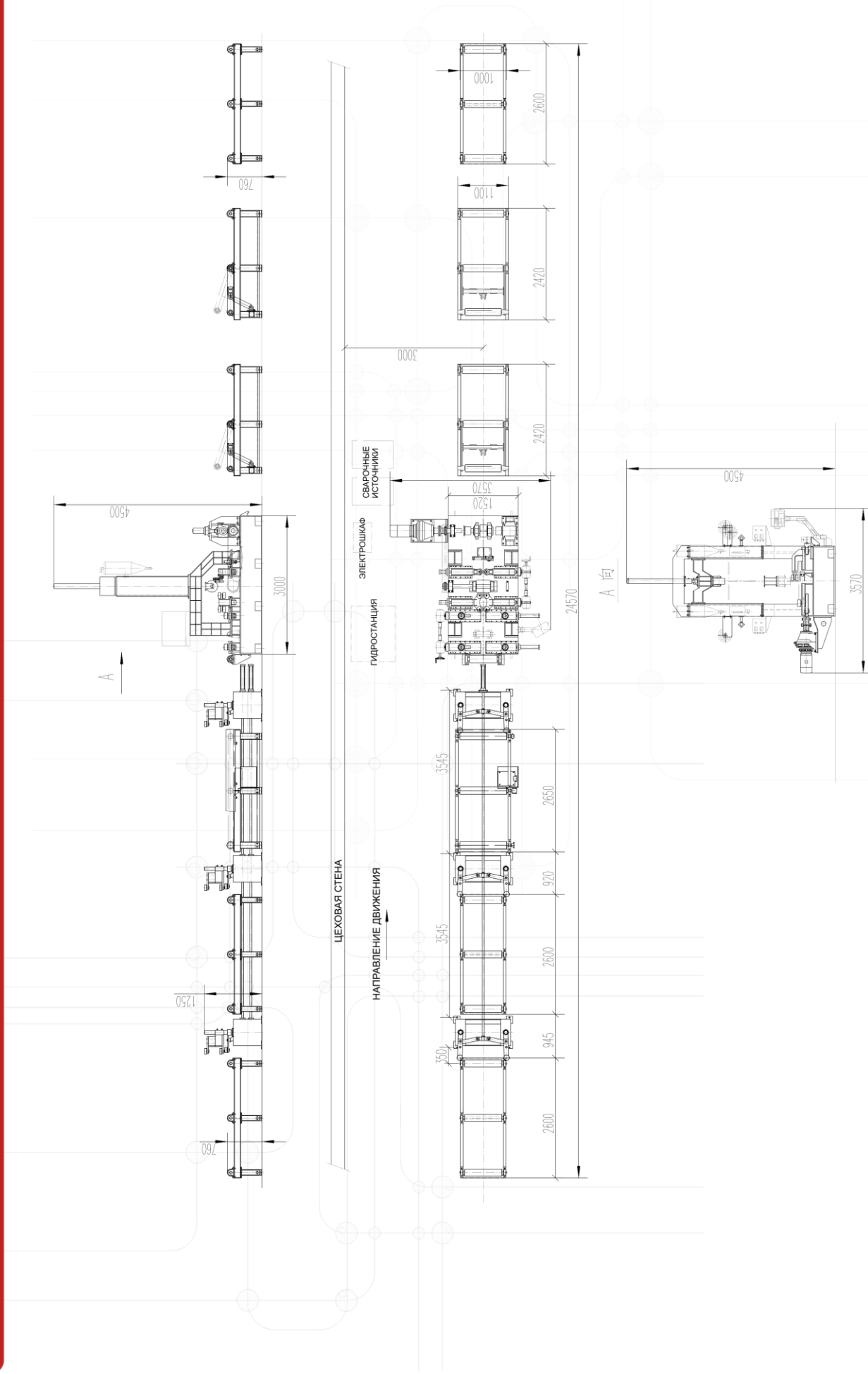


Рис. СХЕМА АВТОМАТИЗИРОВАННОГО СТАНА
ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА БАЛКИ



Автоматизированный стан для производства балки.

АО «Волгостальмонтаж», Пенза



Автоматизированный стан для производства балки.

ООО «СтройСнаб», Орехово-Зуево