

Конвейер для начинающих



Сборочная линия СТАРТЕР мод. 4L2T-E

Эта сборочная линия способна обрабатывать обе батареи автомобиля и батареи грузовика, и имеет производительность N ° 4 батареи типа L и N ° 2 батареи грузовика. Сборочная линия состоит из:

Mainframe из углеродистой стали сортамента, электрогидравлический приварены друг к другу и окрашены, в комплекте с дверями безопасности и предохранительных устройств, реализованных в соответствии с европейскими стандартами

безопасности. Рама является одним и поддерживает три единицы.

Отбрасывание скамейки, помещенный в конце конвейера. Электрическая панель для управления машиной, в комплекте с PLC Siemens S7, клавиатурой и панелью интерфейса оператора.

- ПЕРВЫЙ SHORT CIRCUIT TESTER

Она имеет целью обнаружения электрического короткого замыкания между положительных пластин и отрицательных пластин одной группы. Простая регулировка металлических точек в порядке типа батареи для обработки.

Специальное устройство управления регулируется в подаче напряжения (0/3000 V) и тока (0/100 mA); электронная схема соединена с ПЛК распознает короткое замыкание группы.

- ЭЛЕКТРО СВАРОЧНЫЙ с двумя головами

Она имеет целью сварки бретельки положительных пластин к ремням отрицательных пластин внутри коробки. Держатель рамы сварочной головки размещены на направляющих, который проходит вдоль оси и перемещается с помощью электродвигателя контролируется PLC для правильной уставки движений. N ° 2 сварочных головок. Каждая голова перемещается вдоль оси Z с помощью пневматического цилиндра и двигателя для правильной регулировки высоты. Каждая головка имеет бериллиевой бронзы плоскогубцы, помещенные на бронзовых и кустарников, созданные гидроприводов с ремешки центрирования. Трансформатор 35 кВт интегрирован на головке и соединен с клещами с помощью коротких медных кабелей. После сварки, устройство контролирует качество сварки электрически и автоматически устанавливать параметры.

- SHORT CIRCUIT TESTER OPT. С помощью наших специальных настроек, мы можем обнаружить, если пластины мокрые, поэтому не отбрасывать хорошие батареи.

LID & ТЕРМО-СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ:

- LID РАЗМЕЩЕНИЯ вариант БЛОКА + LID магазинов емкостью по 30 штук в каждой. Количество магазинов составляет 3, для того, чтобы поместить автоматически крышки

- ПОЛЮС ALIGNMENT УСТРОЙСТВО. вариант

- HEAT запайщики

Она имеет целью сварки крышку к коробке, используя тепло, выделяемое пластиной, что глубоко / тонет в определенное количество пластика обоих поверхностных профилей (сварочные грузовые автомобили). Устройство имеет производительность N ° 2 батареи типа L за цикл и N ° 1 грузовик батареи за один цикл. Машина

реализуется, чтобы избежать ручного регулирования. На самом деле это можно установить машину через

Командная панель для того, чтобы тип батареи работать. Единственная ручная операция заключается в

смена инструментов, очень просто благодаря механическим ссылкам.

- Электрическое устройство для регулирования глубины плавления и склеивания.

- Внутри конвейера, имеет поднимая скамью, чтобы переместить крышку и плавить и пасты.

АВТОМАТИЧЕСКИЙ ПОСТ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ ДЛЯ ГРУЗОВЫХ Батарейки и CAR

Эта машина имеет целью построение формы полюсов батарей, и имеет производительность 4-х батареек типа 6x1 / в минуту и 2 батареек типа 3x2 / в минуту.

Mainframe из углеродистой стали, с дверями безопасности и предохранительных устройств, реализованных в соответствии с европейскими стандартами безопасности. Сварочной головки группа изготовлена из алюминия. Раздвижная система для отрицательных и положительных групп сварки крепится на голове.

Две группы сварки реализуются с двойной системой скольжения, что режим запуска снарядов отдельно от сварочной горелки. Сварочные оболочки могут быть инвертированы, чтобы полярности батареи и они охлаждаются водой. Электрическая панель для управления машиной, в комплекте с PLC Siemens S7, клавиатурой и панелью интерфейса оператора.

ДАВЛЕНИЕ И ВЫСОТА КОНТРОЛЬ, МАРКИРОВКА

Mainframe изготовлены из стальных труб углерода, которые являются электрогидравлический приварены друг к другу и окрашены, в комплекте с дверями безопасности и предохранительных устройств, реализованных в соответствии с европейскими стандартами безопасности. Рама является одним и поддерживает три единицы. Цепной конвейер с пробками для правильной подачи батарей и содержащих направляющие для батарей. Отбросив скамья, для невыполняющая батарей, стопора

Электрическая панель для управления машиной, выполненных с PLC Siemens S7, клавиатурой и панелью интерфейса оператора.

УТЕЧКА TESTER

Она имеет целью проверки сварки между крышкой и коробкой, сделанный термосваривания машиной. Контрольная головка позиционируется на сферах, и перемещается пневматическим цилиндром. Регулирование высоты получено двигателя с устройством управления положением N ° 01 носика держателя пластины, особенно понял, для быстрого регулирования носиками. Руководитель проверяет ячеек 1 - 3 - 5, то он проверяет клетки 2 - 4 - 6. Давление регулируется до 0,6 бар. Все параметры для регулирования давления, параметров утечки давления и таймеры контроля батареи регулируются.

ПОЛЮС ВЫСОТА БЛОК УПРАВЛЕНИЯ, опция

ГОРЯЧЕЙ МАРКИРОВКИ БЛОКА или стручковая ПЕЧАТЬ вариант

MAGIC EYE РАЗМЕЩЕНИЯ вариант

Опция этикетировочная линия