

СБОРОЧНАЯ ЛИНИЯ, МОДЕЛЬ 2E-T



Сборочная линия для тяговых элементов предназначена для работы и управления элементов. Сборочная линия для тяговых элементов может рассматриваться как линия, состоящая из:

Конвейер с устройством сепарации, который отправляет элемент согласно циклу на последующее оборудование.

Устройство установки крышек: имеет три магазина для крышек емкостью 30 крышек в каждом. Установка имеет пневмосистему снятия и

установки, которая поднимает крышку с конвейера, установленного внизу, и устанавливает ее на элемент перед центрированием. Машина установки крышек является многофункциональной для производителя и производит элементы высокого качества одного и того же типа.

Машина горячей пайки: предназначена для закрывания крышки на корпусе. Элемент поступает в машину благодаря устройству центрирования, которое останавливает его. Присоски, установленные на устройстве, выравнивают четыре стороны элемента центровки для получения оптимального сцепления между крышкой и корпусом. Устройство поднятия крышек поднимает крышку и корпус. Пластина нагревает поверхности и соединяет крышку и корпус.

Машина установки прокладок: состоит из циркулярного и линейного селектора, который служит для вставки прокладок в устройство в правильном положении. Электропневматическая система «взятия и установки» устанавливает прокладки в отверстия крышки элемента перед центровкой. В случае течи между отверстием и прокладками и если необходима сборка элементов с использованием зажимов, необходимо установить два дополнительных селектора, циркулярный и линейный и использовать их при подаче зажима, его установке с помощью электропневматической системы, которая устанавливает и закручивает болты зажима на элементе благодаря пневматическому винтоверту.

Машина последующей сварки: состоит из головки горячей пайки в комплекте с оксиацетиленовыми горелками для сварки с приводом от мотора-редуктора с системой регулировки по высоте.

Регулировка сварочной дуги: имеет нож на конце рычага. После того, как элемент заблокирован под устройством вращения, пневмоцилиндр толкает рычаг по направлению к элементу. Элемент вращается благодаря устройству вращения, позволяя ножу снять сварочную дугу вдоль сторон. В дополнение к машине есть аспиратор, который позволяет собирать высечку пластика, образовавшуюся при резке.

Тестер утечки: имеет пневмоцилиндр с форсунками для воздуха. Он подсоединен к группе клапанов и к преобразователю, который проверяет правильность сварки между крышкой и корпусом. После того, как элемент поступил в машину и форсунка вставлена в отверстие крышки, элемент наполняется воздухом до необходимого давления. Клапан для заполнения закрывается происходит первое считывание давления с сохранением данных в PLC; затем осуществляется второй контроль давления, после этого сравнивается разница между двумя показаниями: Если они ниже уровня, элемент в порядке, операции длятся дальше, если нет, то элемент вынимается, при этом загорается сигнальная лампа и звуковой сигнал.

На конце сборочной линии можно установить манипулятор для паллет с элементами. Конвейер может иметь пошаговую систему или иметь ролики. В любом случае устанавливаются регулируемые направляющие для регулировки ширины и высоты элементов.

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ:

Размеры сборочной линии: разные, в зависимости от типа и производительности машин. Мы указываем размеры для сборочной линии в указанной комплектации:

12000 mm (длина) x 1800 mm (ширина) x 2600 mm (высота)

Напряжение: 380В+нейтрально—50 Гц

Размеры элементов для работы: Длина 158 или 198, ширина от 45 до 230, высота от 250 до 730

Производительность: 2 элемента в минуту

Линия, описанная в брошюре, является стандартной моделью, которая может быть изменена, спроектирована и построена по запросам клиента.