

УСТРОЙСТВО COS ДЛЯ ТЯГОВЫХ ЭЛЕМЕНТОВ, МОДЕЛЬ 2P8N-2T



Машина предназначена для сваривания положительных ушек группы пластин для образования положительного полюса элемента и по аналогии, также и для отрицательных ушек. Машина С.О.С. имеет следующую конфигурацию:

1.

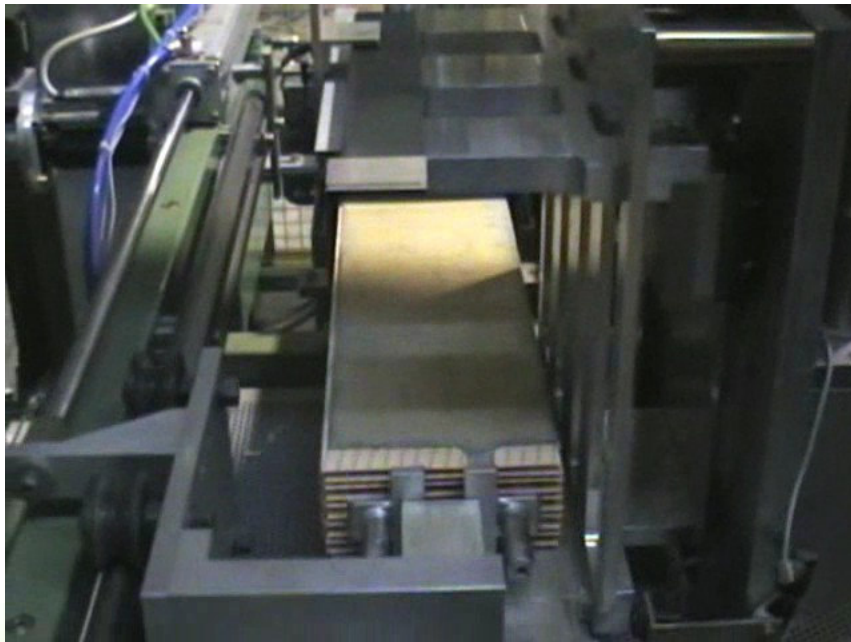
Автоматическое устройство

загрузки стопок: манипулятор с приводом от бесщёточного мотора толкает стопку на клещи с пневмоприводом. Группы валов и подшипников позволяют устанавливать стопки на специальный стол, установленный на вращающуюся центральную группу, где стопка блокируется с помощью пневматического шнека с контролем соединения.

2. Устройство зачистки, флюсования и лужения: перед началом пайки необходимо зачистить ушки с помощью металлической щетки и впоследствии распространить на ушке вещество для травления. Ушки затем подвергаются лужению с опусканием их в специальную емкость в печи. Емкость соединена с насосом, который подает олово от печи и закачивает его в ту же емкость. В этом случае вещество выходит из емкости и возвращается в печь. Эта операция осуществляется с целью поддержания постоянного уровня олова и избегания присечки при окунании ушек.

3. Устройство пайки: свинец расплавляется в тигеле (емкость 2 тонны) с двумя метановыми горелками по 30.000 Ккал каждая. Свинцовые планки подаются в тигель путем соскальзывания и температура свинца регулируется с панели оператора и контролируется термопарой. Чугунный центробежный насос с коллектором, насосами для подачи свинца от тигеля к форме. В коллекторе установлены два тена

для поддержания стабильной температуры свинца при перекачивании. Форма имеет



корпус и поддерживает постоянную температуру выше указанного уровня. Форма соединена к коллектору с помощью гибкого соединения с быстрым зажимом для обеспечения легкого доступа к ней.

Свинец попадает через каналы и затем выходит с помощью специальных отверстий и поступает в небольшие формы полюсов элементов. Специальный коллектор охлаждения с регулируемой емкостью воды охлаждает

форму и по достижению полного охлаждения экстракционный стол достает форму полюса из пресс-формы.

4. Устройство выгрузки и вставки в корпус: опция – предварительный нагрев
5. Устройство выгрузки элемента в комплекте: Пневмотолкатель толкает стопку в необходимую емкость.
6. Емкость установки по вертикали: конвейер возле реверсивного конвейера имеет назначение подавать продукт на этот конвейер, позволяет хранить на нем до 20 корпусов.
7. Чиллер/охладитель (опция): цель – охлаждение воды в форме.
8. Электрическая панель: Имеет PLC Siemens S7 и панель интерфейса оператора для управления машиной C.O.S.

Технические характеристики:

Размеры машины: 4600 мм (длина) x 4200 мм (ширина) x 2900 мм (высота)

Вес машины: до 6500 кг

Размеры пластин: длина от 220 до 620 мм

Ширина от 145 до 190 мм

Производительность: от /2 положительных пластин до /8 положительных пластин, машина производит 2 группы в минуту.

от /9 положительных пластин до /12 положительных пластин, машина производит 1 группу в минуту.

Напряжение: 380В + нейтральный — 50 Гц