

DATE TEHNICE:**Masina semiautomata de produs plase sudate plase ELMET VM-10/25-1-P.**

Masina este proiectata sa produca plase sudate din bare de otel si sarma tip rola. Latime plasa: 2000mm, lungime 6000mm, distanta dintre fire linie 150mm, distanta intre firele transversale intre 100 si 250mm., **diametru sarma intre 4 si 8mm.**

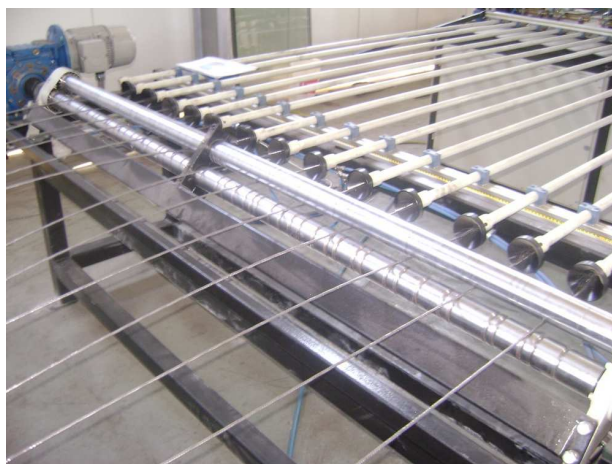


Elemente principale ale masinii:

1. Unitatea de sudare
2. Sistemul de tragere a firelor, pentru efectuarea pasului.
3. Panoul de energie electrica.
4. Cabina control

Descriere detaliata:**1. Unitatea de sudura este un sistem complex format din:**

- 1.1. Alimentare cu fir transversal.
- 1.2. Sudura



3.2. Alimentarea cu fir transversal consta intr-un sistem pt doua role cu acumulator de bucla si sistem de tragere a firelor transversal. Sistemul de tragere a firelor transversal este actionat de un servomotor electric si este controlabil/reglabil de calculator (PC).



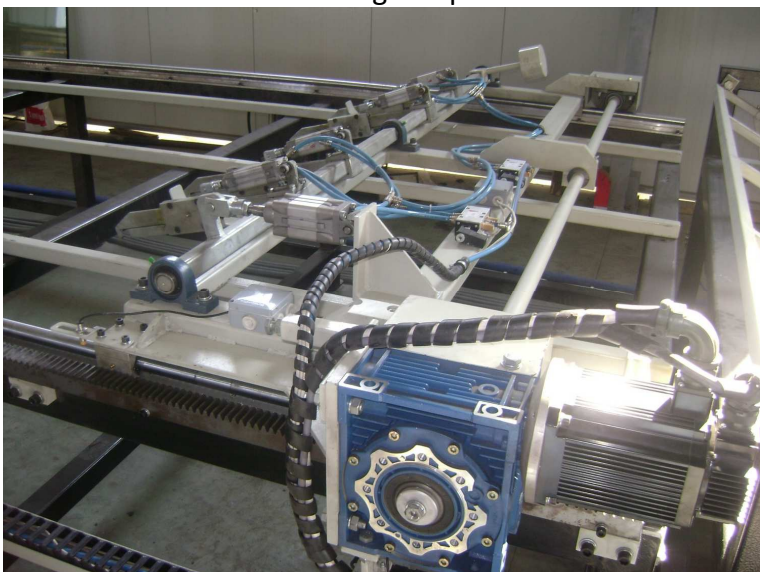
1.2. Sistemul de sudare consta in 8 transformatoare de sudura prin rezistenta de 75kVA, electrozi fiksi si mobili ce sunt fixati pe cilindri pneumatici.

Transformatoarele sudeaza in doua puncte si sunt pornite de tiristori ce permit o selectie foarte precisa a amperajului si timpului de sudura. Transformatoarele sunt inchise intro rasina epoxidica si racite cu apa. Purtatoarele electrozilor fiksi si mobile sunt de asemenea racite cu apa. Electrozii sunt facuti dintr-un aliaj special numit VARMAT.



2. Sistemul de tragere (de efectuare a pasului).

Acesta consta intr-un sistem de brate actionate de un servomotor electric si o cutie de viteze. Pasul este reglabil prin calculator.



4. Panoul de energie electrica este plasat in spatele liniei de lucru pt a fi protejat. In acest panou se afla intrerupatorul principal si de aici se poate controla puterea electrica si instalatia electrica complete. Panoul este racit cu ventilatoare controlate de necesitatea racirii.

5. Cabina de control este pozitionata alaturi de masina , echipata cu calculator de control, monitor si tastatura pt introducerea datelor: timp de sudura, curent de sudura, , pasul... . Aceste date sunt foarte usor de introdus. In caz de aparatie eroare cum ar fi:

- No compression air (LIPSA AER COMPRIMAT)
- Losing line or diagonal wire (PIERDERE LINIE SAU LINIE DIAGONALA)
- Over-current welding (CURENT PREA MARE)
- No el. Power (LIPSA ENERGIE ELECTRICA)
- Etc ...

Masina se va opri, sip e panoul d econtrol al operatorului va aparea : ERROR NO:XXX , cu un comentariu scurt despre ce sa intamplat si cum se va porni masina din nou.

Caracteristici tehnice ale masinii:

- *Putere: -transformatoare: 8x75 kVA
-motoare electrice : 20 kW
- *Putere necesara: 3x400 VAC; 50 Hz
- *Control: calculator (PC).
- *Greutate: 5.5 t
- *Dimensiuni: 26000x6000x1700mm
- *Diametru fir de linie: 4 to 8 mm
- *Diametru fir transversal: 4 to 8 mm
- *Latime plasa: 2.000 mm
- *Lungime plasa: 6.000 mm
- *Distanta intre fire linie: 150 mm
- *Distanta intre fire transversale: from 100 to 250 mm
- * Posibilitatea pornirii transformatoarelor: 1 cu 1; 3 cu 3
- *Viteza sudura : 60 fire transversale/minut . daca toate transformatoarele sunt pornite in acelasi timp.

Energii necesare:

- Aer comprimat 3000 NI / min , 7 bar
- Putere electrica 350 kVA
- Apa 60 l / min 10-15 ° C

Masina va fi deservita de 2 operatori.

Cu stima,
Bogdan Jora
0746 204040