

АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЛИНИЯ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА РЕГУЛИРУЕМЫХ ПОДГОЛОВНИКОВ

ВРЕМЯ ЦИКЛА: 12 секунд



ТРУБА: $\varnothing 14 \times 1$ мм

ТРУБА: $\varnothing 32 \times 1,5$ мм

МЕТОДЫ ОБРАБОТКИ:

РЕЗКА

ДЕФОРМАЦИЯ КОНЦОВ

ШТАМПОВКА

ИЗГИБ



РАЗМЕРЫ ЛИНИИ:

ДЛИНА: 7.500 мм

ШИРИНА: 7.550 мм

ВЫСОТА: 2.060 мм

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС:

Автоматическая линия для производства регулируемых подголовников состоит из полностью автоматизированных участков резки, деформации концов, гибки, которые обеспечивают производство изделия за 12 секунд. Технологический процесс достаточно гибок и адаптивен, что позволяет изготавливать различные типы изделий одного диапазона. Производимая работа полностью автоматизирована благодаря центральному процессору, который согласует и контролирует каждую отдельную операцию технологического процесса.



ОПИСАНИЕ ЛИНИИ:

Автоматическая линия состоит из четырех рабочих станций для обработки труб, жестко закрепленных в трех прочных многофункциональных металлических базах, позволяющих размещать различные устройства. Оборудование очень прочное и насыщено различными электронными, электрическими и гидравлическими устройствами. Участки линий связаны между собой жестким трубопроводом для подачи давления, в том числе от гидравлических насосных станций. Звукоизоляция соответствует действующим нормам европейского законодательства. Во время проектирования линии и ее сборки особое внимание уделяется свободному пространству, необходимому по требованиям технического обслуживания линии, а также для новых модификаций и дополнений, чтобы позволить совершать работу настолько быстро и эффективно, насколько это возможно.

Линия оборудована центральным гидравлическим манипулятором с равномерной подачей энергии и электрической панелью, контролирующей различные участки линии.

Программируемый контроллер позволяет производить контроль над всеми операциями технологического процесса как автоматически, так и с помощью оператора. Также он оснащен удобной портативной панелью для подачи команд оператором.