

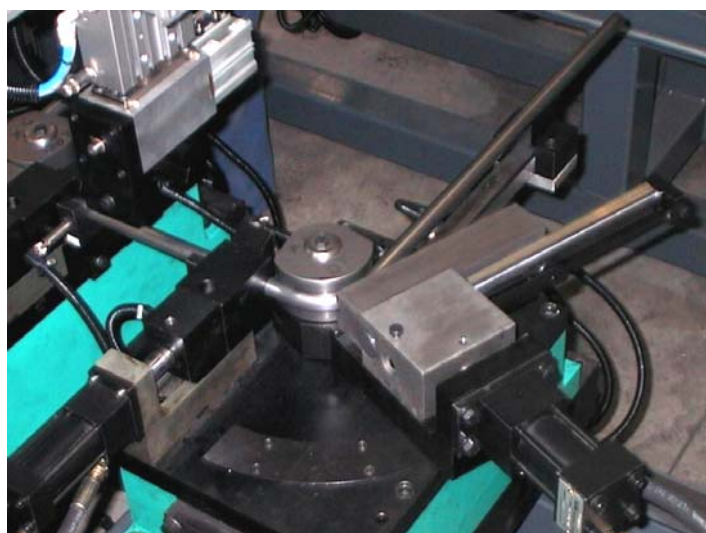
АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЛИНИЯ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА КРОВАТЕЙ И СТУЛЬЕВ

ВРЕМЯ ЦИКЛА: 9-10 секунд



ТРУБА: Ø18x1 мм

ТРУБА: Ø20x1 мм



МЕТОДЫ ОБРАБОТКИ:
ДЕФОРМАЦИЯ КОНЦОВ
ГИБКА
ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ ДЕФОРМАЦИЯ
ПОСЛЕДУЮЩАЯ ПРОБИВКА
ВЕРТИКАЛЬНАЯ ПРОБИВКА



РАЗМЕРЫ ЛИНИИ:

ДЛИНА: 10.400 мм

ШИРИНА: 6.000 мм

ВЫСОТА: 2.000 мм

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС:

Автоматическая линия для производства кроватей и стульев состоит из полностью автоматизированных процессов сварки стоек и перекладин, которые обеспечивают производство изделия за 9-10 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 пяти рабочих станций для обработки труб, жестко закрепленных на пяти 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.