

Автоматическая многоэлектродная линия контактной сварки для пр-ва сварной сетки

Новосибирск, Россия

Многоточечный станок контактной сварки (автоматическая многоконтактная линия сварки сетки) предназначен для производства арматурной, кладочной, сварной сетки. Модуль продольной подачи прутков обеспечивает сокращение времени простоя сварочной машины, за счет загрузки прутков в позицию подачи к сварочному portalу в процессе производства предыдущей сетки. Возможен лизинг.

В состав линии входит:

Сварочный портал;
Модуль продольной подачи прутков;
Модуль поперечной подачи (бункерного типа);
Модуль продольного перемещения сетки;
Модуль пакетирования.

Технические характеристики сварочных порталов

Сварочный портал WP-1000 WP-1500 WP-2000

Диаметры свариваемых прутков, мм 3-6

Размер ячеек (шаг 50 мм), мм от 50x50 до 200x200

Максимальная ширина сетки, мм 1000 1500 2000

Максимальное количество точек сварки, шт 22 32 42

Подача поперечного прутка автоматически (бункер)

Подача продольного прутка вручную (с модуля подачи)

Режим сварки Одновременный*

Мощность сварочных трансформаторов, кВт 225 (75*) 300(75*) 450 (75*)

Усредненное потребление электроэнергии, кВт/час 16-20 12-25 20-35

Потребление сжатого воздуха, л/мин 400-500 600-800 800-1000

Производительность (поперечных прутков в минуту) 40-60

РосСтройТех Илья

+7(383)287-12-93

www.rosstroytech.ru