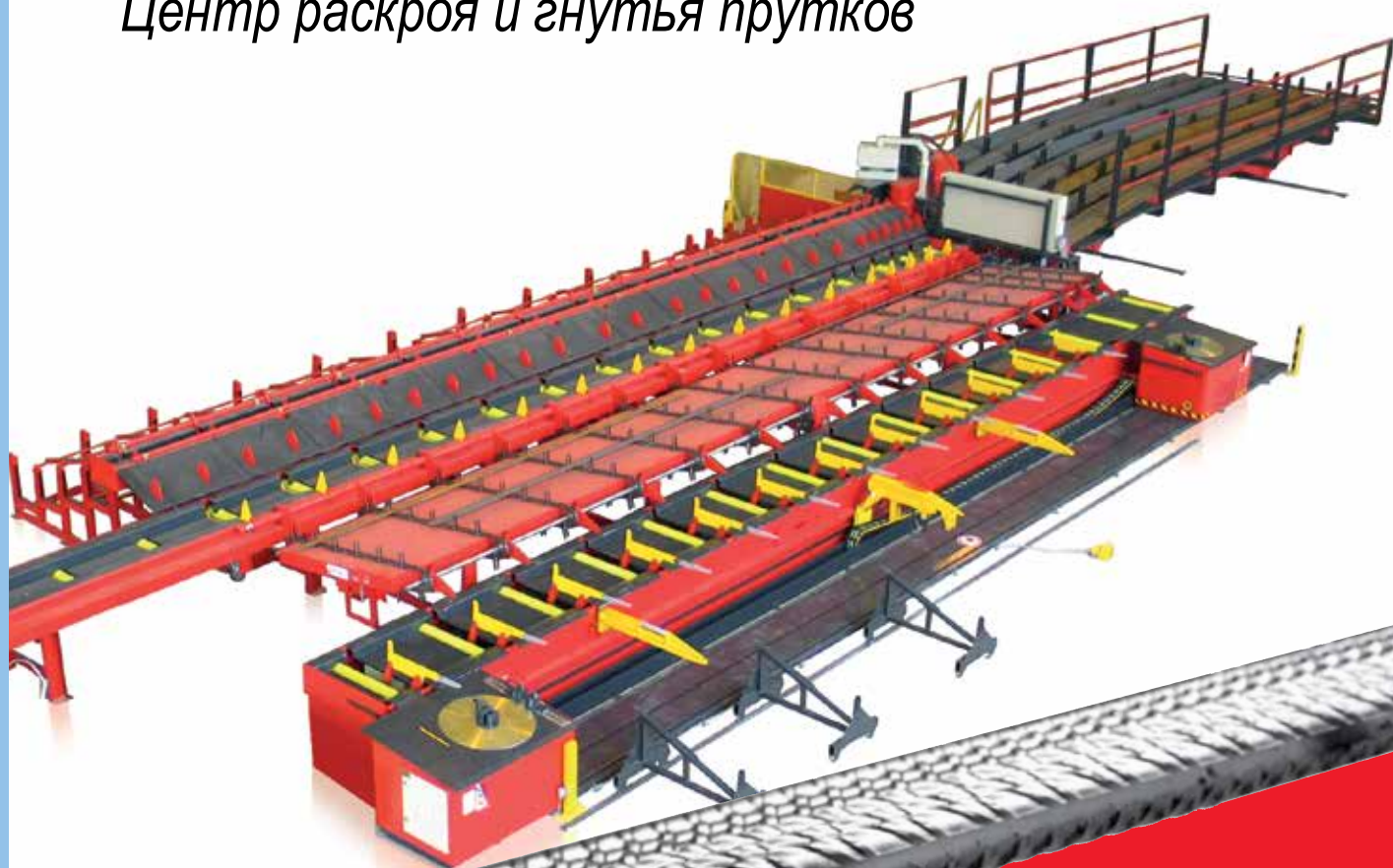


Flexiplus

Центр раскря и гнутья прутков



Блик
Сервис



Flexiplus

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЙ И МНОГОГРАННЫЙ

FLEXIPLUS центр, предназначенный для **рубки арматурных прутьев по размеру**, благодаря своей гибкости и производительности, способен удовлетворить широкий спектр производственных требований. Специализирован на рубке арматурных прутков, может быть оснащен автоматическим складом для сборки арматуры, **расширяя при этом возможности оптимизации и роста производительности центра.**

FLEXIPLUS комплексный центр, который предоставляет возможность как распределения и сбора арматурных прутков, так и проведения операций гибки, направляя их в **автоматическом режиме** к гибочному центру, исключая при этом ручное вмешательство со стороны оператора.



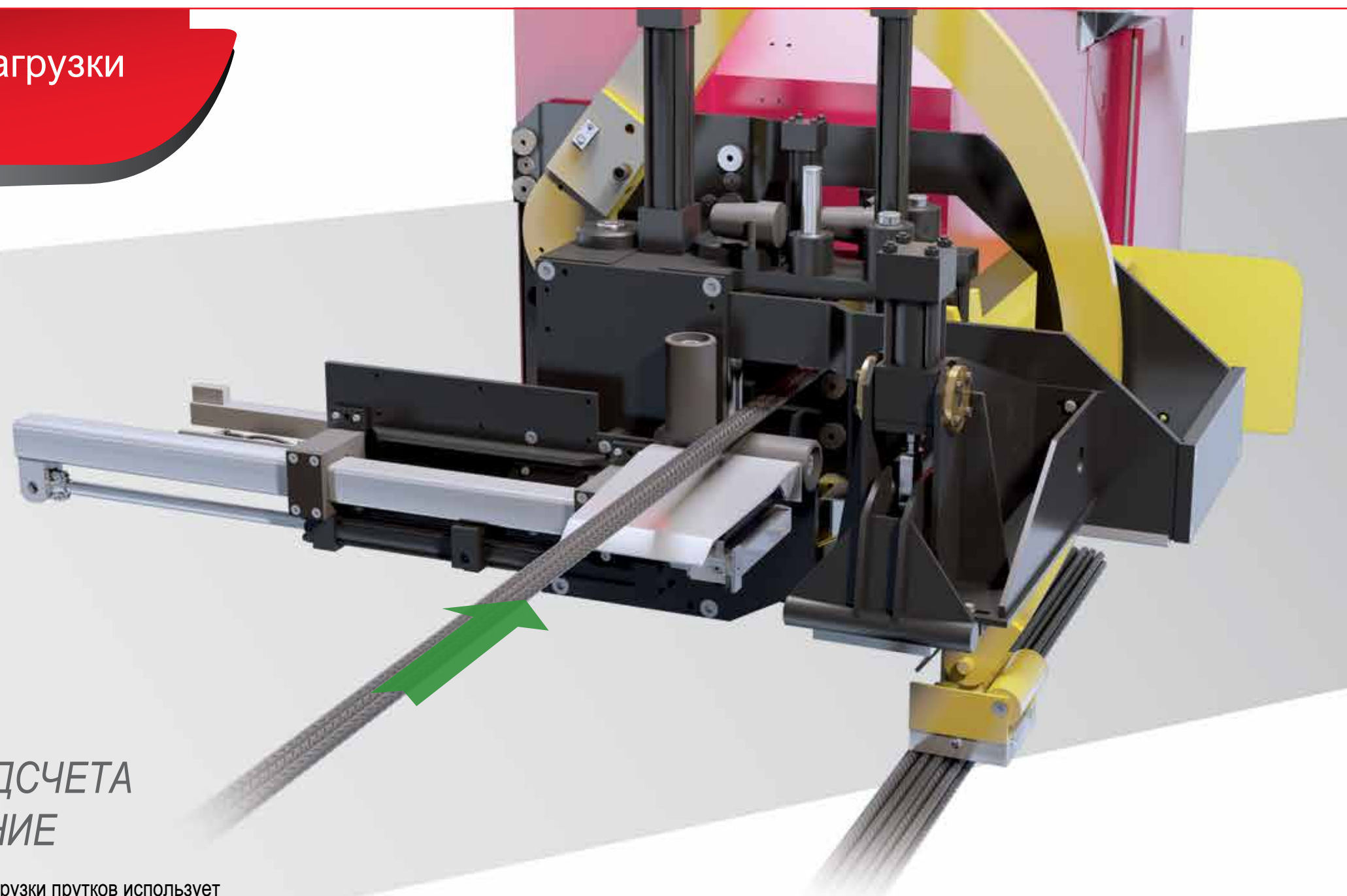
КОМПАКТНЫЙ И МОДУЛЬНЫЙ

FLEXIPLUS использует специальный мобильный склад для арматуры (сырье), который в комплексе с устройством вытягивания арматуры, выполняет **рубку с последующей двухсторонней разгрузкой нарубленной арматуры на две стороны** в специальные отделения для ее сборки, гарантируя всегда запрограммированное количество готовой продукции. Такое техническое решение **заменяет дополнительные механизмы подачи материала**, уменьшая при этом габаритные размеры центра и количество операторов. В зависимости от производственных площадей предоставляется возможным модульная комплектация центра.



Автоматическое устройство загрузки прутков: надежный механизм

Автоматическое устройство загрузки прутков в опции (запатентовано) позволяет выполнять подачу арматурных стержней в измерительно-отрезной центр. Предназначено для поднятия одного или нескольких арматурных прутков в зависимости от запрограммированного списка, вытягивания их из пачек, последующей загрузки в центр, предварительно выполнив операцию их торцевания и подсчета, гарантируя при этом оптимизированный и непрерывный цикл производства.



ТОЧНОСТЬ ПОДСЧЕТА ИМЕЕТ ЗНАЧЕНИЕ

Автоматическое устройство загрузки прутков использует специальный механический рукав ①, оснащенный магнитами, предназначенными для поднятия и вытягивания арматурных прутков из пачек. Магнитный извлекатель ② захватывает и ведет подсчет с абсолютной точностью каждого одиночного прутка (загрузка больше или меньше на один пруток), которые в результате могли бы повлиять на неточность в запрограммированном производстве.

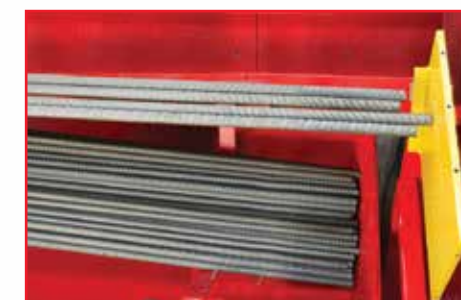
Специально разработанный механизм ③ препятствует случайному застреванию прутков, в результате чего исключаются трудности в протяжке арматурного прутка на стадиях его подачи. Следовательно, гарантирована надежность цикла производства.



ТОРЦУЕМ КАЖДЫЙ АРМАТУРНЫЙ ПРУТОК

Автоматическое устройство торцевания арматурных прутков незаменимо в обработке одновременно двух стержней, гарантируя при этом минимальное отклонение по длине.

Перед загрузкой прутков в станок, автоматическое устройство проводит операцию их вытягивания из пачек и точного подсчета.



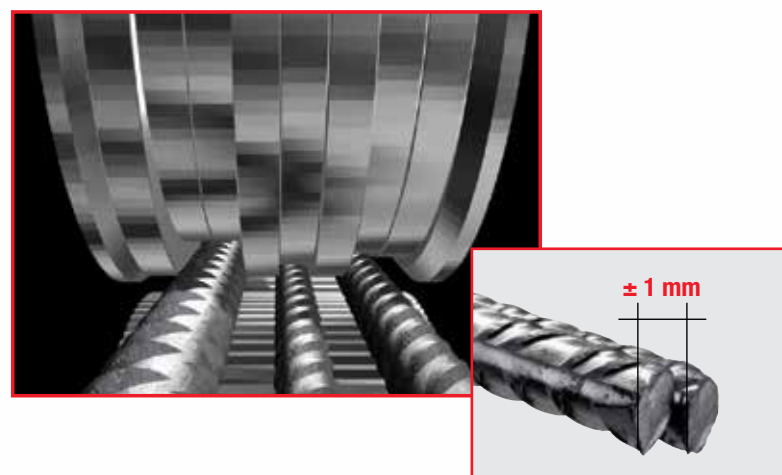
Сердце системы

ПОДАЧА ГАРАНТИРОВАНА

Операции подачи арматурного прутка, его рубка по размеру и разгрузка выполняются одной группой механизмов.

ПРОТЯЖКА ПОД КОНТРОЛЕМ

Подача и протяжка арматурного прутка гарантирована, благодаря специальной системе роликов, способных адаптироваться к различным диаметрам и профилю обрабатываемой арматуры, исключая при этом возможности ее соскальзывания в процессе протяжки. Контроль протяжки исключает какую-либо разницу в длине как в случаях использования арматурных пачек низкого качества, так и между двумя одновременно выполняемыми прутками, сводя к минимуму деформацию рифлености поверхности прутков. Ролики протяжки состоят из независимых колец, выполненных из специальной стали.



НАДЕЖНАЯ РУБКА

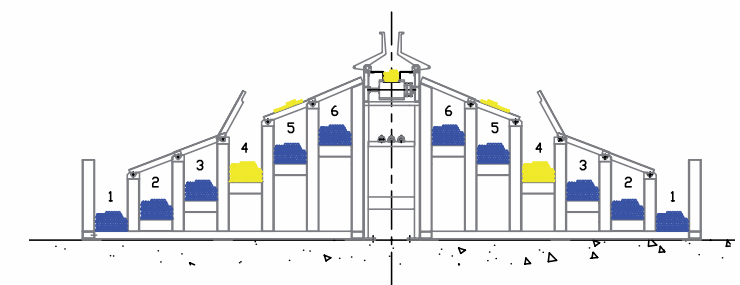
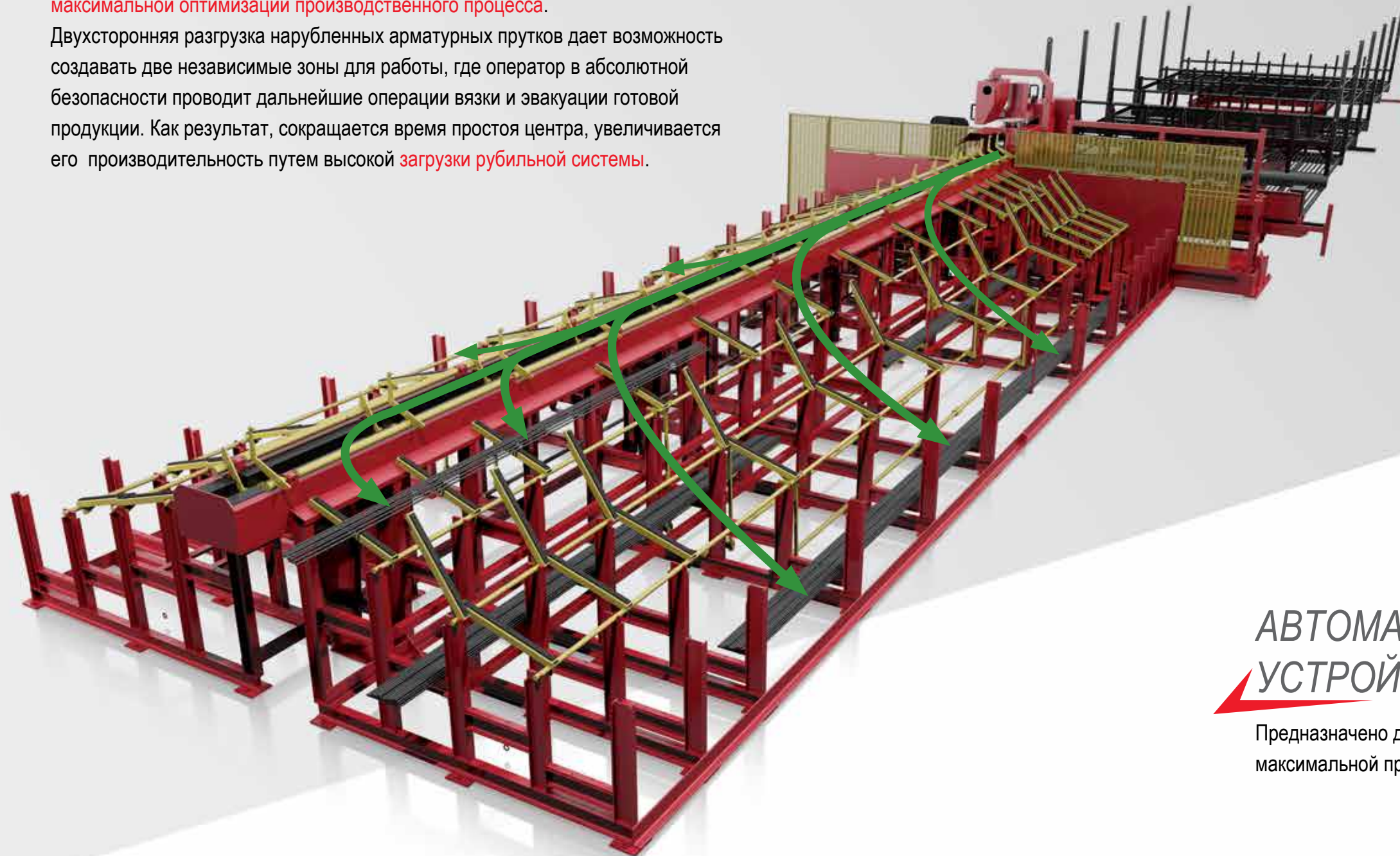
Центр оснащен гидравлической рубильной системой арматурных прутьев, благодаря своей надежности и высокому уровню выполняемой рубки, обычно применяемой на измерительно-отрезных центрах свободного падения. Рубильная система позиционирована между роликами протяжки и системой измерения обрезков арматурных прутьев, распределяемых в зависимости от их длины, до 800 мм обрезки направляются в специальный контейнер, размещенный снаружи центра, больше 800 мм - на роликовый конвейер.

Оптимизированное распределение и сбор арматурных прутков

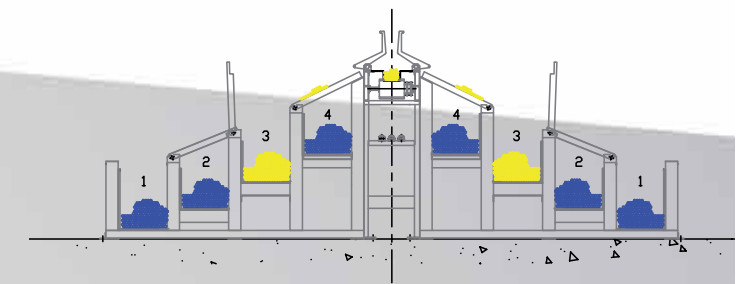
ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ОПЕРАЦИЙ РУБКИ

Эксклюзивные конфигурации рубки предоставляют возможность использования большего количества отделений для загрузки арматуры, которые расширяют склад готовой продукции, достигая при этом максимальной оптимизации производственного процесса.

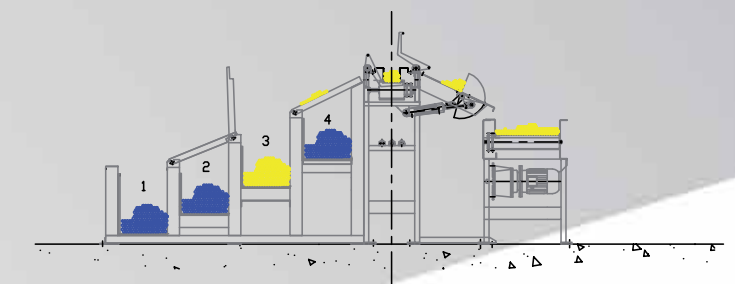
Двухсторонняя разгрузка нарубленных арматурных прутков дает возможность создавать две независимые зоны для работы, где оператор в абсолютной безопасности проводит дальнейшие операции вязки и эвакуации готовой продукции. Как результат, сокращается время простоя центра, увеличивается его производительность путем высокой загрузки рубильной системы.



6+6 ОТДЕЛЕНИЯ ДЛЯ СБОРКИ АРМАТУРНЫХ ПРУТКОВ



4+4 ОТДЕЛЕНИЯ ДЛЯ СБОРКИ АРМАТУРНЫХ ПРУТКОВ



4 ОТДЕЛЕНИЯ ДЛЯ СБОРКИ АРМАТУРНЫХ ПРУТКОВ
+ 1 РОЛИКОВЫЙ КОНВЕЙЕР

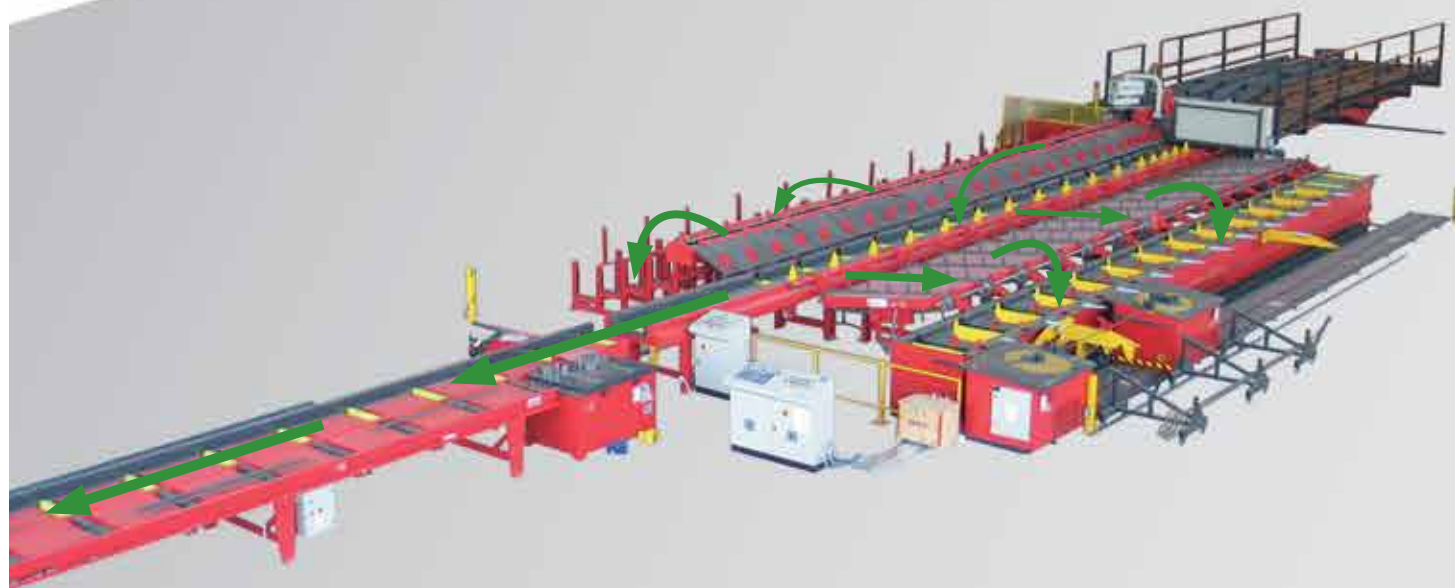
АВТОМАТИЧЕСКОЕ УСТРОЙСТВО ЗАГРУЗКИ

Предназначено для достижения максимальной производительности. (опция)



Специализирован на выполнении раскроя и гнутья

Конфигурация **FLEXIPLUS** предназначена для **раскроя и гнутья** арматурных прутков, позволяет **в автоматическом режиме распределять два типа выполняемых работ**. Все **фазы работы, предусматривающие промежуточное перемещение нарубленных прутков** к отделениям сбора готовой продукции или к месту их последующей гибки, **управляются и оптимизируются полностью в автоматическом режиме**. Как результат, исключается необходимость выполнения дополнительных операций перемещения и поднятия прутков, **снижается при этом время простоя центра** и использование дополнительных операторов. Таким образом, **повышается эффективность работы и сокращаются затраты на ее проведение**.



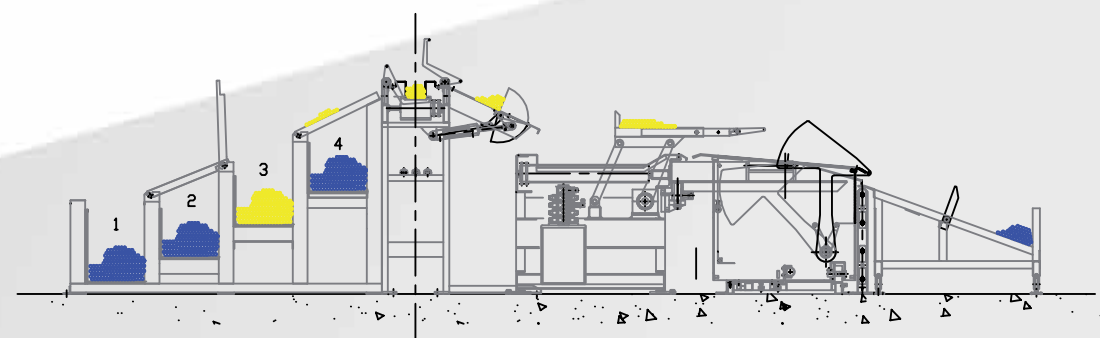
АВТОМАТИЧЕСКОЕ УСТРОЙСТВО ЗАГРУЗКИ



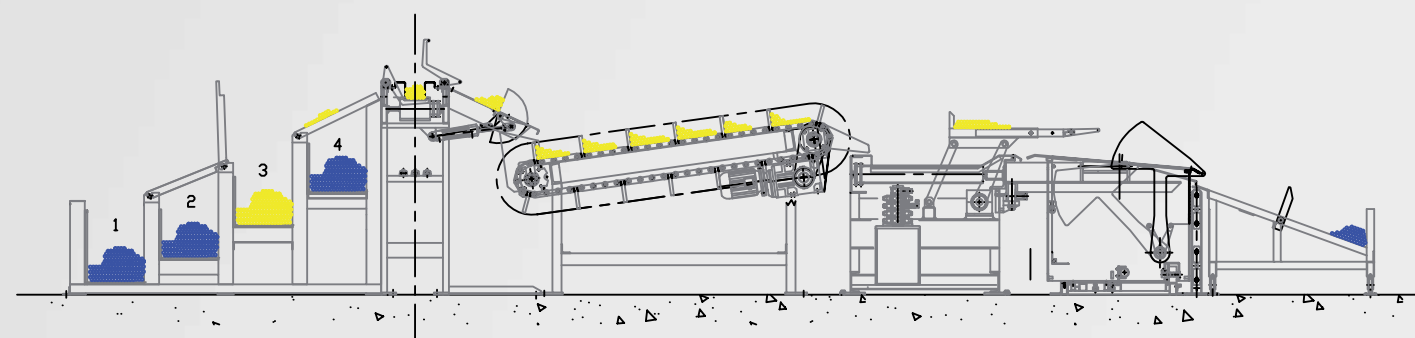
Предназначено для достижения максимальной производительности.

(ОПЦИЯ)

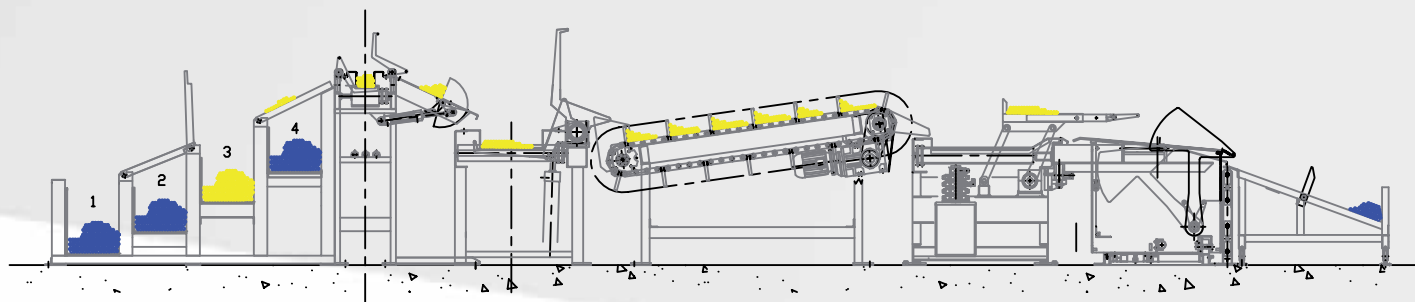
МНОГОГРАННОСТЬ FLEXIPLUS В ВАШЕМ РАСПОРЯЖЕНИИ



4 ОТДЕЛЕНИЙ ДЛЯ СБОРКИ АРМАТУРНЫХ ПРУТКОВ + ГИБОЧНЫЙ ЦЕНТР CS 440



4 ОТДЕЛЕНИЯ ДЛЯ СБОРКИ АРМАТУРНЫХ ПРУТКОВ + ПОДАЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО НА ЦЕПНОЙ ПЕРЕДАЧЕ + ГИБОЧНЫЙ ЦЕНТР CS 440



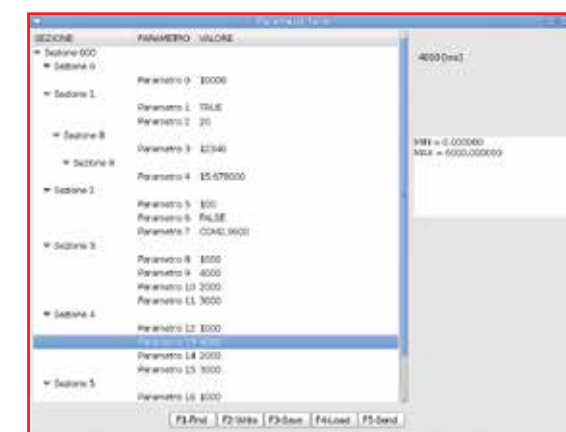
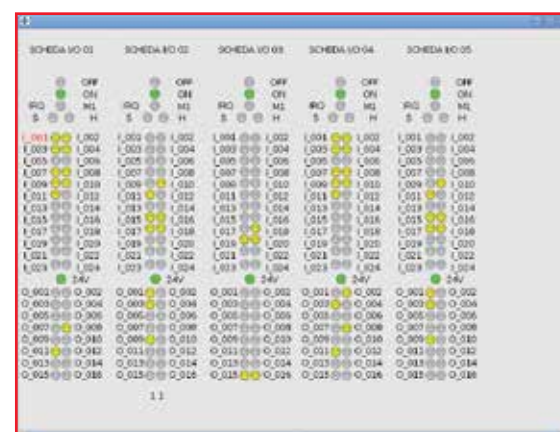
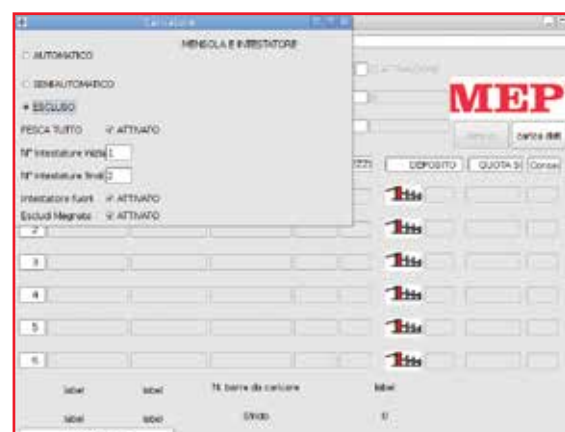
4 ОТДЕЛЕНИЯ ДЛЯ СБОРКИ АРМАТУРНЫХ ПРУТКОВ + РОЛИКОВЫЙ КОНВЕЙЕР + ПОДАЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО НА ЦЕПНОЙ ПЕРЕДАЧЕ + ГИБОЧНЫЙ ЦЕНТР CS 440

WORLD SYSTEM

Абсолютный Контроль

- **Панель управления промышленный компьютер**, оснащенный специально разработанным программным обеспечением «Windows», со следующими функциями:
 - Программирование размеров выполняемого прутка и количества в зависимости от диаметра и длины товарной арматуры.
 - Программирование полного цикла производства, составляющего до 6 разных размеров каждого прутка.
 - Программирование выбора роликовой дорожки склада сбора.
 - Кодификация производственных циклов для прикрепления оператором соответствующих этикеток.
 - Факультативное программирование операций торцевания и рубки арматуры.
 - Автоматизация дополнительных секций платформы сбора, связки арматурных прутков, рабочих столов (опция).
 - Визуализация производительности резака в зависимости от обрабатываемого диаметра.
 - Визуализация длины производимых обрезков арматуры.

- Возможность оптимизации операций рубки, создавая автоматические циклы производства (опция).
- Возможность загрузки до 100 производственных циклов в требуемой последовательности, отображая вес, длину и количество нарезанной продукции для каждой позиции.
- Сохранение данных по выполненным рабочим циклам (позиции, диаметры, время, вес и т.д.).
- Система "активной диагностики" предназначена для постоянной проверки на исправность всех механизмов центра.
- Проверка работоспособности всех рабочих компонентов центра.
- Возможность загрузки данных с внешнего компьютера посредством соединения через выход RS 232 (опция).



ПОДАЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО НА ЦЕПНОЙ ПЕРЕДАЧЕ



- Подающее устройство на цепной передаче представляет собой узел сбора, перемещения и складирования прутков, нарезанных по длине, создавая эффективную промежуточную систему складирования. Каждое одиночное отделение в автоматическом режиме управляется с центра **FLEXIPLUS**. (опция)

ОТДЕЛЕНИЯ ДЛЯ СБОРА



- Отделение для сбора представляет собой устройство, которое собирает нарубленные по размеру прутки, создавая эффективную систему складирования. Каждое отделение в автоматическом режиме управляется центром **FLEXIPLUS**. (опция)

УСТРОЙСТВО АВТОМАТИЧЕСКОЙ ВЯЗКИ



- Устройство автоматической вязки готовых пачек арматуры выполняет торцевание и связывание нарубленных по размеру прутков. Это устройство, встроенное внутри системы **FLEXIPLUS**, исключает операции ручной вязки. (опция)

СКЛАД МОБИЛЬНЫЙ ДЛЯ ПАЧЕК АРМАТУРЫ



- Склад предоставляет возможность складирования пачек арматуры (сырье) внутри 7 или большего числа секций, которые в зависимости от обрабатываемого диаметра, направляются к устройству подачи прутков (опция), создавая непрерывный автоматический цикл производства. Специальная разработка программного обеспечения (в комплекте с устройством подачи прутков) отслеживает остаток материала в каждой секции мобильного склада, с целью программирования загрузки пачек для завершения программируемых списков.

ГИБОЧНО-ПРОФИЛЬНЫЙ ЦЕНТР CS 440



- Автоматический гибочно-профильный центр серии **CS** в различных версиях предназначен для профилирования с обоих концов элементов любой сложности как по часовой, так и против часовой стрелки. Центр серии **CS** наиболее интегрирован в работу с **FLEXIPLUS**. (опция)

ТЕХНИКО-ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	СОПРОТИВЛЕНИЕ ПРИ ОБРАБОТКЕ ГЛАДКОГО ИЛИ РИФЛЕНОГО ПРУТКА	
	Производительность рубки в зависимости диаметра прутка	n. 1 Ø 40
		n. 2 Ø 32
		n. 3 Ø 26
		n. 4 Ø 20
		n. 5 Ø 16
	fy = 600 N/мм² - ft = 650 N/мм² (другие нагрузки по запросу)	
	ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ РУБИЛЬНОГО МЕХАНИЗМА	
	Минимальная длина нарубленного прутка (другие размеры по запросу)	800 мм
	Максимальная стандартная длина нарубленного прутка (другие размеры по запросу)	12000 мм
	Допускаемые отклонения	±1 мм/м
	Максимальная скорость подачи прутьев	2 м/с
	Скорость разгрузки нарубленной арматуры с перевозочного конвейера	2,2 м/с
	УСТАНОВЛЕННАЯ МОЩНОСТЬ	
	Максимальная (другие размеры по запросу)	27,6 кВт

СТАНОК НЕ ТРЕБУЕТ ПРИМЕНЕНИЯ КОМПРЕССОРА СЖАТОГО ВОЗДУХА.

fy: единичная нагрузка на текучесть макс. - ft: единичная нагрузка на разрыв макс.