

MTM 200-400

Оборудование для производства
электросварного треугольного каркаса



Блик
Сервис



932 0001414 (+WA)

sales@blik-service.ru

blik-service.ru

MTM 200-400

ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО

Оборудование серии **MTM** предназначено для производства в абсолютно автоматическом режиме электросварного треугольного каркаса. **Высокая производительность, оптимизация времени, затрачиваемого на смену высоты, надежность и компактность** - основные характеристики **MTM**.



БЫСТРАЯ ЗАМЕНА

Модели **MTM 200 - 400** представлены в различных конфигурациях, гарантируя при этом **высокую эффективность** как при **серийном производстве** (при фиксированном диаметре проволоки и длине), так и при **нестандартных размерах каркаса**.

MTM 200-400

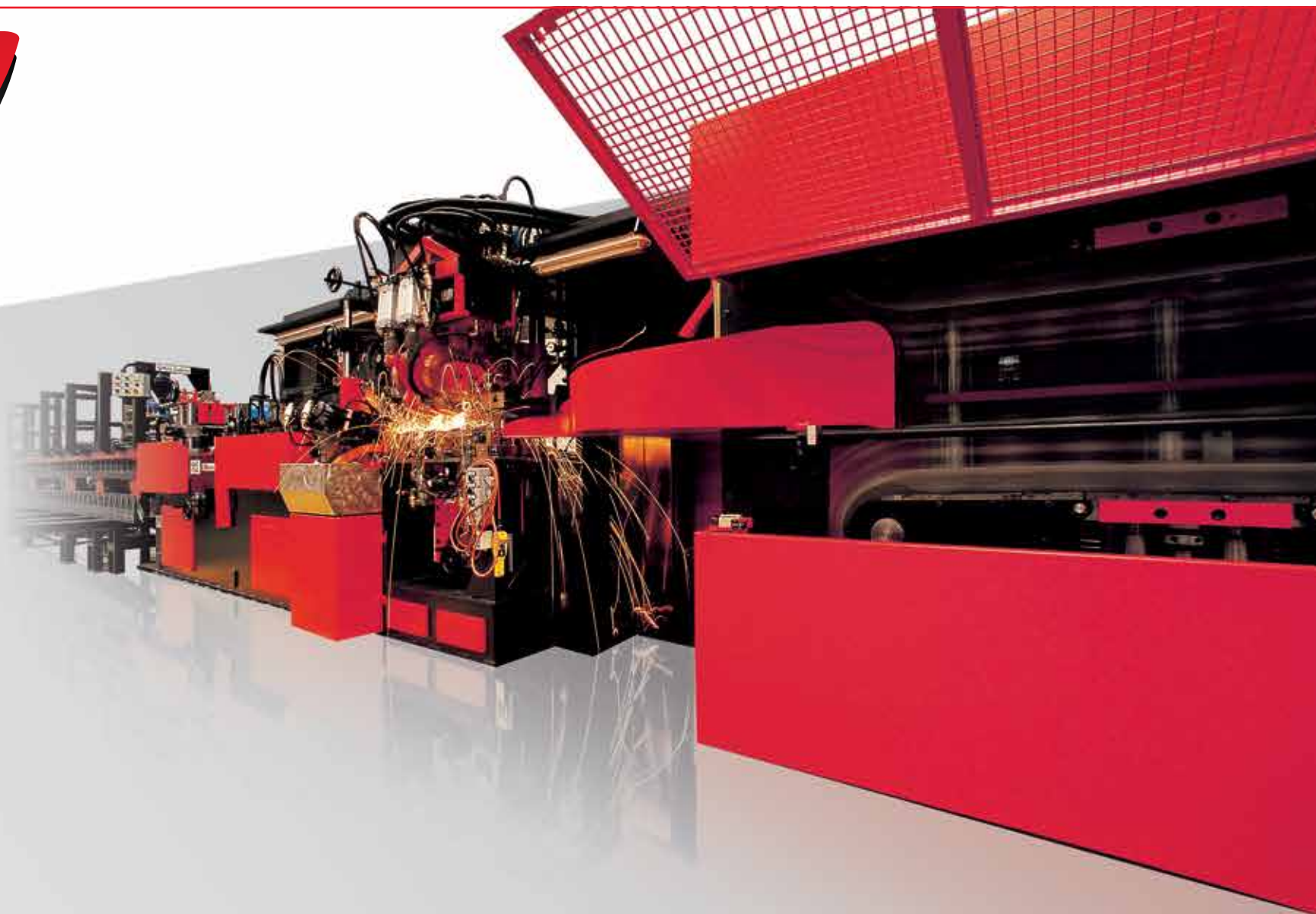
КАЧЕСТВО И ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

MTM простым способом позволяет получить **изделие более высокого качества**. Комбинированное действие целого ряда эксклюзивных запатентованных механизмов ускоряет время подготовки, требуемого для выполнения всего комплекса регулировок и **значительно уменьшает количество отходов**. Система нового поколения приводов и контролеров позволяет достичь **уровня почасовой производительности не имеющая мировых аналогов**.

MTM 400 позволяет наиболее быстрым способом менять высоту и соответствующие диаметры производимого каркаса. Сварочная система включает в себя две нижних неподвижных сварочных системы и две верхних регулируемых электромеханическим способом для различных высот каркаса.

MTM 400 производит электросварные каркасы с шагом подачи 400 мм.

Линия **MTM 200** имеет шаг подачи 200 мм, позволяя, таким образом, производить **200 мм треугольного каркаса** с каждой сварочной операцией.

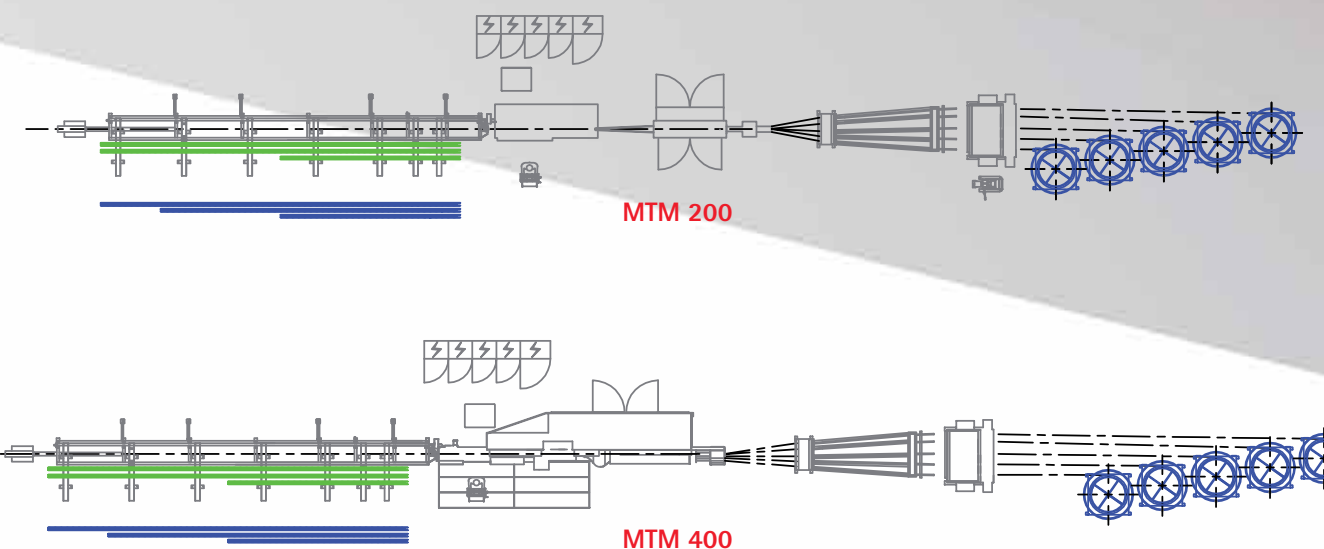


МНОГОГРАННОСТЬ В ВАШЕМ РАСПОРЯЖЕНИИ MTM 200-400

СВАРКА ПОД КОНТРОЛЕМ



Применение **специальной технологии сварки** нового поколения (точечная сварка), предотвращает **изменение механических характеристик стали**, гарантируя при этом **значительное сокращение потребления энергии**.



ИДЕАЛЬНЫЙ ТРЕУГОЛЬНИК



Конвейер для формирования диагональных форм (в виде zig-zag) в абсолютно автоматическом режиме выполняет гибку двух диагональных проволок. Благодаря эксклюзивной системе выполняется индивидуальное регулирование двух проволок на всей стадии формирования диагональных форм, компенсируя при этом разницу в диаметрах и качестве используемой проволоки. Таким образом, достигается производство идеально ровного и симметричного треугольного каркаса.

АВТОМАТИЧЕСКАЯ УСТАНОВКА



Формовочная передвижная машина приводится в действие электрическими моторами, что позволяет регулировать в постоянном режиме высоту каркаса, сводя к минимуму, при этом, время простоя оборудования при смене размеров треугольной формы (MTM 400).

СИНХРОНИЗИРОВАННАЯ ПОДАЧА



Агрегат продвижения синхронизирован в действии с конвейером формирования непрерывных диагональных форм. Таким образом, достигается выполнение идеально симметричного каркаса.

ПРАВКА ПОД КОНТРОЛЕМ



Система размотки и правки состоит из **двух блоков правки**: **первый** представляет собой моторизированные **ролики** (для формирования формы zig-zag), **второй роторный** (для продольной проволоки). Исходя из производственных требований, возможно изменение скорости и направления вращения роторов, **гарантируя при этом идеальную линейность каркаса**.

ПОПЕРЕЧНЫЙ ЛЕТУЧИЙ РЕЗАК

Компактный и мобильный агрегат рубки в автоматическом режиме выполняет рубку треугольного каркаса по запрограммированной длине (на каждые 100 мм) без необходимости остановки центра, не прерывая при этом производственного цикла.



РАВНОМЕРНАЯ РАЗМОТКА

Для получения **качественно** выполненного треугольного каркаса необходимо исключить всякие усилия и натяжение при размотке проволоки. Петлевой разматыватель/анса представляет собой систему **оптимального контроля разматываемой с бухты проволоки**, гарантируя при этом ее равномерное поступление в сварочный центр.

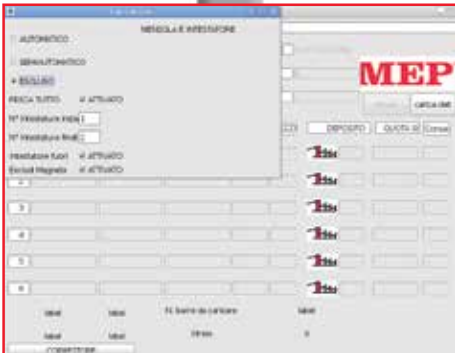


АВТОМАТИЧЕСКАЯ РАЗГРУЗКА

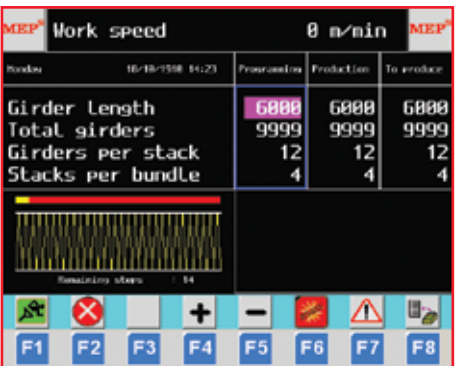


Автоматическое устройство предназначено для **разгрузки готовых каркасов в соответствии с производственным циклом**. Сформированные пачки готового каркаса перемещаются на направляющий канал сбора для проведения дальнейшей операции вязки и транспортировки.

WORLD SYSTEM: АБСОЛЮТНЫЙ КОНТРОЛЬ



- **Панель управления промышленного компьютера PLC разработанного МЕР включает:**
 - Дисплей LCD 12 типа “Touch screen”, предназначенный для графической визуализации по типу «user friendly» всей информации.
 - Компактный микропроцессор («embedded») с низким потреблением энергии.
 - Электронные платы Input/Output и контроль осей с системой предупреждения от короткого замыкания и перегрузки.
- **Программное обеспечение «software» специально разработанное МЕР позволяет:**
 - Ввод производственных данных с возможностью графической визуализации запрограммированных и предварительно сохраненных треугольных каркасов.
 - Контроль всех параметров центра с возможностью выбора различных программ сварки.
 - Сохранение данных связанных с ежедневными рабочими циклами и формированием ежедневных статистических данных (количество выполненных операций сварки и метров произведенных треугольных форм).



СИНХРОНИЗИРОВАННЫЙ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ЦИКЛ



- Агрегат автоматического продвижения произведенного **каркаса** приводится в действие после операции рубки, освобождая, таким образом, место для поступления следующей партии.

СВАРОЧНЫЙ ПЕРЕДВИЖНОЙ СТАНОК



- Станок для стыковой сварки двух концов проволоки из бухтодержателей гарантирует ее постоянную подачу без вынужденной остановки для ввода новой проволоки по окончанию бухты. (опция)

ТЕХНИКО-ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	ТЕХНИКО-ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	MTM 200	MTM 400
	Диаметр продольной проволоки EN 10080 (возможны другие диаметры по запросу)	от Ø 5 до Ø 12 мм	от Ø 5 до Ø 12 мм
	Диаметр диагональной скобы в форме zig-zag (возможны другие диаметры по запросу)	Ø 3,5 ÷ Ø 6 мм	Ø 3,5 ÷ Ø 6 мм
	fy = 600 Н/мм² - ft = 650 Н/мм² (другие нагрузки по запросу)		
	ПРОИЗВОДСТВО ТРЕУГОЛЬНОЙ ФОРМЫ		
	Скорость подачи каркаса	18 м / мин	33 м / мин
	Высота каркаса (другие размеры по запросу)	80÷300 мм	80÷300 мм
	Ширина внутреннего основания каркаса	70÷100 мм	70÷100 мм
	Шаг подачи	200 мм	400 мм
	Длина каркаса (другие размеры по запросу)	2000÷12000 мм (многократный на 100 мм)	2000÷12000 мм (многократный на 100 мм)

ЦЕНТР ТРЕБУЕТ ПРИМЕНЕНИЯ КОМПРЕССОРА СЖАТОГО ВОЗДУХА И СИСТЕМЫ ВОДЯНОГО ОХЛАЖДЕНИЯ

fy: максимальная единичная нагрузка на разрыв - ft: максимальная единичная нагрузка на текучесть