

Progress Maschinen & Automation AG, 39042 Брессаноне, Италия

Установка нового автомата для сварки арматурных каркасов на заводе Finger Beton Sonneborn GmbH & Co KG

Полгода назад на заводе компании Finger Beton Sonneborn GmbH & Co KG была введена в эксплуатацию новая, полностью автоматическая установка типа VTA 160 для сварки арматурных каркасов производства фирмы progress Maschinen & Automation. Эту инновационную установку отличают эффективность, высокая производительность и максимальная степень автоматизации.



Оба барабана VTA синхронизированы посредством электроники, а сварочный инвертор progress гарантирует безупречное качество и эффективность процесса



Выгрузка готовых арматурных каркасов происходит в автоматическом режиме



Робот-манипулятор подает готовые арматурные каркасы на циркуляционную линию по выпуску труб и укладывает их на технологические поддоны

В работе сварочного аппарата VTA 160 для производства арматурных каркасов практически не задействован ручной труд – все операции от загрузки материалов и до выемки готовых изделий осуществляются автоматически.

Более полугода сварочный автомат VTA 160 эксплуатируется на заводе фирмы Finger Beton Sonneborn GmbH & Co KG в Зоннеборне. Установка выпускает арматурные каркасы диаметром от 300 мм до 1600 мм для производства железобетонных труб.

Преимущества нового приобретения компании Finger Beton очевидны: значительное сокращение трудозатрат и производственного цикла при стабильно высоком уровне качества выпускаемой продукции.

«Ключевыми аргументами пользу установки VTA 160 стали высокая степень автоматизации и продуманная концепция», – обосновывает Йорг Фишер, технический директор завода, решение о приобретении оборудования. Подача арматурных прутков и выемка готовых каркасов производятся в полностью автоматическом режиме. «Это существенный шаг вперед по сравнению с предыдущей установкой, на которой нам приходилось вручную снимать каркасы весом по 90 кг», – продолжает Фишер. Кроме того – и это не менее

важно – установку удалось оптимальным образом вписать в существующий полностью автоматизированный процесс производства труб.

Рабочий цикл начинается с подачи заранее подготовленных продольных арматурных прутков на загрузочный барабан, где происходит настройка диаметра каркаса. Затем протяжной барабан фиксирует продольные прутки при помощи пневматических проволочных скоб. Производственный процесс начинается с вращения барабанов, которые синхронизированы посредством электроники.

Сварочная система также хорошо продумана: сварочный инвертор progress обеспечивает высокое качество сваривания при низкой общей потребляемой мощности и минимальном искробразовании. Диаметр арматурного каркаса можно быстро менять, не прерывая производственного процесса. При помощи автоматических ножниц для проволоки арматурный каркас разрезается на изделия требуемой длины.

Готовые арматурные каркасы автоматически выгружаются, доставляются на циркуляционную линию по производству труб и укладываются на технологические поддоны. Накопитель поддонов позволяет изготавливать каркасы без остановки производства.

Серия сварочных аппаратов VTA была разработана компанией progress Maschinen & Automation, входящей в группу Progress Group. Предприятие специализируется на разработке и проектировании индивидуальных решений для обработки арматурной стали и автоматизации оборудования.

ДАЛЬНЕЙШАЯ ИНФОРМАЦИЯ

progress
Maschinen & Automation

Progress Maschinen & Automation AG
Julius-Durst-Str. 100
39042 Brixen, Italy
T +39 0472 979100
F +39 0472 979200
info@progress-m.com
www.progress-m.com

PROGRESS GROUP
concrete solutions

Progress Holding AG
Julius-Durst-Str. 100
39042 Brixen, Italy
T +39 0472 979900
F +39 0472 979999
info@progress-group.info
www.progress-group.info