

Новинка от компании «НЭМП» - станок для сварки арматурных каркасов.

СКС-30/35



Станок для сварки каркасов свай СКС-30/35 – это:

1. Качественная выпускаемая продукция
2. Высокая производительность
3. Автоматизация производства
4. Снижение затрат на выпуск изделий

СТАНОК ДЛЯ НАВИВКИ КАРКАСОВ СВАЙ СКС-30/35



Типы пространственных каркасов, производимые станком СКС-30/35

Каркас 245x245 мм.	Каркас 295x295 мм.
КП 50.30 - 4	КП 60.35 - 6
КП 50.30 - 5	КП 70.35 - 4
КП 50.30 - 6	КП 70.35 - 5
КП 60.30 - 5	КП 70.35 - 6
КП 60.30 - 6	КП 70.35 - 8
КП 60.30 - 7	КП 70.35 - 9
КП 60.30 - 8	КП 80.35 - 5
КП 70.30 - 4	КП 80.35 - 6
КП 70.30 - 5	КП 80.35 - 8
КП 70.30 - 6	КП 80.35 - 9
КП 70.30 - 8	КП 90.35 - 5
КП 70.30 - 9	КП 90.35 - 6
КП 80.30 - 4	КП 90.35 - 8
КП 80.30 - 5	КП 90.35 - 9
КП 80.30 - 6	КП 100.35 - 6
КП 80.30 - 8	КП 100.35 - 8
КП 80.30 - 9	КП 100.35 - 9
КП 90.30 - 5	КП 110.35 - 8
КП 90.30 - 6	КП 110.35 - 9
КП 90.30 - 8	КП 120.35 - 8
КП 90.30 - 9	КП 120.35 - 9
КП 100.30 - 6	КП 130.35 - 8
КП 100.30 - 8	КП 130.35 - 9
КП 100.30 - 9	КП 140.35 - 9
КП 110.30 - 8	
КП 120.30 - 8	
КП 120.30 - 9	

Станок для сварки каркасов свай

Назначение: для автоматической сварки пространственных каркасов забивных железобетонных цельных свай сплошного сечения

Размеры свай: 300 x 300, 350 x 350

Требования к арматуре: в качестве продольной арматуры стали класса AI и AII по ГОСТ 5781-82 для свай длиной от 3 до 9 метров включительно, и стали класса AIII по ГОСТ 5781-82 для свай длиной от 10 до 14 метров, с применением в качестве поперечной арматуры проволоки класса ВР-1 диаметром 4-5мм


Габаритные размеры станка:

- длина, мм 30120
- ширина, мм 1420
- высота, мм 2150

Наименование параметра и размеров	Единицы измерения	Норма
Средняя производительность станка	каркасов/час	8 (L=6000 мм)
Диаметр продольных стержней	мм	12;14;16
Диаметр навиваемой проволоки	мм	4;5
Шаг навиваемой проволоки	мм	100;200
Число заходов навиваемой спирали	шт	1
Скорость рабочего хода каретки при шаге навиваемой проволоки 100 мм	м/мин	1,2
Скорость рабочего хода каретки при шаге навиваемой проволоки 200 мм	м/мин	2,4
Скорость холостого хода каретки	м/мин	5
Частота вращения кондуктора	об/мин	12
Максимальная потребляемая мощность электродвигателей	кВт	9,65
Рабочее усилие сварочного ролика	Н	1800...2200
Трансформатор		ТВК-75 УХЛ4
- Тип		
- Номинальное первичное напряжение	В	365
- Максимальная условная мощность при ПВ=50%	кВА	75
- Число ступеней регулирования	-	8
Расход охлаждающей жидкости не менее	л/мин	4,2
Масса	кг	2800

СТАНОК ДЛЯ НАВИВКИ КАРКАСОВ СВАЙ СКС-30/35

Управление и контроль станка производится при помощи пульта управления. Также пульт управления оснащен кнопками аварийной остановки и индикации состояния и наличия электрического питания.

Преимущества станка СКС-30/35:

- управление технологическим циклом выполняется одним оператором;
- водяная система охлаждения;
- быстрая замена сварочного ролика

Автоматизированные операции СКС-30/35

1. Изменение шага навивки проволоки.
2. Остановка каретки по окончании сварки каркаса.
3. Выключение вращения барабана и контактной сварки.

Комплектующие оборудования:

1. Редукторы цилиндрические
2. Электродвигатели АИР
3. Трансформатор ТВК
4. Пневмоцилиндр
5. Регулятор контактной сварки
6. Контактор тиристорный
7. Охладитель жидкости

Станок для навивки каркасов свай СКС-30/35 является универсальным и позволяет при замене направляющих изготавливать более 50-ти типов пространственных каркасов.