



# EVG усовершенствует свои сеткосварочные установки

В своих новейших установках EVG устанавливает ориентиры в производстве сварной сетки. Вместо того, чтобы продолжать делать ставку на разработку отдельных машин, имеющиеся технологии и концепции машин объединяются в умные комплексные решения. Благодаря этому различные производственные шаги интегрируются в отдельно взятой установке, увеличиваются производственные возможности и, как следствие, повышается производительность. Новейшей разработкой EVG является установка HFBE.

До настоящего времени производство сварной сетки различных диаметров проволоки было делом трудоемким. Для достижения желаемого результата были необходимы продолжительная переналадка, а также интенсивные фазы настройки. Данный процесс требовал значительных затрат времени и обуславливал высокие расходы, а также меньшую производительность.

## Сеткосварочная установка HFBE

Совместно с несколькими многолетними деловыми партнерами EVG спроектировала установку HFBE – гибкую, высокопроизводительную сеткосварочную машину, в которой

эти слабые места устранены. Интегрированные в ней решения делают установку более гибкой в отношении производственных возможностей. Первая машина такого типа была поставлена в Санкт-Петербург в конце августа 2012 года и запущена в эксплуатацию в декабре 2012 года.

Уже при передаче данных был использован потенциал для повышения эффективности: ввод данных САПР происходит автоматически при помощи программного обеспечения Allplan/Allbau фирмы Nemetschek.

## Время переналадки на различные диаметры проволоки исключается

Собственно сеткосварочная установка HFBE состоит из перемещающегося в сторону сварочного портала, в котором установлены индивидуально управляемые сварочные узлы с растром в 100 мм. Кроме этого, HFBE сочетает в себе 2 правильных установки типа RA-XE и способна обрабатывать продольную и поперечную проволоку отдельно, независимо друг от друга. Автоматическая смена диаметра проволоки обеспечивает гибкую смену диаметров в диапазоне 5 – 12 мм, без потерь времени на переналадку.



## Конструкция установки

Правильно-отрезная машина типа RA-XE для производства продольной проволоки и правильно-отрезная машина типа RA-XE для производства поперечных прутков.

Сварочная машина, состоящая из перемещающегося в сторону сварочного портала, оснащенного сварочными блоками с индивидуальной настройкой с растром 100 мм.

Автоматические станции гибки продольной и поперечной проволоки.

Кран карт сетки для комплектации карт сетки под различные задачи.

## Инфобокс

Основанная в 1949 г. фирма EVG со штаб-квартирой в г. Raaba, Австрия, является ведущим машиностроительным предприятием, успешно работающим по всему миру в области производства сварочных машин для изготовления арматурной сетки и сетки промышленного назначения, а также машин для обработки арматурной стали и станов холодной прокатки.

**EVG Entwicklungs- u.  
Verwertungs-Gesellschaft m.b.H**  
Gustinus-Ambrosi-Str. 1-3  
8074 Raaba, Austria  
тел: +43 316 4005-0  
емейл: [evg@evg.com](mailto:evg@evg.com)

Дальнейшую информацию Вы можете найти на [www.evg.com](http://www.evg.com)



**EVG**

### Автоматическая станция гибки продольной и поперечной проволоки

Автоматическая станция гибки продольной и поперечной проволоки позволяет производить изогнутые и плоские карты сетки производительностью 400 м<sup>2</sup> в час.

Обработка происходит синхронно и делает промежуточное складирование устаревшим. Плоская карта сетки для каркаса изготавливается только после того, как на рабочей станции была завершена обработка изогнутой карты сетки. Комплектация каркасов происходит на вертикальных или горизонтальных рабочих станциях.

### Продуманная транспортировка и логистика

Кран карт сетки выполняет комплектацию карт сетки под различные задачи.

### Преимущества новых сочетаний установок:

- Короткое время переналадки при смене программы без ручного вмешательства
- Очень высокая производительность, независимо от величины партии
- Сокращение склада карт сетки (производство точно по графику)
- Высокая скорость производства
- Переработка продольной и поперечной проволоки непосредственно с бухты
- Узлы точечной сварки активируются/деактивируются индивидуально
- Подача поперечной проволоки сверху или снизу продольной проволоки по желанию. Кантование карт сетки не требуется.

Посетите нас на выставке WIRE 2018 в Дюссельдорфе с 16 по 20 апреля, в павильоне 13 на стенде С71

