

# Автоматические сварочные центры

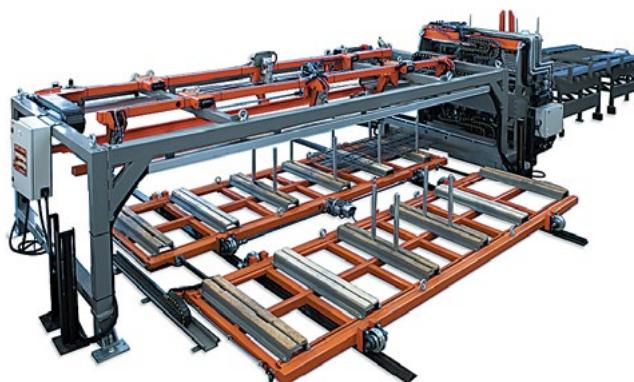
## Automatic welding centers

Итальянская компания SCHNELL разработала инновационную линейку автоматических сварочных центров для производства плоских каркасов, типа «лесенка», которые используются в большом количестве в железобетонных изделиях как промышленного, так и гражданского строительства.

The Italian company SCHNELL has developed an innovative line of automatic welding centers for the production of flat frames, «ladder» type, which are used in large numbers in reinforced concrete products for both industrial and civil construction.

Компания прислушалась к пожеланиям российских заказчиков и разработала технологию, которая превосходит по многим параметрам имеющиеся на рынке аналоги. Использование такой технологии позволяет полностью автоматизировать процесс производства плоских каркасов и на 99% отказаться от применения ручных одноточечных сварочных машин, распространенных в России, уменьшив таким образом расходы на персонал, электроэнергию и практически исключить отходы арматуры. Инженеры SCHNELL разработали два типа машин: первый тип с подачей продольных и поперечных прутков из бухт; второй тип с подачей продольных стержней каркаса из предварительно нарезанных прутков и поперечных – из бухт.

Преимущество этих решений в том, что машины могут сваривать сразу два независимых каркаса из разных по диаметру продольных стержней и одинаковых по диаметру поперечных, что увеличит номенклатуру производимых каркасов в единицу времени.



Важно обратить внимание на еще одну особенность этого сварочного центра – возможность сварки двух независимых каркасов как с разными продольными диаметрами арматуры, так и с разными диаметрами поперечной арматуры, если подача поперечных прутков осуществляется с разных бухторазмотчиков, при которых каждый из двух сваренных каркасов получает проволоку из своего бухторазмотчика.

Перенастройка на разную ширину каркаса также происходит в автоматическом режиме, путем передвижения сварочных электродов в заданные положения с помощью электромоторов, что ускоряет процесс перехода на производство новых каркасов и исключает человеческий фактор при перенастройке на новые размеры каркасов.

Если подробно рассмотреть номенклатуру выпускаемых каркасов, то можно выделить тот факт, что при программировании каркаса машина позволяет запрограммировать и запустить в производство каркас шириной всего 75 мм между соседними сварочными точками. Это является наилучшим показателем среди всех производителей подобного оборудования. Максимальная же ширина каркаса составляет 1200 мм.

Управление узлами и механизмами сварочного центра осуществляется программное обеспечение на русском языке, позволяющее программировать, хранить все типы каркасов и аккумулировать статистику по произведенным каркасам как в штучном выражении, так и в зависимости от смены того или иного оператора. Такая опция очень полезна для контроля выполняемых работ каждой сменой, каждым оператором. Производитель рекомендует осуществлять работу на станке одному оператору, который прошел подробное обучение технике работы на оборудовании SCHNELL. Обучение проводится в рамках монтажа оборудования, в течение которого оператор заказчика получает допуск к работе на оборудовании SCHNELL.

Что касается работы одного оператора на сварочном центре, то он сам справляется со всеми вспомогательными операциями, такими как загрузка исходного сырья (арматуры) и разгрузка готовых каркасов, размеры которых могут достигать 9000 мм в длину и 1200 мм в ширину, с произвольным шагом продольных и поперечных прутков каркаса.

Еще одной отличительной особенностью технологии является возможность использовать в одном каркасе разные диаметры продольных прутков при подаче из бухты, которые выпрямляются с помощью роторных блоков правки, получая максимально прямые продольные прутки для сварки, обеспечивая идеальную геометрию каркаса, что является особенностью именно оборудования SCHNELL.

# SCHNELL, Готовы к новым испытаниям



## FORMULA 14 3D

Автоматический двугибочный станок с подачей из бухт. **FORMULA 14 3D** позволяет гнуть хомуты и нарезать в размер прутья, подача арматуры до Ø 14мм (#4) происходит из бухт. Есть возможность производить трехмерные изделия.



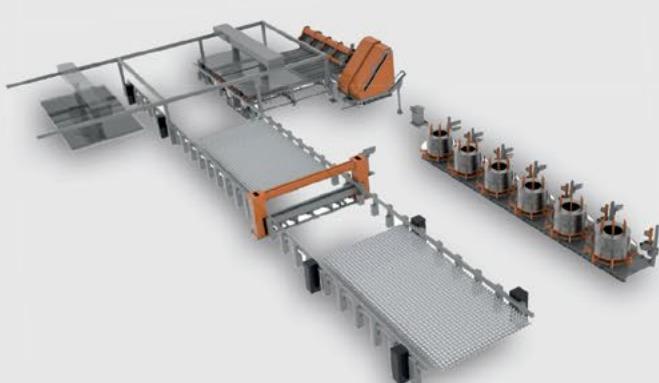
## CM PRO 1600

Станок **CM PRO 1600** для производства сварных цилиндрических и призматических каркасов с навитой по спирали арматурой и изменяемым программируемым шагом спирали.



## R 12

Автоматический правильно-отрезной станок для производства предварительно нарезанных прутков диаметром до 12 мм. Приведение в действие осуществляется с помощью цифровых электрических серводвигателей.



## LYBERTY 4000

Презентация новейших автоматических систем для производства электросварной сетки для заводов ДСК и КПД, мод. **Liberty 4000**. Универсальная, гибкая, многоцелевая система для производства электросварной сетки и сетки с проемами, которая идеально подходит для последующего использования в сборных железобетонных элементах.