



Специальные установки
Производственные линии
Роботизированные ячейки

Автоматическая загрузка, сборка, сварка

- Выбор технологии
- Мойка, сварка и резка опытных образцов
- Конструкторское решение
- Инструменты и приспособления



Полуавтомат для ультразвуковой сварки георешеток



Назначение: сварка полос в сотовые пакеты до 120 полос

Свариваемый материал: ПНД- полосы толщиной 1,7мм, длиной до 3500мм, шириной до 230мм

Расстояние между швами (шаг сотовой ячейки) 340 ± 1 мм

Прочность сварного шва на разрыв ≥ 20 кН
Такт сварки: 8сек (11 швов одновременно)



Параметры генераторов и сварочных головок, а также перемещения стола и гребенок управляются цифровой системой SIEMENS S7 300 с сенсорным экраном.



Сварная станина имеет регулируемый стол, высота которого определяется толщиной свариваемого пакета и регулируется в пределах 300мм шестью винтовыми приводами.

На станине установлены две пневмоприводные гребенки по 11 пластин каждая, которые поочередно выполняют роль опор под сварочными наконечниками или же прокладок между свариваемыми полосами.



На верхней неподвижной балке станины размещены 11 сварочных головок.

Сварочная головка: Сварочный титановый наконечник 38x10x240мм, установленный на штоке пневмоцилиндра, обеспечивающего рабочий ход и сварочное усилие головки.

Каждая головка снабжена контурным волноводом, передающим на наконечник колебания частотой 20кГц, поступающие от системы генераторпреобразователь-усилитель.