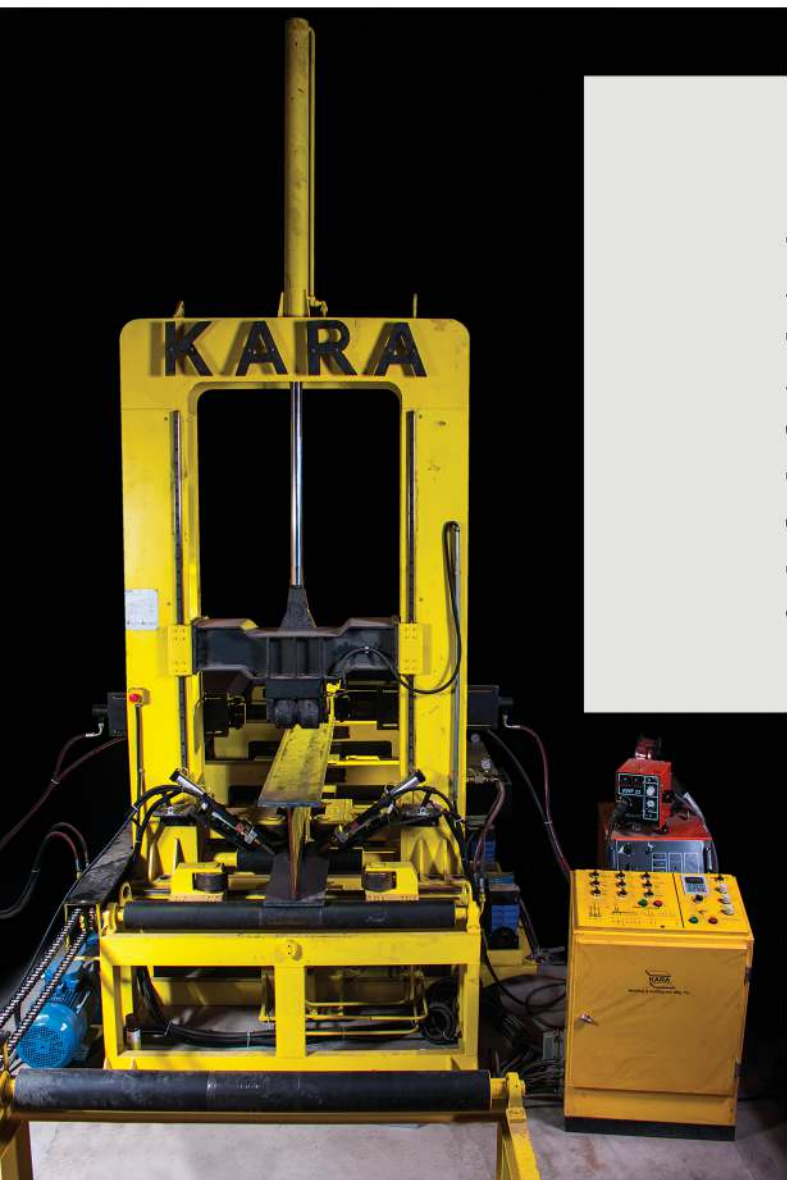


H - Beam Assembling Machine

❏ دستگاه مونتاژ عمودی تیرورق

با توجه به نیاز صنایع فلزی به مونتاژ سریع و با کیفیت مقاطع تیر ورق H، شرکت صنایع جوش و برش کارا دستگاه مونتاژ تیر ورق (H-Beam Assembler) را عرضه نموده است. این دستگاه به صورتی طراحی شده است که قابلیت مونتاژ اتوماتیک جان و بال تیر ورق را در اندازه های مختلف دارا می باشد. ورق بال به صورت افقی و ورق جان به صورت عمودی وارد دستگاه می شود. بوسیله جکهای نگهدارنده هیدرولیکی جان و بال بر روی همدیگر قرار گرفته و سپس توسط جوش موقت (tack weld) با فرآیند جوشکاری MIG/MAG به صورت کاملاً اتوماتیک به همدیگر جوش داده می شوند.





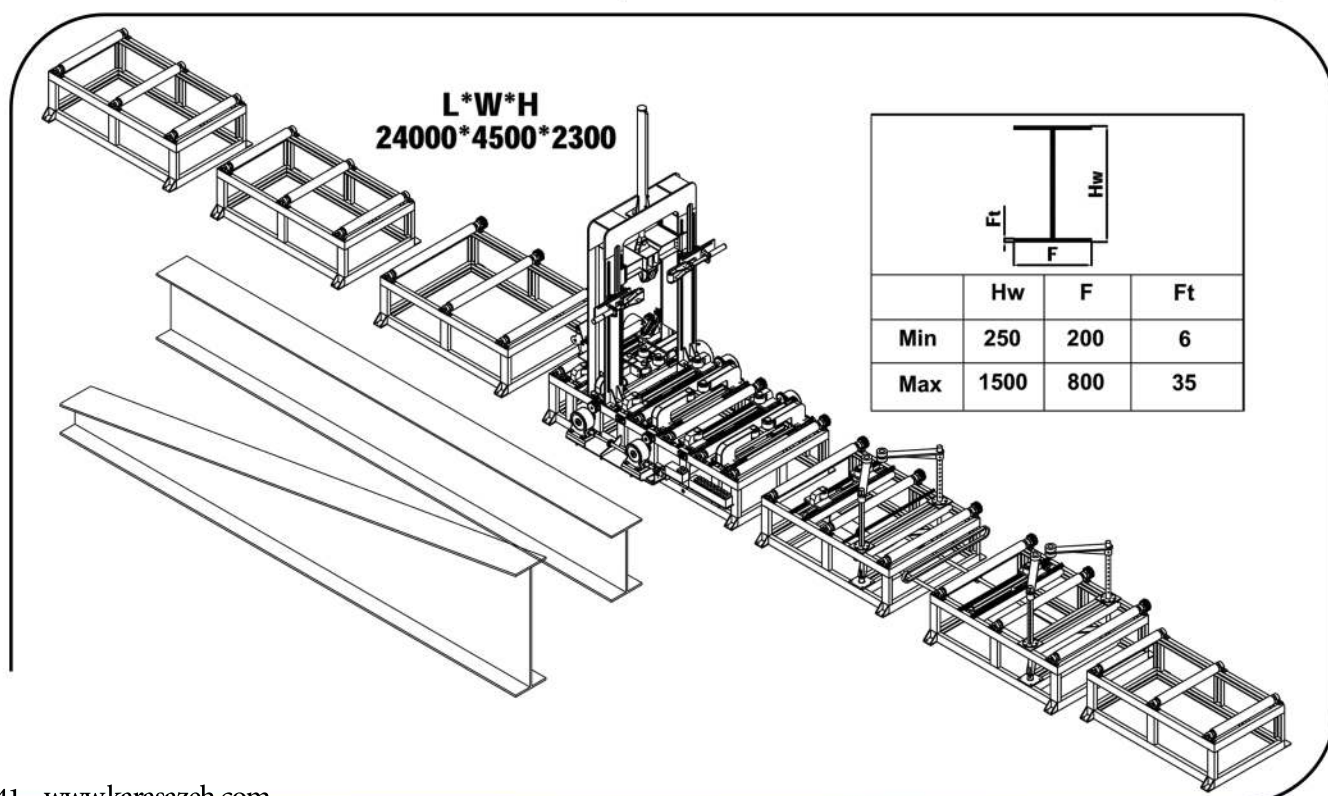
KARA

Welding & Cutting Ind. Mfg. Co.

جدول مشخصات فنی دستگاه مونتاژ هیدرولیکی تیر ورق

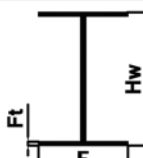
1	ابعاد کاری دستگاه	بال تیر ورق : 200 mm*800 mm بال تیر ورق : 250 mm*1500 mm ضخامت جان و بال تیر ورق : 6 mm*35 mm
2	سرعت خطی دستگاه	Max : 6000 mm/min 2 سرعت - تحت فرمان PLC جهت جوشکاری مقطع
3	ابعاد کلی دستگاه	2300 mm * 4500 mm * 24000 mm
4	تعداد میزها	1 میز مونتاژ اصلی - 3 میز محرک - 3 میز هرزه گرد
5	تعداد غلطکهای هدایت کننده تیر ورق	24
6	نحوه اتصال حرکت میزهای محرک به یکدیگر	بوسیله چرخ زنجیر 2 ردیفه
7	میزان برق مصرفی دستگاه	380 V - 50 Hz - 3 Ph 19 A
8	درجه حفاظت تابلو کنترل	IP 52
9	سیستم کنترل	PLC - FATEK
10	جنس کلیه غلطکهای جان گیر و بال گیر	CK 45
11	میزان درجه سختی غلطکها	20 ~ 25 HRC
12	بلبرینگهای به کار رفته در غلطکها	SKF / URB
13	میزان ماشینکاری بر روی دستگاه و اجزای حرکتی	%68
14	سند بلاست	%100
15	1 لایه رنگ جهت جلوگیری از اکسیداسیون	%100
16	نحوه نصب دستگاه	Anchor Bolts
17	منابع تغذیه جوشکاری	TCK 400 A * 2

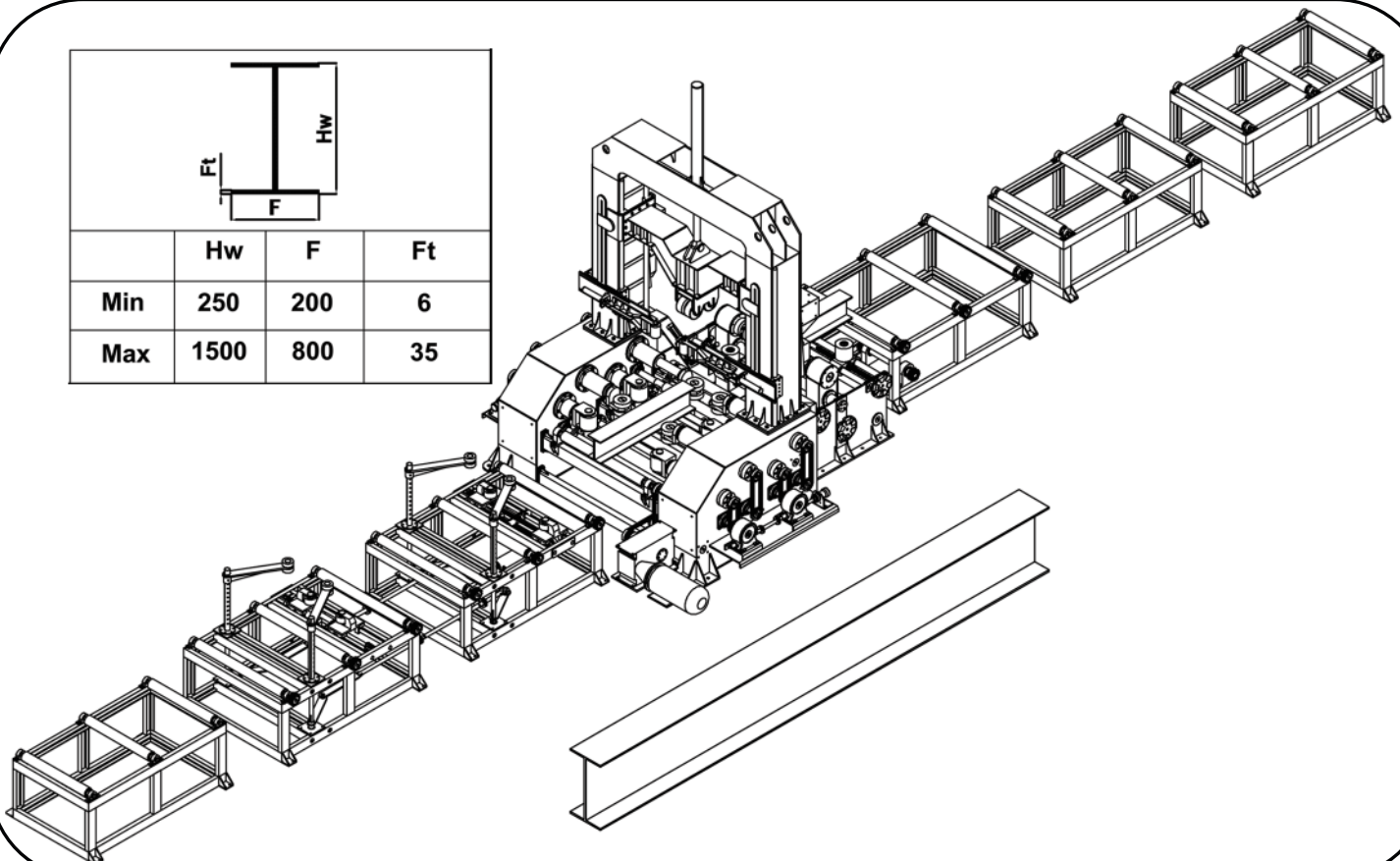
KARA

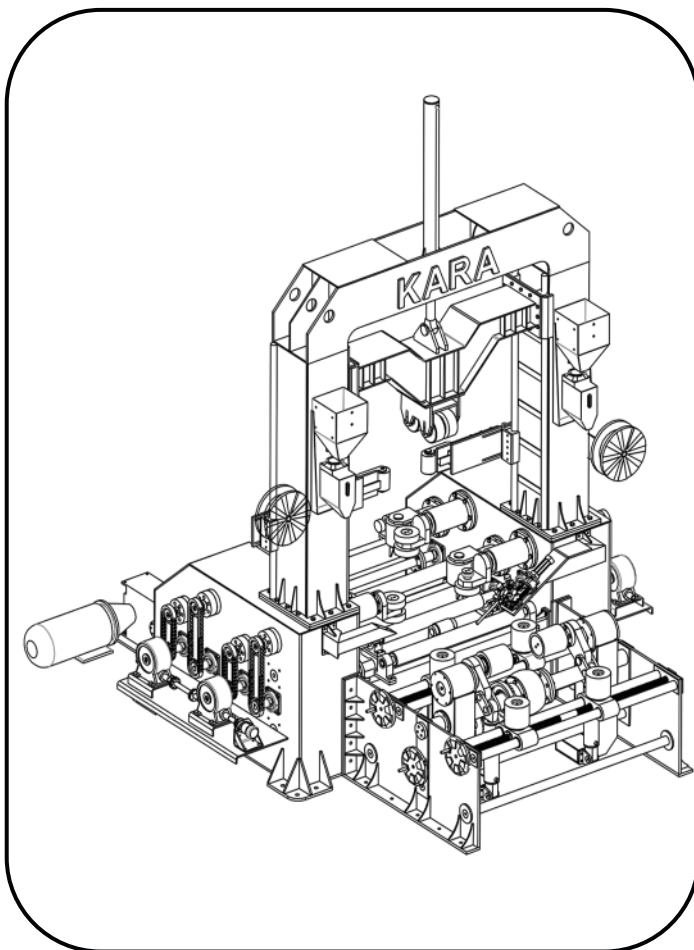
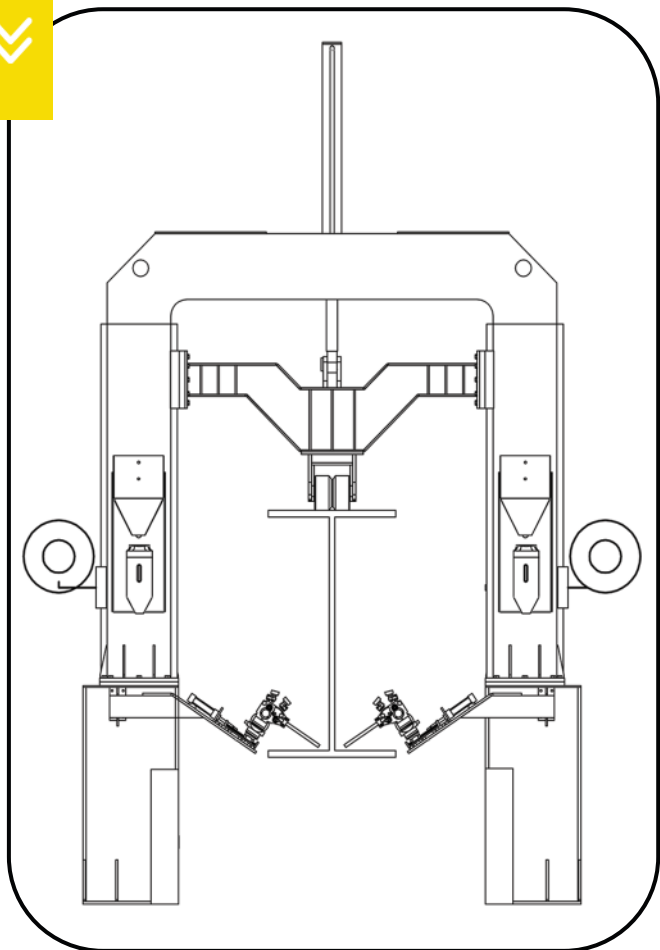


KARA HAWS دستگاه مونتاز، جوش و صاف کن تیر ورق

جدول مشخصات فنی دستگاه مونتاز سه کاره تیر ورق		
200 mm*800 mm : بال تیر ورق	ابعاد کاری دستگاه	1
250 mm*1500 mm : جان تیر ورق		
6 mm*20 mm مونتاز، جوش و صاف کن		
6 mm*35 mm مونتاز		
Max : 6000 mm/min 2 سرعت - تحت فرمان PLC جهت جوشکاری مقطع	سرعت خطی دستگاه	2
4000 mm * 5200 mm * 22000 mm	ابعاد کلی دستگاه	3
1 میز مونتاز اصلی- 1 میز صاف کن متصل به مونتاز - 3 میز محرک - 3 میز هرزه گرد	تعداد میزها	4
21	تعداد غلطکهای هدایت کننده تیر ورق	5
بوسیله چرخ زنجیر 2 ردیفه	نحوه اتصال حرکت میزهای محرک به یکدیگر	6
380 V - 50 Hz - 3 Ph 19 A	میزان برق مصرفی دستگاه	7
CK 45	جنس کلیه غلطکهای جان گیر و بال گیر	8
25 HRC	میزان درجه سختی غلطکها	9
%68	میزان ماشینکاری بر روی دستگاه و اجزای حرکتی	10
%100	سند پلاست	11
%100	1 لایه رنگ جهت جلوگیری از اکسیداسیون	12
Anchor Bolts	نحوه نصب دستگاه	13
TCR 1250 A * 2	منابع تغذیه جوشکاری	14
PLC - FATEK	سیستم کنترل	15

			
	Hw	F	Ft
Min	250	200	6
Max	1500	800	35





KARA

KARA

Welding & Cutting Ind. Mfg. Co.

