

AUTOMATIC DUCT FORMER

Der Prozess beginnt mit einem Coil mit einer Breite von 1500 mm und führt kontinuierlich die verschiedenen Arbeitsgänge für die Herstellung des Luftkanals durch.

Die erste Arbeitszone ist der Einzugsbereich, die Vorbereitung des Blechs, das Richten und das Stanzen.

In der zweiten Zone wird der Anschlussflansch jeder Seite in den gewünschten Abmessungen geformt; die letzten beiden sind die optionalen Nahtstationen und können je nach Art des zu produzierenden Kanals ausgeschlossen werden. Vor der Faltstation gibt es eine Station, die die Verstärkungsrippen herstellt. Das Blech wird so positioniert, dass das Pittsburgh-Profil automatisch geformt wird. Der nächste Schritt ist das Falten der Kanalfächen, das mit dem Schneiden und Ausstoßen endet.

Der gesamte Herstellungsprozess eines Kanals dauert ungefähr 60 Sekunden.

1, 2, 3 und 4 Seite Kanal kann gemacht werden.

Leistungsfähige numerische Steuerung mit Selbstdiagnosesystem.

TECHNISCHE INFORMATION

- | | |
|------------------------------------------------|-------------|
| - Effektive Breite: | 1.500 mm. |
| - Maximales Spulengewicht: | 5.000 Kg. |
| - Maximale Schnittstärke von verzinktem Blech: | 1.2 mm. |
| - Maximale Schnittstärke aus Edelstahl: | 0,8 mm. |
| - Minimale Stärke: | 0.6 mm. |
| - Positioniergenauigkeit: | + - 0.5 mm. |
| - Einstellbare Geschwindigkeit: | 5-15 m/min. |

Komponenten:

- FÜHRUNGSSYSTEM UND RICHTUNGSSTATION.
- RIPPEN-STATION.
- STANZENBANK.
- GUILLOTINE-SCHERE N° 1
- NUMERISCHE STEUERUNG
- FUGENFLANSCHPROFILMODUL (2 Profiliermaschinen)
- GUILLOTINE SHEAR N°2 + FALTSTATION
- PITTSBURGH-PROFILER
- MODUL ZUM AUTOMATISCHEN AUSFAHREN DES KANALS

