



Линия автоматическая изготовления змеевиков конденсаторов модели БЗЛ0097

Линия автоматическая предназначена для изготовления змеевиков конденсаторов для бытовых холодильников и морозильников. Вид климатического исполнения - УХЛ. Категория размещения 4 по ГОСТ 15150-69

Состав линии автоматической:

- Разматыватель – 2 шт.;
- Транспорт;
- Станок рихтовки и резки трубок;
- Станок снятия фасок трубки – 2 шт.;
- Станок гибки трубки;
- Станок обработки концов трубок – 2 шт.;
- Гидравлическое оборудование;
- Пневматическое оборудование;
- Система смазки;
- Электрооборудование.

Описание и работа линии автоматической.

- разматыватели, предназначенные для размотки трубки из бухт;
- станок рихтовки и резки трубок рихтует и режет трубку необходимой длины для последующей гибки;
- транспорт передает трубку на позиции обработки и продувки;
- станки снятия фасок, зачищающие торцы трубки после отрезки;
- станки обработки концов трубок, выполняющие редуцирование или калибровку;
- станок гибки трубок, выполняющий гибку одновременно 16 змеевиков;

Последовательность технологических операций, выполняемых на линии автоматической:

1. установка бухт труб на разматыватели линии автоматической кран-балкой;
2. заправка трубы в блок правильных роликов;
3. правка и резка трубы в автоматическом режиме;
4. зачистка одного конца трубы;
5. сдув металлических частиц с инструмента зачистки в автоматическом режиме сжатым воздухом до 0,6 МПа при отсутствии на посту трубки;
6. продувка этого же конца трубы после зачистки сухим сжатым воздухом 1,6 Мпа (16атм) с точкой росы минус 40°С, не выше, с обратной стороны трубы;
7. зачистка второго конца трубы;
8. сдув металлических частиц с инструмента зачистки в автоматическом режиме сжатым воздухом до 0,6 МПа при отсутствии на посту трубки;
9. продувка этого же конца трубы после зачистки сухим сжатым воздухом 1,6 Мпа (16атм) с точкой росы минус 40°С, не выше, с обратной стороны трубы;
10. редуцирование (для конденсаторов с редуцированным выводом) одного конца трубы на длине 13+2,0мм;
11. калибровка диаметром 4,76±0,08мм (для конденсаторов с выводом без редуцирования) одного конца трубы на длине 15мм;
12. сдув металлических частиц с инструмента редуцирования и калибровки в автоматическом режиме сжатым воздухом до 0,6 МПа при отсутствии на посту трубки;
13. продувка трубы после редуцирования (калибровки) сухим сжатым воздухом 1,6 МПа(16атм) с точкой росы минус 40°С, не выше, с обратной стороны трубы;
14. редуцирование (для конденсаторов с редуцированным выводом) второго конца трубы на длине 13+2,0мм;
15. калибровка диаметром 4,76±0,08мм (для конденсаторов с выводом без редуцирования) второго конца трубы на длине 15мм;
16. сдув металлических частиц с инструмента редуцирования и калибровки в автоматическом режиме сжатым воздухом до 0,6 МПа при отсутствии на посту трубки;
17. продувка трубы после редуцирования (калибровки) сухим сжатым воздухом 1,6 МПа(16атм) с точкой росы минус 40°С, не выше, с обратной стороны трубы;
18. подача трубы в накопитель;
19. подача трубы в узел гибки;
20. в автоматическом режиме подвижный захват размыкается, отводится на заданное программой расстояние, смыкается, зажимая 16 трубок и подает их на необходимое расстояние. Когда подвижный захват останавливается, стационарный захват сжимает трубки, (подвижный захват разжимает трубки и отходит) выполняется гибка трубок двумя роликами;
21. после гибки пакета змеевиков конденсатора производится подача готовых змеевиков на пост выгрузки;
22. готовые змеевики забираются с поста выгрузки и завешиваются на тележку вручную оператором.



Адрес:
225416, г. Барановичи, ул. Наконечникова, 50
Телефон:
+375 163 486-086 (Отдел маркетинга - Оборудование)
+375 163 486-004 (Отдел маркетинга - Продукция)
+375 163 486-080 (Отдел маркетинга - Компрессоры)
+375 163 486-068 (Канцелярия)

Факс: +375 163 580-037 (Канцелярия)

Электронная почта:

info@bsz.by

Время работы:

Пн-пт: 08:30-17:00, перерыв 12:00-12:30, сб и вс - выходной