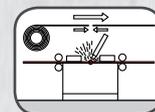


COIL END WELDER WITH A SHEAR

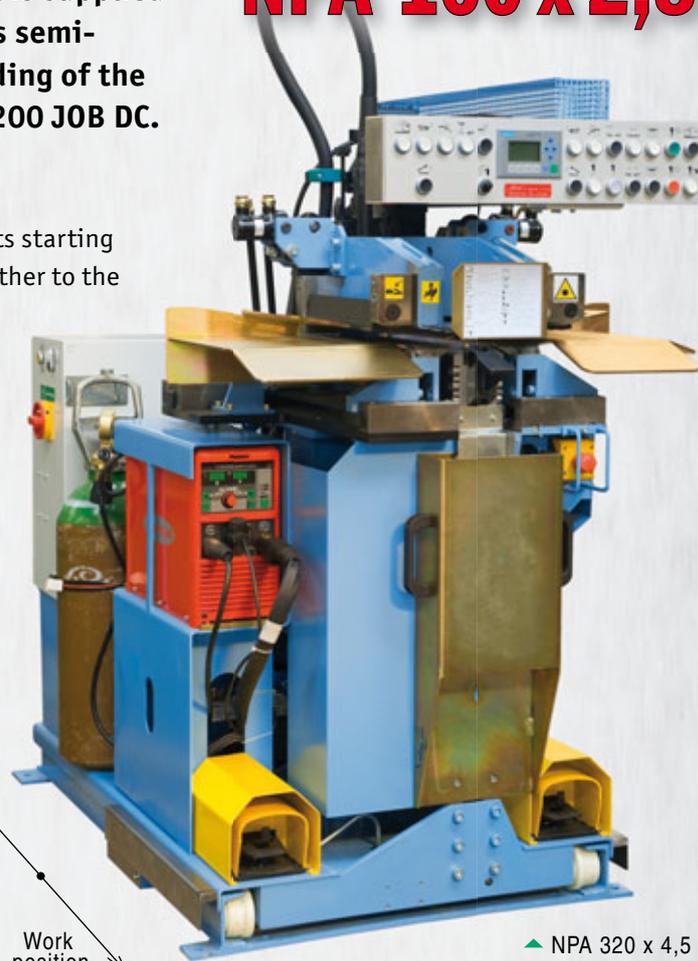


The set up is used to butt weld the strip from a coil to the end of a mill strip to form an endless strip at the entry to a tube mill. Significant advantage is the ability to butt weld the ends of the strips even without clear cutting it, provided the coil is supplied with perpendicular strip ends. The machine control is semi-automatic, using PLC – SIEMENS, LOGO. The butt welding of the ends is by means of a TIG welder - Fronius Transtig 2200 JOB DC. The cutting of the strip is by a hydraulic shear.

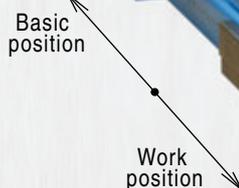
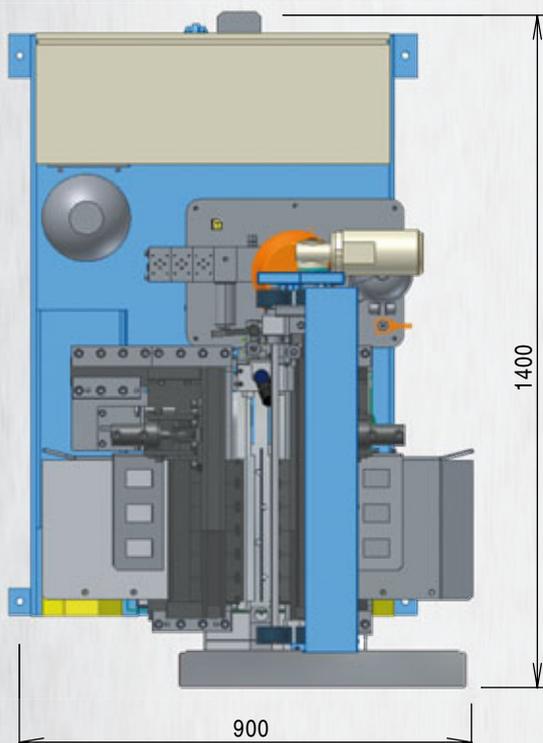
NPA 320 x 4,5
NPA 160 x 2,8

As the first step the operator initiates the machine to move from its starting position away from the strip to the work position with reference either to the far edge of the strip or to its axis. Then he consecutively puts in, clamps, and cuts; firstly the end of the mill strip are moved by means of individually moving arms into the space under the TIG welding torch. All is carried out without an interference of the operator, thus the ends are set up precisely according to the perpendicular cuts. This achieves absolutely parallel position of the both strip ends and of the subsequent weld, furthermore allowing for adjustment of the gap.

Welding is carried out by the operator using a mechanically guided torch controlled by sensors according to the strip width. The set up is equipped with hydraulically operated means of moving out of the way when not in use.



▼ NPA 320 x 4,5 foot print



▲ NPA 320 x 4,5

Basic parameters:

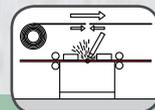
		NPA 160x2,8	NPA 320x4,5
Strip width	mm	30÷160	30÷320
Strip thickness	mm	0.5÷2.8	0.6÷4.5
Breaking limit R _m max.	MPa	750	650
Height of cutting and welding plane	mm	950	1150
TIG welding input	kW	3	4.5
Argon use	l/shift	cca 150	cca 200
Hydraulic circuit working pressure	MPa	16	16
Pneumatic circuit	MPa	0.6	0.6
Hydraulic generator input	kW	2.2	3
Fuse breaker	A	32	32
Overall dimensions WxHxD	mm	900x1600x1400	900x1600x1400
Weight	kg	650	950



Ke Slatinám 117, 109 00 Prague 10, Czech Republic
phone +420 272 705 511, fax +420 271 960 414
e-mail: attl@attl.cz, <http://www.attl.cz>



ZAŘÍZENÍ PRO ZASTŘÍŽENÍ KONCŮ PÁSKY A JEJICH SVAŘENÍ NA TUPO DO NEKONEČNÉHO PÁSU



Zařízení je používáno ke spojování začátků a konců svitek do nekonečného pásu na vstupu do válcovací linky. Významnou výhodou je možnost spojovat konce pásu i bez zástřihu, a to v případě, že je dodán svitek s kolmými konci pásy. Řízení stroje je poloautomatické s využitím PLC – SIEMENS, LOGO. Pro svaření konců na tupo je využíván svařovací agregát TIG od firmy Fronius Transtig 2200 JOB DC a pro zastřížení pásy hydraulické nůžky.

Obsluha jako první úkon přesune NPA ze zadní výchozí pozice do pracovní s orientací na zadní hranu pásy. Obsluha postupně vloží, upne a zastříhne nejprve konec pásy předchozího a poté začátek následujícího svitku. Po zastřížení jsou pevně upnuté konce pásy přemístěny pomocí dvou nezávisle se pohybujících suportů do prostoru pod svařovací hořák TIG. Vše je prováděno bez zásahů obsluhy, a proto dochází k přesnému sesazení konců podle kolmého zástřihu. Tím je docílena naprostá rovnoběžnost obou konců pásy i přesnost následně prováděného svaru včetně možnosti nastavení spáry. Nepřevýšený svár provede obsluha pomocí strojního vedení Tig hořáku, který je řízen nastavenými čidly podle rozvinu pásy. Zařízení je vybaveno hydraulickým pojezdem pro odsunutí mimo prostor osy válcovací linky.

NPA 320 x 4,5 NPA 160 x 2,8

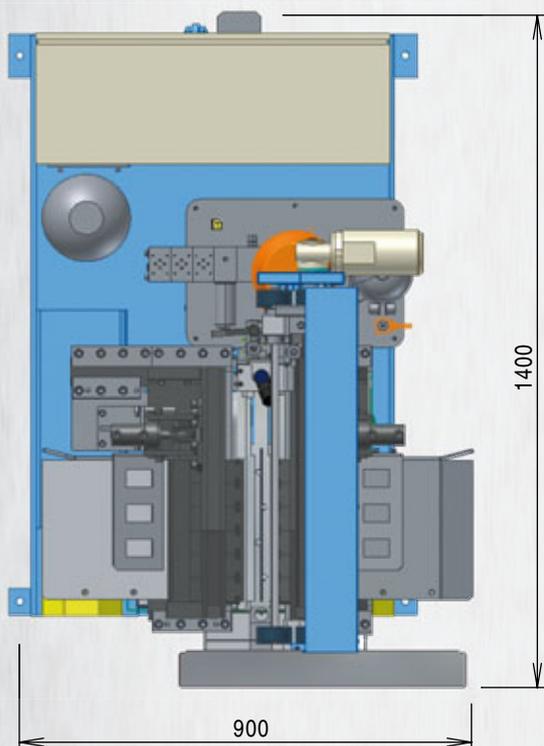


Základní pozice

Pracovní pozice

▲ NPA 320 x 4,5

▼ NPA 320 x 4,5 zastavěná plocha



Základní parametry:

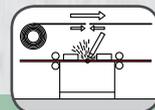
		NPA 160x2,8	NPA 320x4,5
Šířka pásy	mm	30÷160	30÷320
Tloušťka pásy	mm	0,5÷2,8	0,6÷4,5
Max. pevnost materiálu R _m	MPa	750	650
Výška zástřihové a svařecí roviny	mm	950	1150
Příkon svařování TIG	kW	3	4,5
Spotřeba argonu	l/směna	cca 150	cca 200
Pracovní tlak hydraulického obvodu	MPa	16	16
Pneumatický obvod	MPa	0,6	0,6
Příkon hydraulického agregátu	kW	2,2	3
Jištění stroje	A	32	32
Rozměry stroje - Š x V x H	mm	900x1600x1400	900x1600x1400
Hmotnost stroje	kg	650	950



Ke Slatinám 117, 109 00 Praha 10, Česká republika
tel. +420 272 705 511, fax +420 271 960 414
e-mail: attl@attl.cz, <http://www.attl.cz>

Attl a spol. s.r.o.
Továrna na stroje

УСТРОЙСТВО ЗАРАВНИВАНИЯ КОНЦОВ И ИХ СТЫКОСВАРКИ ДЛЯ СОЗДАНИЯ БЕЗКОНЕЧНОЙ ЛЕНТЫ



Устройство применяется для соединения концов рулонов штрипса в бесконечную ленту на входе в прокатный стан. Заметной выгодой является возможность соединения концов ленты без необходимости подреза на случай применения качественного штрипса с перпендикулярными кромками. Управление устройством полуавтоматическое, на основе PLC – SIEMENS, LOGO. Для поперечной стыкосварки применен сварочный агрегат TIG фирмы Fronius Transtig 2200 JOB DC и для подрезки ленты гидравлические ножницы.

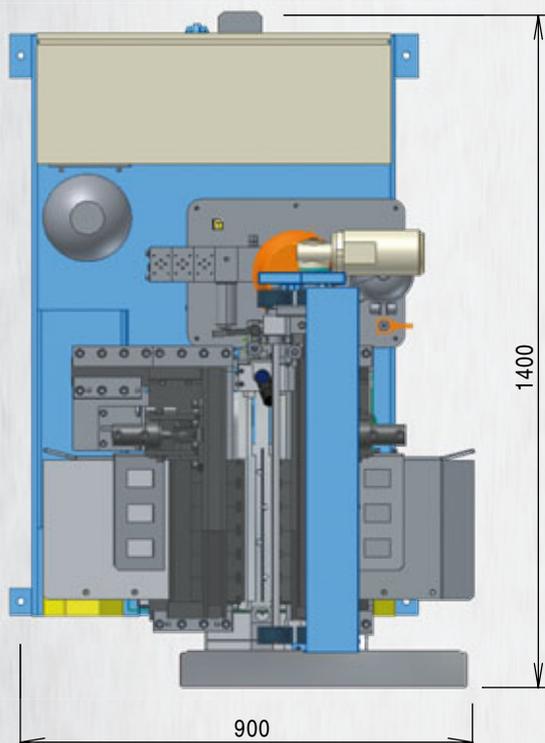
Оператор сначала двинет НРА из выходной задней позиции в переднюю рабочую, с ориентацией на заднюю кромку ленты. Оператор поочередно вложит, зажмет и срежет в первую очередь конец ленты предыдущего рулона и затем торец следующего. После подрезки, жестко зажатые концы ленты состыкуются при помощи двух независимо движущихся суппортов в позицию под сварную горелку TIG. Весь процесс осуществляется в автоматическом режиме с большой точностью относительно перпендикулярного среза. Таким образом достигается абсолютной параллельности кромок обоих концов ленты, включая настройки зазора, и, соответственно, точности последовательно выполняемой сварки.

Неперевышенный сварной шов выполнит оператор при помощи машинного переезда горелки TIG, управляемой посредством датчиков, установленных соответственно ширины развернутой ленты. Устройство оборудовано гидравлический переездом для отведения вне пространства оси прокатки стана.

НРА 320 x 4,5 НРА 160 x 2,8



▼ НРА 320 x 4,5 – установочная площадь



Выходная позиция

Рабочая позиция

▲ НРА 320 x 4,5

Основные параметры:

	НРА 160x2,8	НРА 320x4,5
Ширина ленты мм	30÷160	30÷320
Толщина ленты мм	0,5÷2,8	0,6÷4,5
Макс. прочность материала R _m МПа	750	650
Высота уровня подрезки и сварки мм	950	1150
Подводимая мощность TIG кВт	3	4,5
Потребность аргона л/смена	150 (прибл.)	200 (прибл.)
Рабочее давление гидроконтур МПа	16	16
Пневматический контур МПа	0,6	0,6
Подводимая мощность гидроагрегата кВт	2,2	3
Защита устройства А	32	32
Размеры устройства – ШхВхГ мм	900x1600x1400	900x1600x1400
Вес устройства кг	650	950



Ke Slatinám 117, 109 00 Praha 10, Чешская республика
тел. +420 272 705 511, факс +420 271 960 414
е-майл: attl@attl.cz, <http://www.attl.cz>

Attl a spol. s.r.o.
Továrna na stroje