4

Stroji za obdelavo pločevine

Stroji za dekorativno površinsko obdelavo in valjanje pločevine – pripravljeni za popolno varjenje na naših strojih VSV.

4.1 Avtomat za dekorativno poliranje pločevine • PA 2001 **40**

4.2 Dvovaljna valjčnica • DV 10/2.5 **41**

4.3 Valjčnica za konično krivljenje • VK 1/0.6 **42**

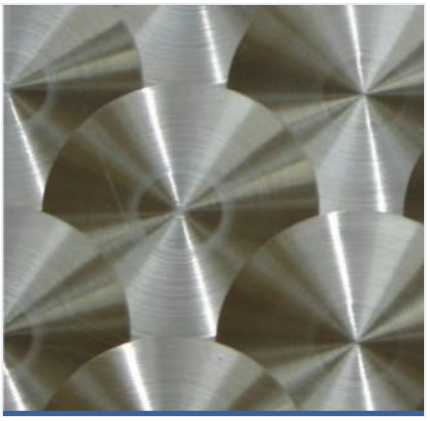
4.1 Avtomat za dekorativno poliranje pločevine

PA 2001

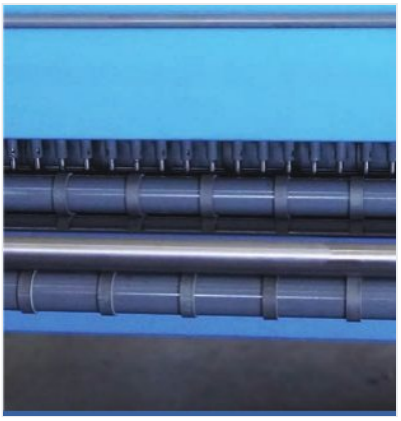
PA 2001: dekorativna vrtinčasta (marmorirana) površinska obdelava pločevin iz nerjavnega jekla z vrtljivimi brusilnimi kamni – 31 glav, delovna širina 2.000 mm, samodejno podajanje.

Uporaba Vinski tanki iz nerjavnega jekla z dekorativno površino.

PA 2001



Dekorativni vzorec



PA 2001 (valji)

Opis

PA 2001 je stroj za dekorativno površinsko obdelavo pločevin – polirni avtomat. Doseže visokokakovostno končno obdelavo površine z uporabo vrtljivih brusilnih kamnov. Marmoriranje je postopek površinske obdelave pločevin iz različnih materialov; najpogosteje se uporablja pri pločevinah iz nerjavnega jekla.

Stroj ima štiri električne motorje, ki poganjajo vrtljive brusilne kamne. Vsak motor nadzoruje en odsek stroja, vsak odsek pa je mogoče ločeno izklopiti. Standardna širina odseka je 500 mm. Na vretenih so nastavki brusilnih glav, v katerih so vgrajene posebne vzmeti, ki omogočajo, da se glave prilagajajo različni obrabi. Pločevina se samodejno podaja skozi stroj, medtem ko se brusilni kamni prečno premikajo in vrtijo ter ustvarjajo želen vzorec na površini. Pločevino skozi stroj pomikata dva para vulkaniziranih valjev. Hitrost poliranja je odvisna od nastavitev dekorativnega vzorca in znaša od 0,25 do 0,75 metra na minuto. Uporabimo lahko brusilne glave premera do 60 mm, različnih granulacij, glede na zahteve uporabnika.

Senzorji zaznajo vhod in izhod pločevine, zato stroj deluje avtomatsko.

Dodatna oprema

- Samodejno nalaganje in razlaganje pločevine
- Mehanizem za samodejno nanašanje zaščitne PVC folije
- Čistilna krtača za prah z nastavljivo hitrostjo
- Vhodna in izhodna miza
- Odsesovalni sistem za prah

Tehnični podatki

Delovna širina	mm	2.000
Dolžina stroja	mm	2.500
Širina stroja	mm	2.500
Število brusilnih glav		31
Premer brusilnih glav	mm	maks. 60
Nazivna napetost	V/Hz	400 V / 50 Hz
Nazivna moč	kW	10
Priklop zraka		1/2"; 6 bar

4.2 Dvovaljna valjčnica

DV 10/2.5

DV 10/2.5: poliuretanski spodnji valj v enem prehodu zvije pločevino do 2,5 mm – brez ravnih koncev, idealna okroglost, pripravljeno za varjenje na strojih VSV.

Uporaba Plašči kotlov, gasilni aparati, cevi, zračni rezervoarji in tlačne posode.

DV 10/2.5

Dvovaljna zasnova

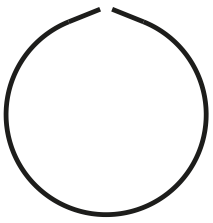
Opis

Ta stroj rešuje pogosto težavo valjčnic: slabo ukrivljen (raven) začetek in konec pločevine. To doseže s posebnim poliuretanskim materialom na spodnjem valju. Spodnji valj se dviguje hidravlično, nad valji pa je mogoče dodati pozicijsko napravo, ki obdelovanec drži in pozicionira. Stroj se hidravlično odpre s strani, zato je valjani kos lažje odstraniti. Pogosto se uporablja za valjanje različnih jeklenih izdelkov, kot so plašči kotlov, gasilni aparati, cevi, zračni rezervoarji, tlačne posode in podobno.

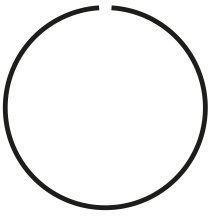
Služi tudi kot idealen pripomoček za pripravo cevi za varjenje na naših strojih VSV.

Prednosti

- Valjanje v enem prehodu, popravki niso potrebni
- Idealna okroglost, brez ravnih začetkov in koncev
- Visoka produktivnost



Valjanje s klasično valjčnico



Valjanje z DV 10/2.5

Tehnični podatki

Delovna širina	mm	1.000
Maks. debelina pločevine	mm	2,5
Min. premer	mm	200
Hitrost valjanja	cm/min	900
Nazivna moč	kW	5,5
Masa	kg	1.400

4.3 Valjčnica za konično krivljenje

VK 1/0.6

VK 1/0.6: valja predhodno odrezano pločevino do 2 mm v stožce želenih dimenzij. Glavni valj s servo pogonom, mehansko nastavljanje kota, NC krmiljenje.

Uporaba Stožci in stožčasti deli iz pločevine želenih dimenzij.

VK 1/0.6

VK 1/0.6

Opis

VK je valjčni stroj za krivljenje (valjanje) pločevine v stožce želenih dimenzij. Zasnovan je za pločevine, ki so vnaprej odrezane na velikost. Kot glavnega valja se enostavno prilagaja z mehansko nastavitvijo. Več manjših podpornih valjev pod glavnim valjem zagotavlja, da površina izdelka ostane nepoškodovana. Glavni valj poganja servomotor; med valjanjem dva vzvoda s pnevmatskima cilindroma potisneta mizo navzgor.

Pri uporabi stroja pločevino s pomočjo pozicionirne naprave vstavimo od spredaj, samodejno se zvije, nato pa jo izvlečemo s strani. Na strani so vrata, ki jih po končanem valjanju obdelovanca odpremo ročno. Po potrebi je glavni valj zamenljiv za različne premere oziroma drugačen kot stožca (opcija).

Hitrost in smer se nastavita prek NC krmilja, parametre pa je mogoče shraniti na zaslonu na dotik. Za lažje delo med valjanjem je mogoče uporabiti nožno stikalo. Stroj je opremljen tudi z varnostnim stikalom – izvlek varnostne vrvi.

Tehnični podatki

Delovna širina	mm	600
Maks. debelina pločevine	mm	2
Hitrost valjanja	cm/min	20 – 1.500
Tlak pnevmatike	bar	6
Nazivna moč	kW	0,8
Masa	kg	400