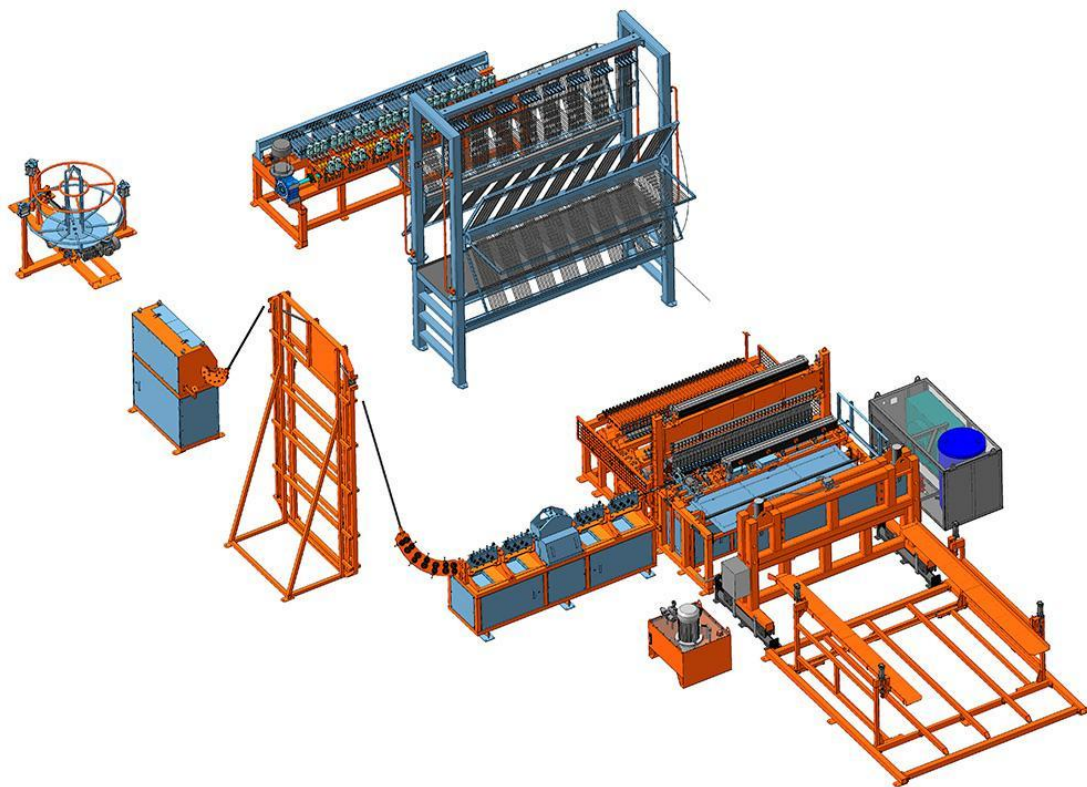




# Автоматическая линия сварки сетки WL-2000 (специальная версия)

Коммерческое предложение  
от научно-производственного объединения

## «Росстройтех»



ООО «СЦКА» (торговая марка НПО «Росстройтех»)

630049, Россия, г. Новосибирск, ул. Галушка 3. Тел.: +7 (383) 287-12-93, 202-21-31. E-mail: [info@rosstroytech.ru](mailto:info@rosstroytech.ru)

Посетите наше производство по адресу: Россия, г. Новосибирск, ул. Планетная 30 к1 - 1а, с 9.30 до 18.00.

## Содержание предложения

Предложение НПО «Росстройтех» состоит в поставке автоматической многоконтактной линии серии WL (скоростной), которая предназначена для сварки сетки с бухт проволоки, диаметром 3-5 мм. Линия обладает высокой производительностью (6000 кв.м в смену) и стандартными габаритными размерами. Эксплуатация станка не требует высокой квалификации персонала и специальных навыков.

Пуско-наладочные работы и инструктаж персонала проводится специалистами НПО «Росстройтех» при необходимости.

Общая стоимость оборудования и пуско-наладочных работ указана в конце **Базовый комплект оборудования серии WL** коммерческого предложения.

- Линия контактной сварки сетки со сварочным порталом WL-2000 в составе:
  - сварочного портала шириной 2000 мм с цанговой системой протяга
  - модуля подачи поперечных прутков с петлевым аккумулятором и приводного бухтодержателя
  - модуля подачи продольных прутков с системой петлевых аккумуляторов
  - модуля продольного перемещения готовой сетки
  - сеточных ножниц гидравлических
  - пакетировщика готовой сетки
  - системы водяного охлаждения MCO-200 для сварочного портала



## Производство сварной сетки из бухт проволоки

1. Бухты с проволокой устанавливаются оператором посредством кран-балки либо грузоподъемного механизма в систему размотки (бухтодержатели);
2. Продольная проволока вручную пропускается через петлевой аккумулятор, правильные модули и подается в сварочный портал;
3. Поперечная проволока заряжается с приводного бухтодержателя в модуль подачи.
4. Сварка сетки происходит в автоматическом режиме при подаче продольной и поперечной проволоки с бухт в сварочный портал;
5. Сеточные ножницы отрезают секции заданной длины;

## Технические преимущества WL 2000

1. Высокая производительность за счет системы продольной подачи и поперечной подачи с приводного бухтодержателя.
2. Высокая скорость сварки и стабильность при длительной работе и производстве крупных объемов.
3. Высокое качество готовой сетки, соблюдение требований к геометрии при помощи торцевателей прутков.
4. Высокий запас прочности токоведущих соединений.
5. Электроды выполнены из бериллиевой бронзы.
6. Защита от перегрева сварочного портала, надежная система охлаждения сварочных электродов.
7. Все сборочные детали изготавливаются на станках ЧПУ с прецизионным качеством.
8. Все подверженные значительному износу узлы изготавливаются с закалкой в вакууме, либо среде инертных газов, что позволяет обеспечить качество деталей сравнимое с европейскими аналогами.

ООО «СЦКА» (торговая марка НПО «Росстройтех»)

630049, Россия, г. Новосибирск, ул. Галушца 3. Тел.: +7 (383) 287-12-93, 202-21-31. E-mail: [info@rosstroytech.ru](mailto:info@rosstroytech.ru)

Посетите наше производство по адресу: Россия, г. Новосибирск, ул. Планетная 30 к1 - 1а, с 9.30 до 18.00.



## Особенности узлов линии WL-2000

### Сварочный портал WL-2000



Подача продольного прутка

Подача поперечного прутка



Сварочный портал серии WL оборудован узлом подачи продольной и поперечной проволоки из бухт, торцевателями поперечного прутка и системой сварочных электродов.

Электроды кубической формы изготовлены на основе порошковой технологии сплава Карбид-Титана, что позволяет увеличить их срок службы за счет многократного использования граней. Благодаря использованию специальных медных перемычек время переналадки продольной ячейки сокращается до 5 мин.

Сварочные электроды приводятся в движение пневмоцилиндрами.

Настройка параметров сварки и управление сварочной линией осуществляется с сенсорной панели оператора, а также с дистанционного пульта.

## Технические характеристики WL-2000

Сварочный портал	WL-2000
Диаметры свариваемых прутков, мм	3-5
Размер ячеек, мм	поперечные 50-200 (плавно) продольные 50-200 (плавно)
Ширина сетки, мм	до 2000
Максимальное количество точек сварки, шт.	40
Подача поперечного прутка	автоматически (с бухты)
Подача продольного прутка	автоматически (система бухт)
Режим сварки	каскадный
Мощность пиковая, кВт	75*
Скорость сварки (поперечных прутков в минуту)	до 80**

\* (пиковая мощность от 75 кВт, потребляемая мощность 20-30 кВт/ч)

\*\* (зависит от диаметров прутков, ячеек, габаритов сетки, количества включенных трансформаторов)

## Особенности узлов линии WL-2000

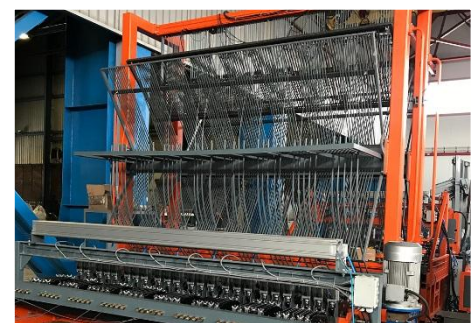
Узел предварительной правки продольной проволоки. Правка продольной проволоки при размотке с бухт происходит роликами, которые установлены в правильных блоках. В каждом блоке предусмотрена возможность индивидуальной настройки правильных роликов для каждой продольной проволоки.



Узел цанговой подачи осуществляет протяг проволоки в продольном направлении на заданную ячейку.



Петлевые аккумуляторы продольной проволоки. Обеспечивают свободную подачу проволоки в сварочный портал, исключая спутывание и затяжки (узлы), позволяют достичь максимальной скорости сварки.



Система бухтодержателей. Многорядная двухъярусная система размотки бухт сконструирована с возможностью оперативной замены бухт.





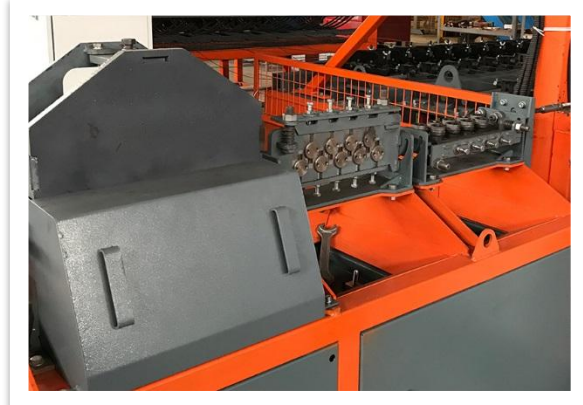
## Особенности узлов линии WL-2000

Пакетировщик располагается непосредственно под модулем продольного перемещения, где формируется штабель из сетки. В момент завершения производства очередной сетки лопатки пакетировщика опускаются и складывают сетку в стопку.



Подача поперечной проволоки осуществляется при помощи узла подачи, оснащенного предварительной размоткой, а также приводным бухтодержателем с пневмотормозом, узлом предварительной правки, петлевым аккумулятором, узлом поворота проволоки, узлом роликовой правки.

Подача проволоки осуществляется при помощи сервопривода. Ширина изготавливаемой сетки (длина поперечного прутка) регулируется с пульта управления. Подача готового прутка в зону сварки происходит механическими толкателями.



## Вспомогательное оборудование для серии WL

**Сеточные ножницы** предназначены для поперечной резки сетки на заданную длину. Положения реза конфигурируются на блоке управления сварочного портала.



**Система охлаждения.** Для эффективной работы машин контактной сварки необходимо использовать систему водяного охлаждения проточного или замкнутого типа. Состоит из: циркуляционный насос; тепловентилятор; расширительный бак; блок управления (с терморегулятором и датчиком температуры).





## Сроки и условия продажи

Срок изготовления оборудования: 110 рабочих дней. (обсуждается)

Гарантия на оборудование: 1 год.+ 1 год. на все, кроме компонентов сторонних производителей.

Условия оплаты: 50% предоплата, 30% через месяц, 20% перед отгрузкой. (обсуждается)

Пуско-наладочные работы, шефмонтаж: 300 000 руб.

## Стоимость оборудования

<b>Многоточечная линия контактной сварки WL-2000*</b>	
1. Петлевые аккумуляторы на продольную и поперечную проволоку	
2. Узел предварительной правки	
3. Узел цанговой подачи	
4. Сварочный портал с возможностью механической регулировки шага продольной проволоки	
5. Модуль подачи поперечного прутка с бухты	
6. Сеточные ножницы	
7. Пакетировщик (рабочая длина до 3 м)	
8. Система водяного охлаждения сварочного портала MCO-200	
<b>Стоимость линии, руб.</b>	<b>0 000 000</b>

*\* на бухтодержатели предоставляем чертежи*