



Сварочный аппарат для двутавровых балок разработан для производства специальных двутавровых балок высокого качества посредством сварки платиновых деталей различных размеров, расположенных по центру на входе конвейерной группы. Для быстрого, надежного и качественного производства предоставляется гарантия компании BENDMAK MACHINERY.

Процесс работы системы: Аппарат является стационарным, а рабочая часть перемещается посредством приводных

конвейеров. Перемещение детали, обрабатываемой в двутавровую балку, осуществляется с помощью двигателя и редуктора.

На главном корпусе имеются два разных узла крепления пневматических горелок. Данные стойки перемещаются независимо друг от друга.

Гидравлические цилиндры, входящие в систему, обеспечивают расположение части двутаврового профиля.

В системе имеется зарядный блок с гидравлическим поршнем.

Наклон на 90 градусов, применяемый к двутавровому профилю на сварочном аппарате, осуществляется с помощью наклонных стоек с гидравлическим поршнем.

Система позволяет использовать автоматический сварочный аппарат для дуговой сварки под флюсом параллельно с маркой, выбранной пользователем. Система управления скоростью активируется с зарядного блока, главного корпуса (сварная часть) и выходных наклонных стоек.

### + Дополнительные приспособления

- » Заднее гидравлическое центрирующее устройство на подающем конвейере
- » Система наблюдения
- » Направляющие сварочной головки с электрическим приводом
- » Сенсорная панель управления (стандарт для HBW 2000x1000)
- » Наклонные механизмы для разгрузочного конвейера (стандарт для HBW 2000x1000)

H Profile Welding Machine is designed to obtain required high quality special H profiles by welding platina parts in different sizes centered at input conveyor groups. For fast, reliable, quality results are provided under Bendmak Machinery Guarantee ...

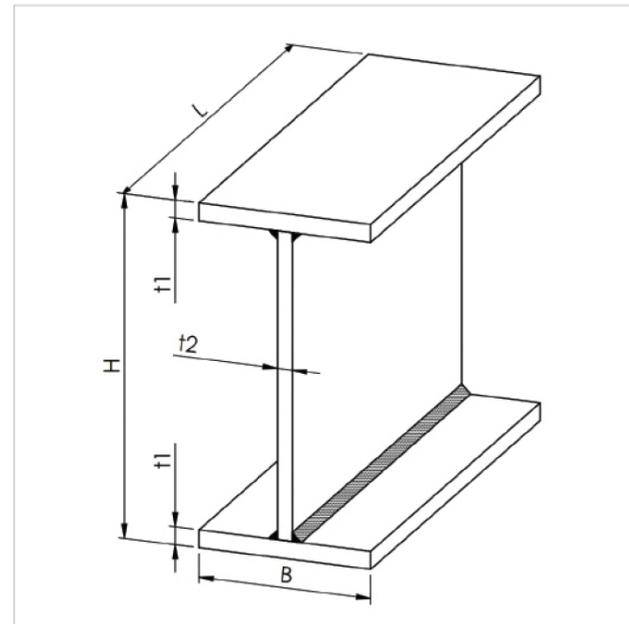
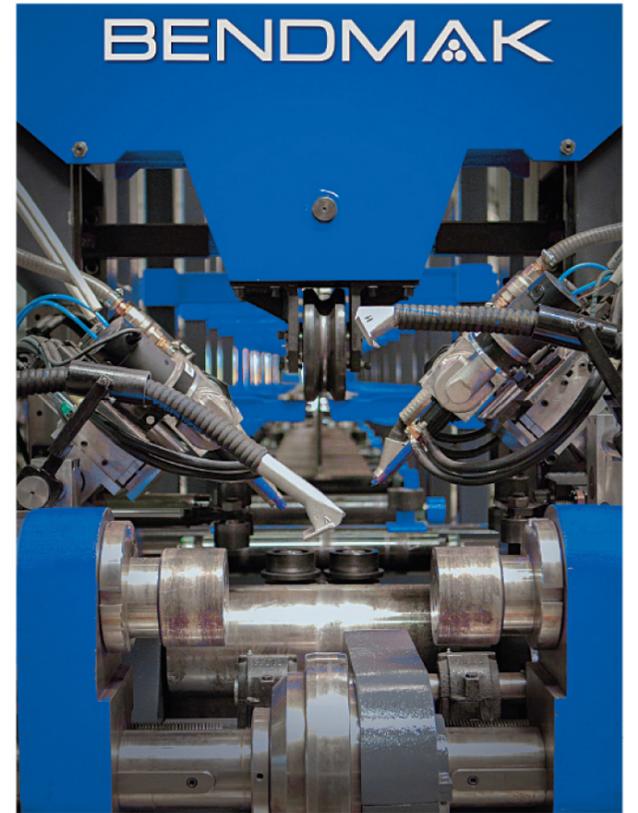
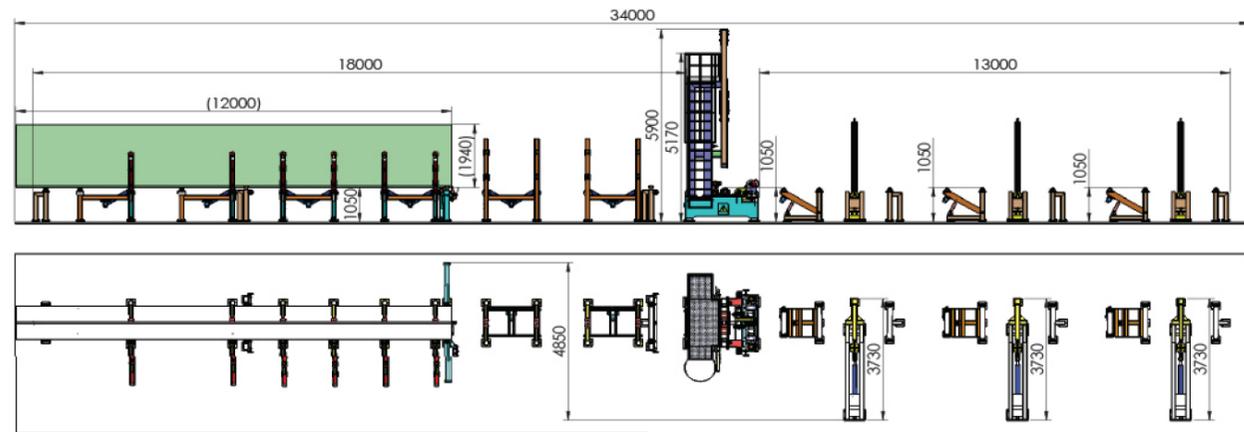
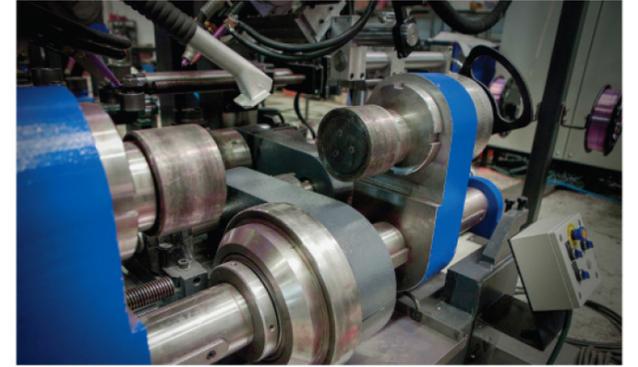
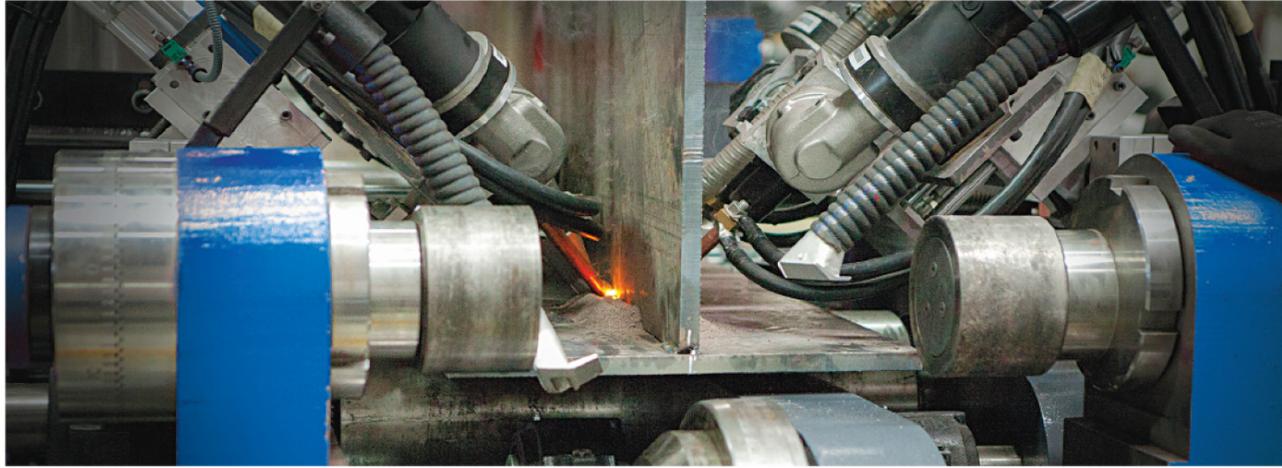
Operating Procedure of the system: The Machine is stationary and the operating part is movable through driven conveyors. The movement of the part to be turned into H profile is provided by motor+gearbox. There are two different units of pneumatic torch connection stands on the main case. These stands move independently from each other.

The hydraulic cylinders included in the system provide position of H profile part.

The charging unit with hydraulic piston is available in the system. 90° tipping process is applied to H profile obtained from H Profile welding machine by tipping stands with hydraulic piston. The system allows the use of submerged arc welding machine in parallel with the brand determined by the customer. The speed control system is activated through charging, main case (welding part) and output tipping stands.

### + Optional Accesories

- » Back hydraulic centering unit at in-feed conveyor
- » Camera system
- » Motorized welding head slides
- » Touchpad control panel (Standard for HBW 2000x1000)
- » Part tilting arms for out-feed conveyor (Standard for HBW 2000x1000)



### ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ / TECHNICAL INFORMATION

SN. Номер	Model Модель	Высота балки (мм) Beam Height (mm)	Ширина балки (мм) Beam Width (mm)	Толщина нижней и верхней плиты (мм) Bottom and Top Plates Thickness (mm)	Толщина средней плиты (мм) Mid Plate Thickness (mm)	Длина балки (мм) Beam Length (mm)	Наибольший вес материала (кг/м) Maximum Material Weight (kg/m)	Максимальный ход цилиндра (мм) Maximum Cylinder Stroke (mm)	Максимальная сила цилиндра (тонн) Maximum Cylinder Force (ton)	Максимальная скорость перемещения балки (м/мин) Max. Beam Conveyance Speed (m/min)	Скорость сварки (м/мин) Welding Speed (m/min)	Типы обрабатываемых балок Beam Types to be Welded	Технология сварки Welding Technology
		H	B	t1	t2	L							Дуговая сварка под флюсом SubMerged Arc Welding
1	HBW 2000x1000	200-2000	150-1000	8-60	6-40	Customer Specific По требованию пользователя	1000	1900	9	12	0.15-21	H,I,T,L	Одним электродом DC Single Wire Двумя электродами DC Twin Wire Дуговая AC/DC ARC
2	HBW 1200x600	200-1200	150-600	6-50	5-30	Customer Specific По требованию	800	1050	6	12	0.15-21	H,I,T,L	Одним электродом DC Single Wire Двумя электродами DC Twin Wire Дуговая AC/DC ARC

