



**ALPER  
ELEKTRONİK**

**HB ALPER ELEKTRONİK**

MAKİNA San.Ve Tic.Ltd.Şti.  
Mersin-Tarsus Organize Sanayi Bölgesi 2. Cadde No:28  
Tel. +90 324 676 4486-87 Faks: +90324 676 4426  
www.alperelektronik.com.tr www.meshmatic.com

MERSİN/TÜRKİYE  
info@alperelektronik.com.tr  
www.collmatic.com

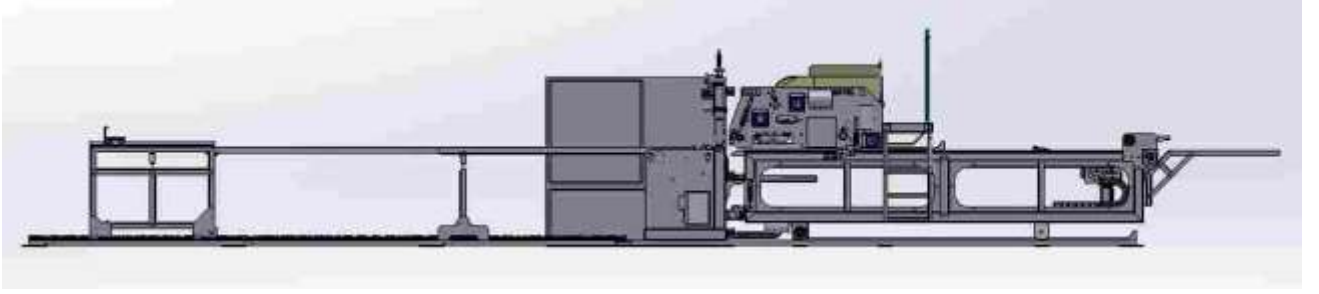
**MARKA: MESHMATIC**

**MODEL: HKM 26 S 08**

Makine genişliği  
26- (2600mm)

Çubuk sürme metodu  
S- (En çubuklarını  
çekerek)

Kaynak kapasitesi  
08- max.8mm-8mm



Kapasite :

Makine hızı :	70 vuruş /dakika
Hasır Genişliği:	2600mm
Hasır Boyu:	6000mm
En çubuğu çapı	4-8mm
Boy çubuğu çapı	4-8mm
En göz aralığı	50-300mm (operatör panelinden)
Boy çubuğu aralığı:	75-100-150-200-250mm manuel ayarlı

Gereksinimler :

Enerji	3x400V 400KVA
soğutma suyu	Soğutulmuş, nötr, 80lt/dakıka 1 -1/4"
Hava	6bar 4m3/dk



**ALPER**  
**ELEKTRONİK**

**HB ALPER ELEKTRONİK**

Mersin-Tarsus Organize Sanayi Bölgesi 2. Cadde No:28  
Tel. +90 324 676 4486-87 Faks: +90324 676 4426  
www.alperelektronik.com.tr www.meshmatic.com

MAKİNA San. Ve Tic. Ltd. Şti.  
MERSİN/TÜRKİYE  
info@alperelektronik.com.tr  
www.collmatic.com

Makine Bileşenleri:

- 1)BOY ÇUBUĞU SÜRME MEKANİZMASI
- 2)KAYNAK ÜNİTESİ
- 3)EN ÇUBUĞU ATMA
- 4)HASIR ÇEKME
- 4)HASIR FIRLATMA
- 5)OTOMASYON PANOSU

1) Kanallara yerleştirilen boy çubukları sürme arabasıyla makine içine verilir. 24 adet boy çubuğu girmek mümkündür. 8mm kaynatırken maksimum 18 adet çubuk girilir. çubukları nozllar merkezler

Sürme sistemi:	Manuel
Nozllar:	24 adet

2) Alt elektrot, Üst elektrot ve 120 KVA 6 adet trafodan oluşur. Sürme ünitesinden gelen boy çubukları, en çubuğu atma ünitesinden gelen en çubukları manyeto sayesinde bir arada tutulup kaynak pistonları çubuğu sıkıştırıp trafodan gelen enerjiyle kaynak yapılır.

Kaynak Trafosu:	6 adet 120KVA
Kaynak pistonu:	24 adet 90mm tandem
Valf:	24 adet yüksek debili
Kaynak başlığı:	12 adet 75-100mm 8 adet 150mm 6 adet 200-250mm
Kaynak barası :	24 adet su soğutmalı bakır lama
Alt elektrot tutucu:	24 adet su soğutmalı
Manyeto :	6 adet (sensör kablosu bağlantılı)

3) En çubuğu ambarından mıknatıslı bar bir miktar en çubuğu olarak servo motor haznesine bırakılır.

Servo motor çubukları tek tek olarak fırlatma ünitesine verir.

Fırlatma işlemi pistonlarla yapılır. Manyetoya doğru en çubuğunu atar.

Ambar kapasitesi :	600 kg
Ara ambar motoru	1.1kw asenkron
En çubuğu motoru:	0.75kw Servo
En çubuğu alıcı:	4-8mm ayarlı
Cubuk atıcı :	6 adet

6) Hasır çekme sistemi servo motor kontrollü lineer kızak üzerinde yürüyen bir arabayla olur. Penseler en çubuğundan hasırı yakalar ve adım adım çeker.

Çekme motoru :	Servo
Araba Hareketi:	2700mm
Pense:	6 adet pnömatik

5) Kauçuk silindirler aracılığıyla hasır plakasını sıkıştırıp makineden çıkartır.

Fırlatma motoru :	0.75kw asenkron
Fırlatma rulosu :	Kauç kaplı 8 adet

6) Pano içerisinde 6 adet 800Amper disk tristörlü kaynak ünitesi bulunur. PLC ve motor kontrol sistemleri birbirine uyumlu dur.

PLC:	Panasonic - Mitsubishi
Operatör paneli:	Delta -Mitsubishi
Asenkron Sürücüler:	Mitsubishi
Servolar:	Mitsubishi
Şalt sistemi:	Schnider
Kaynak sistemi:	Trsitörlü 6 adet