



BAKLAVA DİLİMLİ

KABA SIVA KÖŞE PROFİLİ

KABA SIVA KÖŞE PROFİLİ ÜRETİM HATTI

Malzeme Özellikleri

Malzeme cinsi: DKP sac, galvanizli sac, boyalı galvanizli sac

Malzeme genişliği (mm): 41

Malzeme kalınlığı (mm): 0.20 (min) – 0.40 (max)

Rulo ağırlığı (kg): 500

Rulo iç çapı (mm): 500-600

Rulo dış çapı (mm): 1200

Hat Özellikleri

Hat hızı (mt/dak): 25 (maksimum)

KABA SIVA KÖŞE PROFİLİ ÜRETİM HATTI

Ürün Özellikler

Boy toleransı: +/- 1 mm

Güç, Gerilim, Akım Özellikleri

3 fazlı gerilim (V): 380

Hat üzerindeki toplam güç (kW): 15

Boya

Operasyonlar: antipas -> astar boy -> çelik macun -> son kat boya
erindeki toplam güç (kW): 15

KABA SIVA KÖŞE PROFİLİ ÜRETİM HATTI

HAT ELEMANLARI

2.1 Rulo Açıcı

- *Bant genişliği (mm): 100
- *Rulo taşıyıcı kapasitesi (kg): 500
- *Rulo dış çapı (mm): 1200
- *Rulo iç çapı (mm): 500-600 ayarlanabilir.
- *Sürücü sistem ile kontrol edilecektir.
- *Vuruş kapasitesi 200-250 arasındadır.
- *Pres 3 kW sürücü ile kontrol edilecektir.
- *Açma kalıbı 2379 Kalite çelikten üretilip tel erozyona tabi tutulacaktır.

KABA SIVA KÖŞE PROFİLİ ÜRETİM HATTI

2.2 Eksantrik Pres

*40 ton baskı kapasiteli hava kavramalı pres kullanılacaktır.

2.3 Malzeme Kanalı

*Rulo açıcı çıkışında 1 adet malzeme kanalı olacaktır.

*Eksantrik pres çıkışında 1 adet malzeme kanalı olacaktır.

KABA SIVA KÖŞE PROFİLİ ÜRETİM HATTI

2.4 Rollform Makinası

- *6 istasyonlu üniteden oluşturmaktadır.
- *İstasyonlar 1040 Kalite malzemeden üretilecektir.
- *Siyah fosfat kaplama yapılacaktır.
- *İstasyon milleri 4140 ıslah çeliğinden üretilecektir. Malzemeler önce ıslah edilip sonra indüksiyon işlemine tabi tutulup yüzeysel sertlik taşlama yapılacaktır.
- *Form makaraları 4340 kalite malzemeden üretilecektir. Üretim şekli önce normalize edilip sonra CNC işlemine tabi tutulup 60 HRC sertlik verilip, tekrar yüzeysel sert tornalama yapılacaktır.
- *Makine üzerinde ürünün doğrusallığı ve kalibresi için gerekli üniteler bulunacaktır.
- *Tahrik dişlileri 8620 sementasyon çeliğinden üretilecektir.
- *3 kW 100 çıkışlı redüktörlü motor kullanılacaktır. (3 kW sürücü ile kontrol edilecektir.)
- *İstasyonlara hareket 3 kW redüktörlü motordan 1 zincir ile hareket alınıp dişlilere verilerek sağlanmaktadır.

KABA SIVA KÖŞE PROFİLİ ÜRETİM HATTI

2.5 Kesme Ünitesi

- *0.50m – 3.3m arasında kesim yapabilecek şekilde imal edilecektir.
- *Kesme kalıpları yüksek kesme mukavemetli 2379 İsveç çeliğinden imal edilecektir. Tel erozyonda işlenip 62 HRC sertlik kazandırılmaktadır. Vakum sistemi ısıl işlem yapılmaktadır.
- *Kesme sistemi hidrolik olup, servo motor sürücü ile kontrol edilecektir.

KABA SIVA KÖŞE PROFİLİ ÜRETİM HATTI

2.6 Paketleme Ünitesi

*Çıkan profilleri düzgün istifleyip, bağ yapılacak şekilde rollform çıkışına yapılacaktır. Çalışma şekli hareketi piston ile verilen tablanın profilin kesilmesi ile aşağıda doğru hareketi ile profilin düşmesi ile olacaktır.

2.7 Kontrol Sistemi

*Sistemde servo sürücü kullanılacaktır.

*PLC operatör panelden profil boyu, üretilecek profil miktarı ve üretim hızı parametreleri girilecek ve üretim verileri hafıza da saklanacaktır.

KABA SIVA KÖŞE PROFİLİ ÜRETİM HATTI

3. GÜVENLİK

- *Pres ünitesi kalıp kısmı şeffaf kalın PVC plastik kapaklı pencere ile kapatılacaktır.
- *Bant açma makinesi, pres, rollform makinesi, paketleme ünitesi üzerinde acil stop butonları bulunacaktır.
- *Hat çalışmaya başladığında uyarıcı ikaz lambası yanacaktır.
- *Hareket halindeki tehlikeli kısımlarda muhafazalar olacaktır.
- *Aşırı yüklenmede otomatik stop (korumaya geçme) devreye girecektir.

KABA SIVA PROFİLİ ÜRETİM HATTI

