



03 2022

独立设备（车圆和焊接）的联动是通过管材生产中心自动化实现的

从板材变成管材

堆垛系统在进料台上装载最多 2000 mm 的板坯（视管材长度而定，最多同时四个板坯）。

自动输送系统

门架式搬运装载取件系统自动装载和卸载车圆和焊接工位，将焊接好的管材运输至下游工序，比如刷净、校准。

自动化

倒圆和焊接工位的自动卸垛和装载不再需要人工干涉。

全面的可能性

Weil Technology 设备的特点是管材的几何形状、直径和长度灵活。

循环时间

在一条生产线中同时加工多个工件可实现高生产率。

模块化方案

将堆垛机、Multiroller、Flexmaster、门架式搬运装载取件系统和管材深加工装备组合起来，可以顺利地按各种个性化生产要求进行调整。经改进的多辊系统和焊接系统的组合可以加工椭圆形和圆形几何形状。

	通风管生产中心	烟囱管和催化器生产中心
直径	76 - 400 mm	76 - 400 mm
管材长度	200 - 2000 mm	120 - 1270 mm
板材厚度	0.8 - 3.0 mm	0.8 - 2.0 mm
材料	钢，不锈钢*	钢，不锈钢*
焊接源	激光器，TIG，等离子体	激光器，TIG，等离子体
生产率	最高 580 根管材/小时	最高 240 根管材/小时

* 根据询盘提供其它材料。