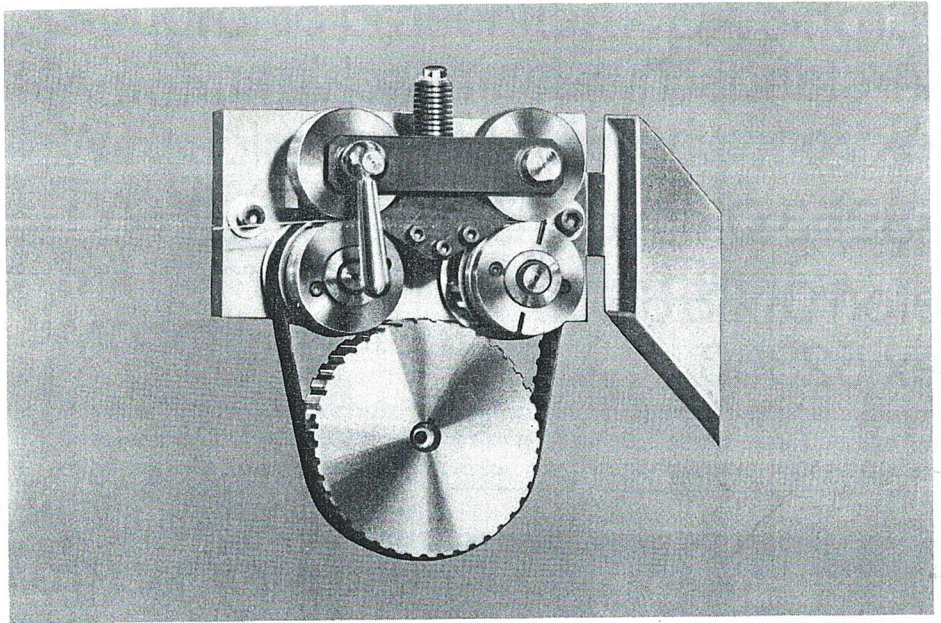


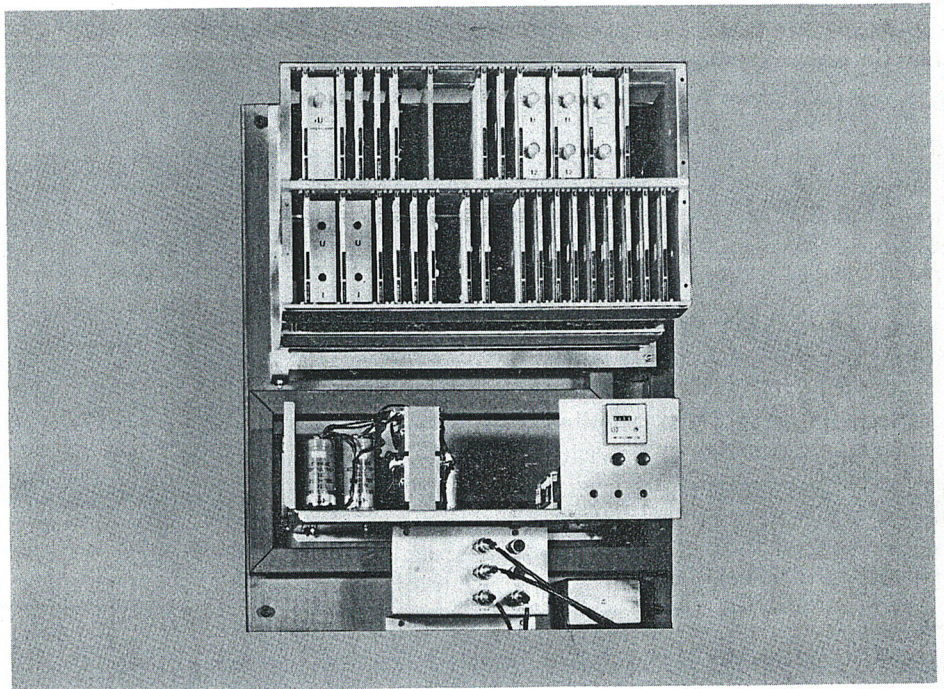
Drahtzerhacker

Als weitere Neuentwicklung der Soudronic AG ist der VEA 25 TE erstmals mit einer Vorrichtung ausgerüstet, die den verbrauchten Draht in Stücke von ca. 50 mm Länge zerschneidet, die dann direkt dem Behälter für verbrauchtes Kupfer zugeführt werden. Somit erübrigt sich das Demontieren der vollgewickelten Spule und das Volumen des verbrauchten Kupfers verringert sich.



Steuerung

Die Maschine ist mit einer volltransistorisierten Steuerung (I.C.) ausgerüstet. Die Bauelemente sind als auswechselbare Funktionssteckplatten ausgebildet. Der Schweissstrom sowie die automatische Stromreduktion am Anfang und Ende der Schweissnaht wird durch eine Fotozelle kontaktlos gesteuert. Diese sind stufenlos regulierbar. Auf Wunsch kann eine automatische Spannungskompensation eingebaut werden.

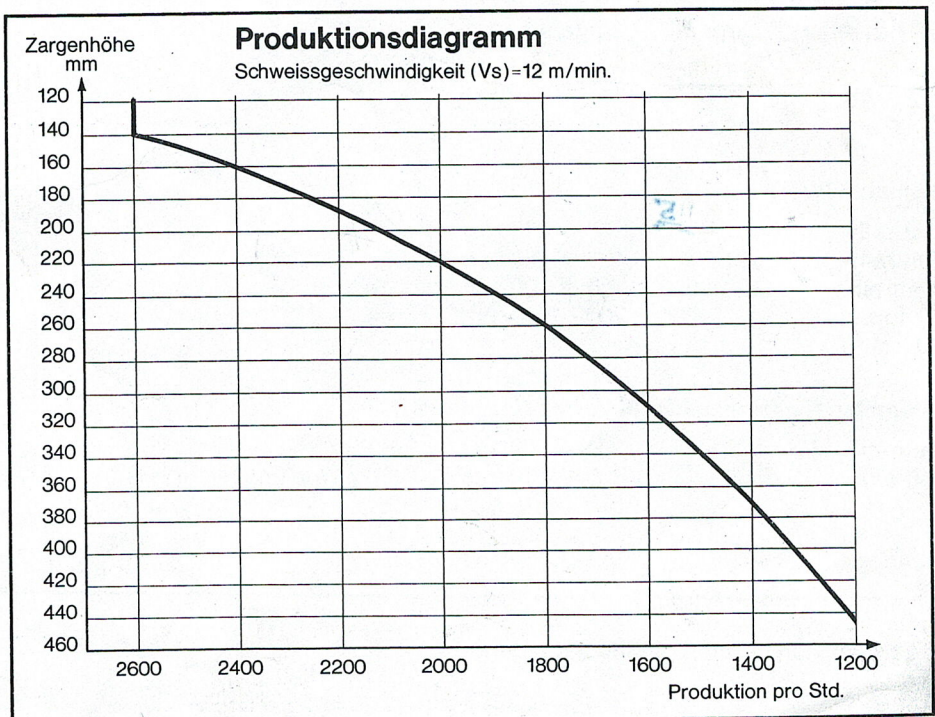


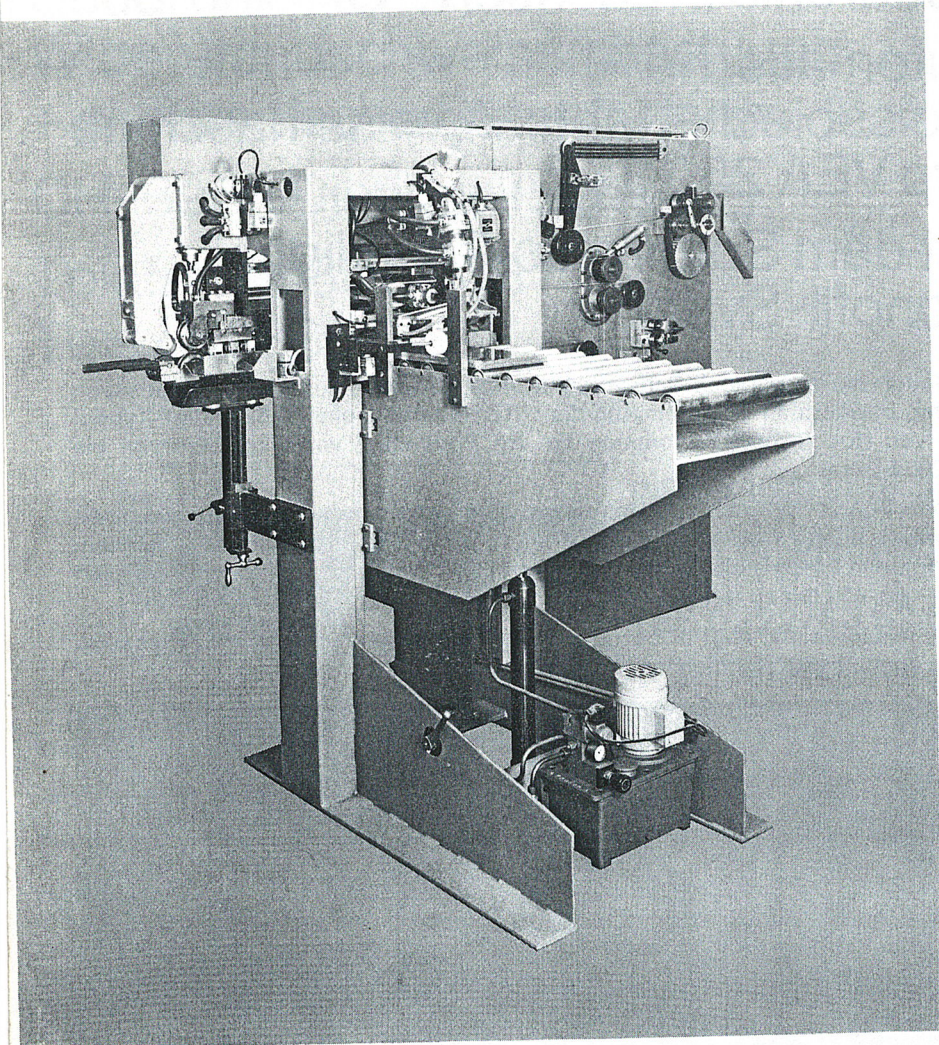
Arbeitsweise

Die Maschine kann mittels Knopfdruck sofort in Funktion gesetzt werden. Die oberste Platine des Blechstapels wird durch die Venturi-Sauger den Transportwalzen und von diesen dem Rundapparat zugeführt. Die Platine wird um den Unterarm gerundet und vom Fang- und Schliesskorb in der Fangschiene gehalten. Die Einschubklinken schieben die Zarge durch den Leitrollensatz und entsprechend der Schweissgeschwindigkeit unter die Schweissrollen, wo sie längsnahtgeschweisst wird.

Produktion

Durch stufenlose Einstellung der Taktzeit kann die Produktion bezüglich den gegebenen Maximalwerten beliebig reduziert und auf die Folgemaschinen abgestimmt werden, was von der Betriebsseite sehr begrüsst wird.





Maschinenkasten

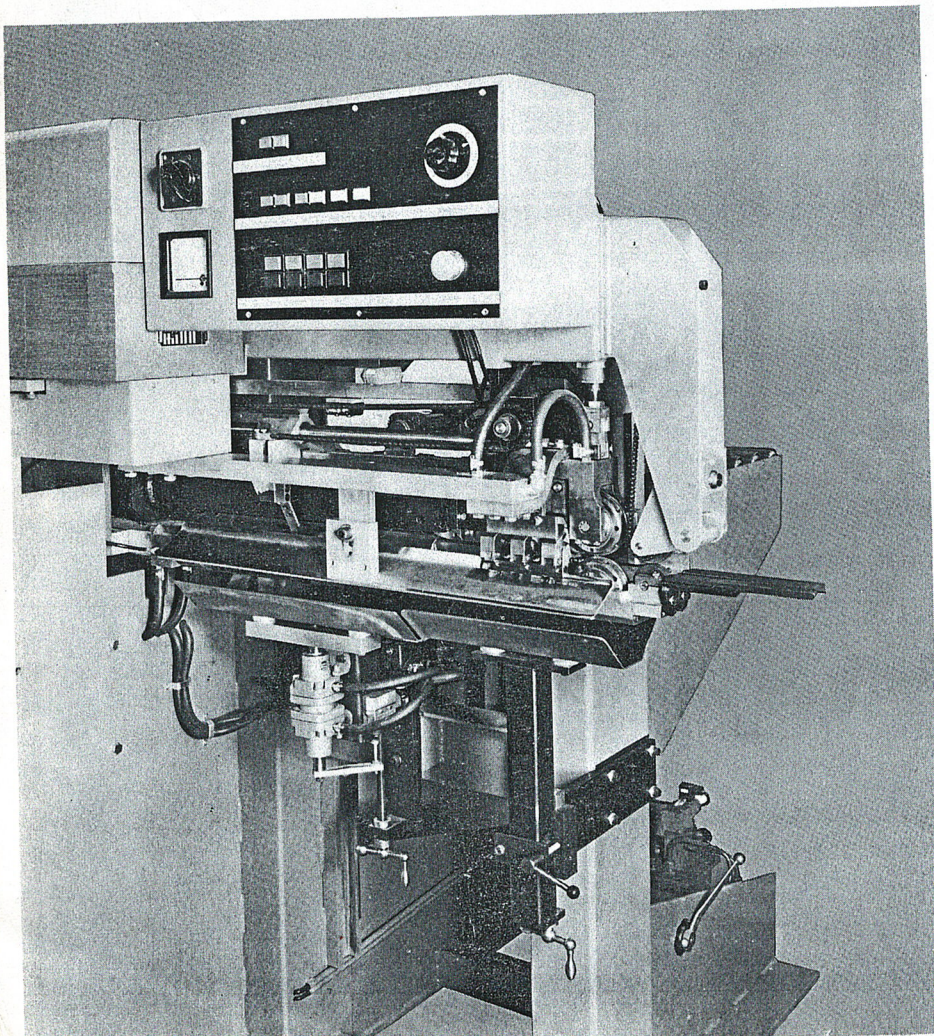
Er enthält die gesamte Antriebsgruppe für das Tri-Elliptic-Monofil-System, das pneumatische Einschubsystem, die volltransistorisierte Steuerung (I.C.), den Leistungsteil und den Transformator.

Abstapler

Die Hubbewegung erfolgt hydraulisch. Spreizmagnete sichern ein reibungsloses Abstapeln. 2 Venturisauger — pneumatisch gesteuert — stapeln die Platinen ab und Transportwalzen führen sie dem Rundapparat zu. Eine Dopplungskontrolle ist eingebaut.

Rundapparat

Am oberen Schweissarmträger montiert und mit einem 3-Walzensystem ausgerüstet. Die Walzen sind gehärtet und geschliffen.



Einschub

Ein pneumatisch betätigter Fang- und Schliesskorb (Patent angemeldet) positioniert die gerundete Zarge in einer Fangschiene. Der Einschub der Zarge zur Schweissebene geschieht pneumatisch mittels 2 Einschubklinken. Der Einschubweg ist je nach Zargenhöhe verstellbar.

Schweisstation

Eine einzige, in der Maschine zu einem Tri-Elliptic-Profil verformte Drahtelektrode (handelsüblicher Kupferdraht ϕ 1,5 mm) wird nacheinander über beide wartungsfreien Schweissrollen geführt. Das Resultat ist eine einwandfreie, schmale Dichtnaht und höchste Arbeitgeschwindigkeit. Das Zinn legiert mit dem Kupferdraht und die Rollen bleiben sauber, sodass einwandfreie Schweissbedingungen bestehen bleiben.

Leitrollensatz

Ein Leitrollensatz, der vor der Schweissebene montiert ist, gewährleistet zusammen mit der Z-Schiene eine gleichmässige Überlappung (4 mm). Quetschrollen sorgen für eine Glättung der Schweissnaht.