

LÍNEA AUTOMÁTICA DE FABRICACIÓN DE VIGAS

JUWELD



www.juweld.com

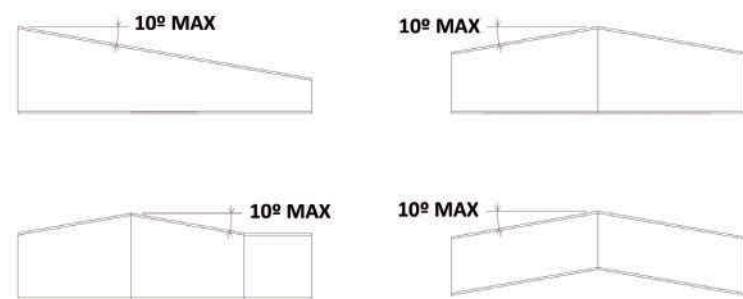
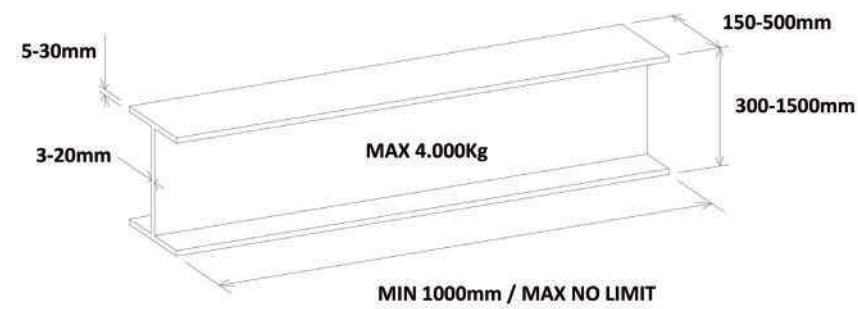
COMPUESTA POR LAS SIGUIENTES SECCIONES:

- ZONA DE CARGA
- ZONA DE ENSAMBLADO
- ZONA PRINCIPAL DE SOLDADURA

SISTEMA COMPLETO

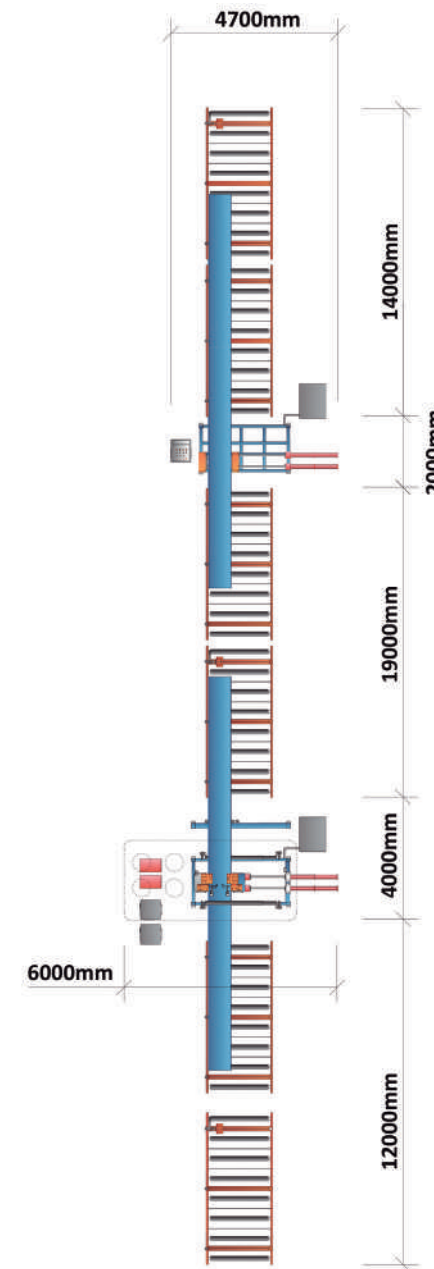
Equipamiento LINCOLN, cabezales por arco sumergido Twin Arc, plataforma para los sistemas de alimentación y aspiración del flux, mandos de control, bancos transportadores y sistemas hidráulicos.
Instalación, supervisión y formación de funcionamiento disponible.

TIPO Y VARIEDAD DE FORMA DE VIGA



CAPACIDAD DE LA MÁQUINA

| | |
|----------------------------|-------------------|
| Ancho del alma | 300-1500mm |
| Espesor del alma | 3-20mm |
| Ancho de alas | 150-500mm |
| Espesor de alas | 5-30mm |
| Largo de viga | 1000mm-SIN LÍMITE |
| Ángulo de inclinación | 10° Máx |
| Peso máximo | 4.000KG |
| Velocidad de soldadura | 400-2000mm/min. |
| Cordón de la soldadura | 2-8mm |
| Velocidad de los conveyors | 15m/min. |
| Producción Mensual | 1.500-2.000TN |



EQUIPAMIENTO INCLUIDO

ZONA DE CARGA Y ENSAMBLADO

- Tres secciones de conveyors de carga
- Gatillos hidráulicos para posicionamiento vertical de las alas
- Rodillos magnéticos laterales
- Pistones elevadores del alma
- Mecanismos de cierre y tope de alma-alas
- Prensa retráctil de fijación de la cabeza de la viga
- Equipo y motor hidráulico 7,5KW

ZONA PRINCIPAL DE SOLDADURA

- Tres secciones de conveyors de transporte
- Soporte de entrada con ajuste hidráulico para guiar la viga
- Rodillos alineadores de las alas de presión neumática (entrada y salida)
- Conjunto hidráulico de la altura del alma de seis rodillos inferiores de soporte
- Brazos retráctiles de cuatro rodillos para presión superior del alma
- Ruedas tractoras hidráulicas de presión lateral sobre las alas de hasta 10 Bar
- Cabezales SAW Twin Arc con posicionamiento automático e hidráulico
- Sistema de ajuste eléctrico de la altura del cordón de la soldadura
- Alimentación y aspiración del flux automática
- Plataforma elevada con depósitos para el flux y sistema de recuperación del flux
- Equipo y motor hidráulico 35KW
- Caja de control y operaciones
- Dos soldadores multiproceso LINCOLN IDEALARC® DC-1000
- Sistemas de ajuste digitalizado de la soldadura LINCOLN IDEALARC® NA-5
- Pinzas de masa accionadas automáticamente
- Dos secciones de conveyors de salida

OPCIONALES

ZONA DE ENSAMBLAJE Y FIJACIÓN

- Equipo de soldadura MIG 400A para punteo
- Posibilidad de añadir más secciones de conveyors, para aumentar la capacidad de producción de la línea

ZONA PRINCIPAL DE SOLDADURA

- Compresor de aire de 13 Bar
- Bancos transfer para la salida de las vigas

ESCANEA EL QR PARA VER LA MÁQUINA EN FUNCIONAMIENTO



YouTube

LinkedIn

@juweld

JUWELD
ADVANCED BEAM MACHINES

Carrer Balançó i Boter, 22 àtic (2ª planta)
08302 Mataró (Barcelona)
contact@juweld.com
www.juweld.com



www.juweld.com

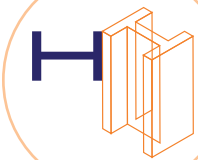
VENTAJAS JUWELD HI MASTER

500%



PRODUCCIÓN CONTINUA

Línea configurada para la fabricación continua y automática, diseñada para ser maniobrada por solo dos operarios. **Incremento de la productividad de más de un 500% respecto al armado y soldadura tradicional.**



ALTA CAPACIDAD

Fabricación de todo tipo de vigas armadas e incluso de gran dimensión. **Espesor de hasta 30mm, máximo ancho de viga de 1500mm, sin límite en largo de viga.**



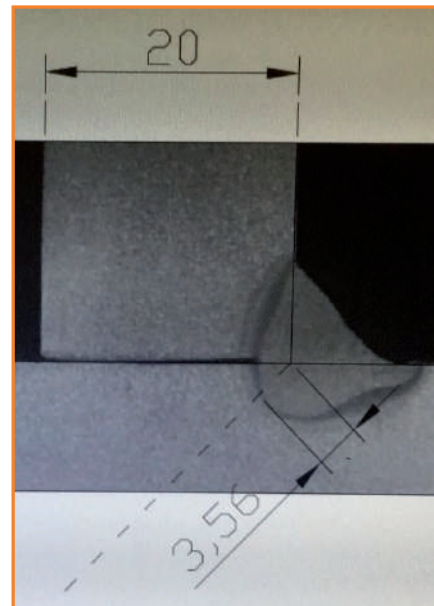
CALIDAD DE SOLDADURA

Proceso por arco sumergido Twin Arc con equipamiento LINCOLN IDEALARC DC 1000. **Nuestros ensayos certifican una extra penetración de soldadura de hasta 3,56mm.**



EXCELENTE PLANIMETRÍA DE VIGA

Otra de las grandes ventajas de la fabricación automática de vigas es la desaparición de deformaciones y abolladuras. **Máxima deformación +/- 5mm en longitud de viga.**



ZONA DE CARGA

Esta sección ha sido diseñada para agilizar al máximo la operación de carga y que pueda ser ejecutada por un solo operario.

Sobre un único banco de rodillos se realiza la carga en posición horizontal del alma y ambas alas.

El operario acciona los gatillos hidráulicos, que de forma automática giran las alas verticalmente para ser fijadas a los rodillos magnéticos laterales.

Las piezas se transportan mediante los *conveyors* hacia la unidad de ensamblado y punteo.



ZONA DE ENSAMBLADO

Desde la unidad de control, el operario realiza el ajuste de la altura del alma con los pistones elevadores, a continuación, acciona los dos mecanismos de cierre y tope de alma-alas y la prensa retráctil lateral para fijar y presionar la cabeza de la viga.

Una vez ensamblada la viga según la sección requerida, el operario solo necesita realizar dos puntos de soldadura para que pueda ser soldada.

1 SOLO OPERARIO EN LA ZONA DE CARGA Y ENSAMBLADO

10 MINUTOS PARA VIGAS DE SECCIÓN LIGERA DE 12m.



ZONA PRINCIPAL DE SOLDADURA

El operario recibe la viga por los *conveyors* con la cabeza punteada, configura la máquina a la altura del alma y acciona los mecanismos hidráulicos de alineación y compresión de la viga.

Por último, ajusta en los controles digitales los parámetros de soldadura.

La alimentación y la aspiración del flux son automáticas, permitiendo al operario centrar el trabajo en la calidad del cordón de la soldadura.

1 SOLO OPERARIO EN LA ZONA DE SOLDADURA

AVANCE DE HASTA 2m/min PARA VIGAS DE SECCIÓN LIGERA

El sistema de control digital de la soldadura LINCOLN NA-5 permite ajustar los valores de la soldadura de forma precisa.

Gracias al proceso de soldadura Twin Arc y a los equipos LINCOLN IDEALARC 1000, se obtienen los valores de cordón de soldadura más exigentes.

CONVEYORS

Bancos motorizados para el transporte de las vigas armadas en ambas direcciones.

Los *conveyors* interconectan las tres zonas de **JUWELD Hi Master**, configurando una línea de producción continua.

Se incluyen 8 bancos de *conveyors* existiendo la posibilidad de ampliar la línea.