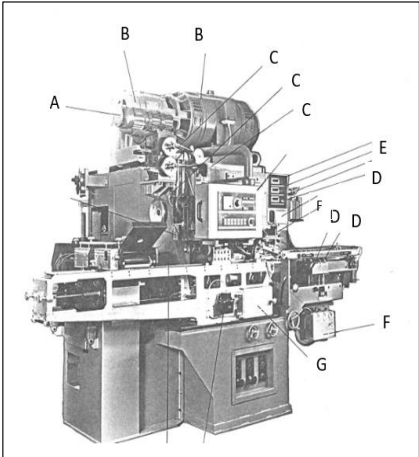



DATASHEET	
ELETROSOLDADORA	
<p>MÁQUINA PARA CONFORMAÇÃO E SOLDA POR RESISTÊNCIA DE CORPO DE LATAS CILÍNDRICAS DE FOLHAS METÁLICAS, COM CONTROLADOR LÓGICO PROGRAMÁVEL (CLP), MODELO ABM SW, MARCA SOUDRONIC - COMPOSTA DE: ESTAÇÃO DE CONFORMAÇÃO CILÍNDRICA E ELETROSOLDADORA POR RESISTÊNCIA, COM MONITOR UNICONTROL, FAIXA DE DIÂMETROS 52 A 105 (MM), FAIXA DE ALTURA 98 ATÉ 238 (MM), DIÂMETRO DO BRACO INFERIOR 45 (MM), VELOCIDADE DE 400 CORPOS/MIN; EQUIPADO COM: FERRAMENTAL 57 (MM); CONVERSOR DE PULSARES; DISCON; SERVOMOTOR; INVERSOR DE FREQUÊNCIA PARA 60HZ; SISTEMA DE APLICAÇÃO DE VERNIZ INTERNO A PÓ ELETROSTÁTICO COM FAIXA DE DIÂMETRO 45 A 330 (MM), VELOCIDADE DE OPERAÇÃO 9 A 90 M/MIN E LARGURA DE REVESTIMENTO 8 A 15 (MM); SISTEMA DE APLICADOR DE VERNIZ COM ESTEIRA TRANSPORTADORA E ROLO EXTERNO E SISTEMA EM LINHA PARA REMOÇÃO/ EXTRAÇÃO DE LATAS DEFEITUOSAS</p>	
CARACTERÍSTICAS	
CONFORMAÇÃO E SOLDA POR RESISTÊNCIA DE CORPO DE LATAS CILÍNDRICAS DE FOLHAS METÁLICAS,	
ESPECIFICAÇÕES	CARACTERÍSTICA GERAIS
MODELO	ABM SW
MARCA	SOUDRONIC
TIPO DE CONTROLE	CONTROLADOR LÓGICO PROGRAMÁVEL(CLP)
MONITOR	UNICONTROL
ESTAÇÃO	ESTAÇÃO DE CONFORMAÇÃO CILÍNDRICA E ELETROSOLDADORA POR RESISTÊNCIA
FAIXA DE DIÂMETROS	52 A 105 (MM)
FAIXA DE ALTURA	98 ATÉ 238 (MM)
VELOCIDADE	400 CORPOS/MIN
EQUIPADO COM:	FERRAMENTAL 57 (MM)
	CONVERSOR DE PULSARES
	DISCON
	SERVOMOTOR
	INVERSOR DE FREQUÊNCIA PARA 60HZ;
	SISTEMA DE APLICAÇÃO DE VERNIZ INTERNO A PÓ ELETROSTÁTICO COM FAIXA DE DIÂMETRO 45 A 330 (MM)
	VELOCIDADE DE OPERAÇÃO 9 A 90 M/MIN E LARGURA DE REVESTIMENTO 8 A 15 (MM)
	SISTEMA DE APLICADOR DE VERNIZ COM ESTEIRA TRANSPORTADORA E ROLO EXTERNO E SISTEMA EM LINHA PARA REMOÇÃO/ EXTRAÇÃO DE LATAS DEFEITUOSAS
FOTO DO EQUIPAMENTO	
<div><div></div><div><p>FOTO DA ELETROSOLDADORA SOUDRONIC/ ABM SW</p></div></div>	
<p>A: Motor principal que alimenta o sistema de soldagem. .</p> <p>B: atuadores responsáveis por controlar alimentação de material ou o ajuste da velocidade de soldagem.</p> <p>C: componentes com guias ou trilhos que mantêm as chapas de metal em posição enquanto são soldadas.</p> <p>D: sistemas de sensores ou atuadores para garantir que o material esteja alinhado corretamente para soldagem.</p> <p>E: interface de controle indicadores de status da operação da máquina.</p> <p>F: sensores ou bloqueios que protegem contra operações inadequadas ou paradas de emergência.</p> <p>G: painel de controle elétrico que gerencia as operações automatizadas da máquina.</p>	