 Представляемое оборудование от производителя с заводским китайским качеством, относится к современному технологическому, высоко производительному классу. Год становления «Джиаоянг» 1988-й, выход на мировой рынок 2000-й, добрая наработанная история экспортных поставок в 84 страны. Весь процесс производства сертифицирован по стандарту контроля качества ISO 9001. Активное поступательное развитие с расширением ассортимента продукции, с увеличением торгового оборота.

  Данным предложением представляется автоматическая линия массового промышленного производства лёгких строительных сеток диаметром 3 – 5,5 мм, в картах или рулонах, на базе машины многоточечной контактной «сварки сопротивлением». Предложение оформлено в расчете, как на опытного, так и начинающего предпринимателя в сфере производства и торговли сварными сетками. Документ содержит описание главных функциональных узлов и элементов линии, ключевые характеристики и рекомендации. Заказчик имеет возможность составить необходимый комплект оборудования из предложенных элементов и опций, исходя из своих задач и планов.

  Используемые при изготовлении комплектующие прошли многократные заводские испытания, «воронку» выбора лучшего качества, что гарантирует стабильную в работу на протяжении всего срока эксплуатаций, измеряемого длительностью от десяти лет и дольше. Высокая культура производства, добросовестное отношение персонала изначально заложены на заводе-изготовителе при построении технологии и создании линии, того же требуют от эксплуатирующих и обслуживающих линию рабочих. Это первое условие долгой безотказной работы оборудования и выхода продукции нормативного качества!

 Поддержка производителя заводом «Джиаоянг» является высокой честью и ответственностью, подтверждается множественными добрыми отзывами Заказчиков. Это как личное прибытие специалистов завода, так и ускоренное дистанционное проникновение в логистический компьютер системы управления линией. Это поставка запчастей с рекомендацией поддержания своего складского запаса. Это заложенная возможность использования аналогов запчастей Российского рынка.

  Благодаря продуманной надёжной конструкции и высокой степени автоматизации, линия порадует инвестора высокими экономическими показателями и коротким сроком окупаемости, относительно обычного по данной отрасли.

  **Преимущества:**

★ Надёжность оборудования; ★ Запуск в кратчайший срок; ★ Простота в изучении; ★ Удобство эксплуатации и обслуживания; ★ Высокая степень автоматизации; ★ Быстрота настройки; ★ Оптимальное энергопотребление;
★ Защита от ошибок; ★ Сервис, поддержка ★

  **Описание основных процессов:**

1. Продольный материал подаётся в машину сварки с рулонов, установленных на бухторазмотчики. Поперечные прутки подаются выпрямленными и нарезанными в нужный размер. Для этого рулонная проволока перерабатывается на правильно-отрезном автомате (ПОА), предложенном в комплекте поставки. Материал протягивается сквозь вращающуюся правильную рамку, получая многократную деформацию. В результате снимается внутренняя напряжённость и проволока становится ровной, как струна. Нарезка в размер происходит одновременно с протяжкой, по сигналам датчика-концевика. За этот процесс отвечает первый работник 4-5го разряда. Но в связи с тем, что настроенный ПОА при работе требует малого внимания, этот работник помогает второму, в том числе обучаясь для взаимозаменяемости.
2. Продольные прутки проходят в зону сварки через двух плоскостные рихтовальные узлы, благодаря которым улучшается геометрия сетки и создаётся необходимая перед сваркой натяжка. Поперечные стержни загружаются в верхний бункер, откуда затем автоматически выкладываются барабаном с сервоприводом сверху на продольные. Каждый поперечный пруток чётко встаёт на своё место под действием ряда мощных постоянных магнитов и торцуется, доталкивается специальным механическим узлом с «лапкой».
 Продольные прутки в машине выставляются по заданию чертежа. Все электроды подвижны, обычно расставляются и фиксируются с интервалом 50 мм, что позволяет покрыть весь основной ассортимент сеток с ячейками кратными 50 мм, при минимальном времени перенастройки. При сварке ячеек 100х100 мм и выше, часть электродов исключается из процесса без демонтажа. Первые поперечные прутки привариваются в ручном режиме и заводятся в тянущие «ползуном» крючки. Далее включается автоматический режим сварки и начинается цикл протяжки-сварки с заданным постоянным шагом, с плавно регулируемой скоростью от малой до максимальной. Сварка происходит после выкладки каждого поперечного прутка. С помощью электропривода осуществляется движение траверсы с регулируемыми пружинными прижимами сварочных электродов. Конструктив протяжки свариваемого сеточного полотна и узел торцевания каждого поперечного прутка перед сваркой позволяют получать стабильно отличную геометрию продукции.
 Далее сваренное сеточное полотно либо режется прессовыми ножницами на карты в заданный размер и формируются в пачки, либо скатываются в рулоны специальным предложенным автоматическим смотчиком. Весь производственный процесс управляется программируемым логическим компьютером (ПЛК), который имеет понятный интерфейс с русификацией, легко настраивается. Импульсы сварочных трансформаторов задаются контроллером синхронно или попеременно (с разносом во времени), для уменьшения нагрузки на цеховую электросеть. Скорость работы линии регулируется оборотами моторредуктора, зависит от диаметра материала и размера ячейки. Предельная анонсируемая скорость сварки 80 циклов в минуту на верхних диаметрах машины не желательна, так как повлечёт за собой повышенную температуру на электродах, и как следствие их повышенный износ. Если ответственный датчик «не увидит» поперечный пруток в зоне сварки, ПЛК остановит машину, для выяснения причины. За описанные в п.2. процессы отвечает второй работник 5-6го разряда. Он же является бригадиром, не отвлечённым от работы руководителем. На нём лежит ответственность за весь производственный участок и за качество продукции.
3. Примечание. Если Покупатель линии сварки использует в работе лёгкие катушки и мотки проволоки до 400 кг, то возможно ему понадобится перемоточное устройство – механизм для преобразования тяжёлых бухт в лёгкие. На российском рынке часто поставляется проволока в мотках по 1000 +/–100 кг. Если Покупатель линии сварки предпочтёт работу с тяжёлых мотков и размотчиков мощностью до 1100 кг, то при монтаже оборудования необходимо будет добавить устройство безопасности, отключающее машину сварки при застревании проволоки в бухте. Это обычное явление происходит периодически, например когда витки идут снизу, бывают прижаты весом полного рулона. Оператор рычагом высвобождает проволоку и пускает машину в работу. Это простое устройство типа «коромысло» изготавливается Покупателем из своих материалов, по чертежу и под руководством Подрядчика шефмонтажа.