

Линии для производства порошковой проволоки от мирового лидера в этой области – Японской компании «FHI Engineering».

Компания FHI Engineering (Fukuchiyaма) является лучшим в Азии и одним из мировых лидеров по производству оборудования для изготовления порошковой проволоки.

Fukuchiyaма поставяет оборудование для производства порошковых проволок многим лидирующим в этой области компаниям, к примеру, Kobe Steel (Япония), Nippon Steel (Япония), The Lincoln Electric (США), Metrode Products (Великобритания). Все оборудование для производства порошковой проволоки компании Kobe Steel, чьи проволоки имеют признанную репутацию во всем мире и положительно зарекомендовали себя на российском рынке, произведено и поставлено компанией Fukuchiyaма.

На основе технического задания клиента, компания Fukuchiyaма предложит уникальный вариант необходимого оборудования. Ниже приведен один из примеров поставляемых линий.

Конкурентные преимущества оборудования FHI Engineering.

1. Многочисленные поставки крупнейшим мировым производителям сварочных материалов

- Kobe Steel, Ltd., Nippon Steel & Sumikin Welding Co., Ltd., Lincoln, Bohler, HYUNDAI, ESAB, ATLANTIC CHINNA и т.д.

2. Высокий уровень точности наполнения проволоки флюсом

- Изучив большое разнообразие применяемых порошковых смесей флюса в разных странах мира, компания FHI Engineering разработала систему подачи (фидер) способную стабильно наполнять подаваемую ленту флюсом, независимо от его характеристик (размер гранул, вес).
- При изменениях скорости подачи ленты пропорционально меняется не только объем подаваемого флюса, но также возможно регулируемое изменение скорости в соответствии с конкретными характеристиками наполнителя.

3. Формовочная клеть

- Не только как результат машинной обработки, но и как следствие применения комплекса наработанных на собственном опыте технологий, оказалось возможным практически полностью избавиться от любого люфта в узлах формовочной клетки. Что, в свою очередь, привело к возможности непрерывной формовки ленты с направленными вверх стыковыми поверхностями при постоянно работающей линии. (Однако, это также зависит от точности материала ленты).

4. Фильера для волочения проволоки

- Компания FHI Engineering разработала специально для производственного оборудования FCW фильеру кассетного типа для волочения. В результате этого значительно снижается нагрузка на проволоку, что приводит к стабильности ее качественных характеристик.

Формовочная линия Fukuchiyama для производства порошковой проволоки



Спецификация отдельных узлов



Механизм подачи FSE-1000*

Размер катушки: 915x505x500x552x133.4; Макс. вес: 1,000кг;
Удерживатель: двойные конусы, пневматика; Поднятие катушки: пневматика; Толкатель: пневматика, Привод: АС, 3-фазный, 11kW редуктор.



Узел обезжиривания DEN-100*

Скорость: max. 100m/min; Форсунки: плоские (24шт), Помпа: 1.1kW (2шт); Нагреватель: 6kW (4шт); 1.5kW (1шт); Обдуватель: 0.4kW.



Система подачи флюса FX-105 (входит в состав формовочной секции)*

Производительность: max 150kg/час; Емкость: 30литров (с датчиком уровня).



Формовочная секция (входит в состав формовочной машины)*

Размеры ленты: толщина: $0.9 \pm 0.03\text{mm}$, ширина: $14+0.00,-0.05\text{mm}$; Материал: малоуглеродистая сталь (SD.JIS G3141); Скорость: 100m/min; Высота формовки: FL+1150mm; Направление: слева направо.



Секция волочения (входит в состав формовочной машины)*

Направляющий вал: $\varnothing 450\text{mm}$, 4 шт (водяное охлаждение);
Оригинальная фильера (холодная прокатка): 3 шт; Плавающие ролики: $\varnothing 400\text{mm}$ (4-пазовый), 3 шт; Материал: сталь (FC250).



Намоточный механизм FSP-1000*

Размер катушки: $915 \times 505 \times 700 \times 752 \times 133.4$;
Макс. вес: 1,000kg; Диаметр проволоки: 3.0mm; Скорость: 250m/min; Удерживатель: двойные конусы, пневматика; Привод: АС, 3-фазный, 15kW редуктор.

*Спецификация каждого из узлов может отличаться в зависимости от требований заказчика.