



**ALPER  
ELEKTRONİK**

**HB ALPER ELEKTRONİK**

MAKİNA San.Ve Tic.Ltd.Şti.

Mersin-Tarsus Organize Sanayi Bölgesi 2. Cadde No:28

MERSİN/TÜRKİYE

Tel. +90 324 676 4486-87 Faks: +90324 676 4426

info@alperelektronik.com.tr

www.alperelektronik.com.tr

www.meshmatic.com

www.collmatic.com

**MARKA: COLLMATIC**



Kapasite :

Makine hızı :	Max 2000 çivi/dk
Çivi kalıbi:	2.1, 2.5-3, 3-3,2mm
Çivi Boyu Max:	90mm
Rulo kapasite	300 çivi

Gereksinimler :

Enerji	3x400v 7,5KVA
Hava	6bar 0.3m3/dk.
Su	



**ALPER**  
ELEKTRONİK

**HB ALPER ELEKTRONİK**

MAKİNA San. Ve Tic. Ltd. Şti.

Mersin-Tarsus Organize Sanayi Bölgesi 2. Cadde No:28

MERSİN/TÜRKİYE

Tel. +90 324 676 4486-87

Faks: +90324 676 4426

info@alperelektronik.com.tr

www.alperelektronik.com.tr

www.meshmatic.com

www.collmatic.com

Makine Bileşenleri:

- 1) HOPPER
- 2) VİBRATÖR
- 3) KAYNAK
- 4) SARMA
- 5) KUMANDA

1) Hopper'a yerleştirilen çiviler önce küçük Hopper'a oradan da üretim hızına bağlı olarak vibratöre aktarılır. Ana Hopper'ın kapasitesi 250kg dır.

1. hopper motoru:	0.250kw 3000d/dk
2. hopper motoru:	0.125kw 3000d/dk
Hopper kapasite	250kg

2. Vibratör Hopper'dan gelen çivileri kanala dizmekle görevlidir. Dakikada 2500 çivi dizebilir.

Vibratör:	75cm çap
güç:	2kw (1kw 2 bobin)
hız:	2500 çivi/dk

3. Çivi yolundan gelen çiviler düzenli bir şekilde kaynak kalıbına girer. Kaynak kalıbı çivilerin hep aynı hassasiyette kaynatılması için gereklidir. Üzerinde boş çivi uyarısı için sensör bulunur. Kavramalı kaplinle ana motora bağlıdır. Çivi sensörü bu kalıba senkronudur. Kaynak diskleri yükseklik ve mesafe ayarı özelliğine sahiptir. Civa ile güç aktarımı yapan su soğutmalı kaynak sistemi vardır. Üzerinde kaynak diskleri vardır. Tel bu disk vasıtasıyla çiviye pnömatik olarak bastırılır ve kaynak yapılır.

Ana motor:	1.1kw asenkron
Kavrama:	Ayarlı balata
Kalıp:	3 kalıp. 2, 1-2,5-3, 3-3,5
Kaynak diskleri :	2 adet su soğutmalı
Ayar:	Yukarı aşağı, ileri geri
Baskı gücü	Sartlandırıcı ile havalı baskı sistemi.
Kaynak sistemi:	1khz igbt kontrollü

4) Sarma sistemi sensörden komut alıp baskı kolu aracılığıyla çivi rulosunu yakalayıp sarar. Sarma işlemi bitince yukarı kaldırıp elektro mıknatısla ürünü makineden çıkartır.

Sarma motoru:	0.18kw asenkron
Baskı ve kaldırma:	Pnömatik
Tahliye:	Elektro mıknatıs

5) Kumanda sistemi PLC ve motor kontrollerden oluşur. Kaynak gücü ve pnömatik sistemler kolaylıkla dokümatik panelden ayarlanabilir.

PLC:	Panasonic - Mitsubishi
Operatör paneli:	Delta - Mitsubishi
Asenkron Sürücü:	Mitsubishi
Şalt sistemi:	Schneider