

真空门式堆垛机



真空门式堆垛机



▲ 平稳的卸垛板材



▲ 用于尺寸达 18 x 16,000 mm 的钢板的门式堆垛机

产线数据

板材长度	1,000 mm-24,000 mm
板材宽度	600 mm-2,850 mm
材料厚度	1 mm-25.4 mm
堆垛点的数量	2 (1)
最大提升次数	10/min
最大产线速度	60m/min

特性

- 不产生表面损伤
- 最高的堆垛精度
- 低噪音堆垛
- 不产生灰尘
- 不受材料限制
- 更换产品时没有时间损失
- 先进的驱动技术

安德里茨森德威在2002年从位于荷兰马斯特里赫特的LAURA METAAL Staalcenter 收到了第一个门式堆垛机的订单。从那时起，安德里茨向世界范围内的很多厂商提供了这种形式的堆垛机。

真空门式堆垛机在保证特别精确的堆垛结果的同时，还不会产生噪音和灰尘在板材

上的堆积。和其他的系统相比，易于维护和设计简单是其更进一步的优点。

业绩清单摘要

- 安特卫普，比利时
- 爱励，科布伦茨，德国
- 马斯特里赫特，荷兰
- 布雷，比利时
- 萨尔茨基特，德国
- 首钢，唐山，中国
- 太钢，太原，中国

真空门式堆垛机



▲ 可以根据客户的要求实现多个堆垛位置堆垛



▲ 最高堆垛精度

功能

横切剪剪切之后，板材在随后的皮带运输机上加速。其结果是通过精确的定义的间隙，使得堆垛机有充足的时间来移除板材。在真空堆垛的下面，板带在辊式运输机上减速直至停止。板材对中之后，将通过提升激活了的真空门将板材侧移存放到堆垛位上。当需求的数量的板材达到之后，堆垛将会通过链式运输机运走。

设计

为真空堆垛机的模块化设计，其尺寸可以达到最大的板材长度的需求。门的数量也可以相应的确定。堆垛可以在X轴和Z轴方向上通过每一个门式结构。伺服马达用来定位门的位置。许多单独的轴根据板材的长度来结合起来使用。在很多场合，堆垛机的尺寸通过这种方法来决定，板材可

以在两个不同的点进行堆积。因为当第一个堆垛位置的数量达到需求的滞后，不需要有任何延迟，可以继续第二个堆垛位置上进行堆垛，这可以确保一个很高的产量。为了尽可能的使得堆垛机的设计长度短，使用两个堆垛点堆垛主要在需要堆垛的板材的长度比最大板材长度一半还要短的时候使用。当更长的板材堆垛时，两个堆垛点将结合起来成为一个长的堆垛点。

控制

驱动通过一个现代化的，可扩展的，模块化的多轴系统控制。一个SPS与一个用于高水平控制的安全控制结合可以满足现代化系统的所有要求。连续的驱动和控制系统将会引向透明的解决方案，这将会在维护和保养方面带来相当的优点。

安德里茨森德威的电气设备的分交范围包括：

- 低压配电盘
- 自动化系统 (S7-4xx / S7-3xxF)
- 可控的和不可控的驱动 (Siemens SINAMICS)
- 所有的现场设备（传感器技术）
- 产线的可视化
- 带有三级接口的二级系统



▲ 用于尺寸达 25.4 x 12,000 mm 的板材的门式堆垛机

供应方案

交钥匙系统

碳钢，不锈钢，涂层材料，有色金属和特殊材料的处理工艺的交钥匙系统。

冷轧机

可提供在线和离线的，不可逆式，可逆式或者是连轧式的冷轧机，主要功能用于减厚，光整，复合或者是终轧，其形式为20Hi, S6Hi (18Hi), 12Hi, 6Hi, 4Hi, 2Hi以及2Hi/4Hi或者是4Hi/6Hi的结合的形式。

精整作业线

用于横切，纵切，切边，重卷和检查的精整作业线。

板型控制系统

冷轧机和板带处理线的板型控制系统。

轧辊磨床

板带处理线

用于退火，酸洗，喷砂，金属涂层，热浸镀锌，塑料涂层，涂漆，表面修整，张力矫直，料卷准备，带卷端头焊接，研磨，抛光等的板带处理线。

自动化

完整的电气设备包括用于冷轧机，板带处理线和精整线的驱动系统，工艺自动化和二级系统。用于冷轧机的工艺控制系统，例如厚度控制系统以及用于轧机的全自动的辊子更换系统。

现有生产线设备的更新改造

ANDRITZ Sundwig GmbH

Stephanopeler Str. 22,
58675 Hemer, Germany
Phone: +49 (2372) 54 0
Fax: +49 (2372) 54 200
sundwig_welcome@andritz.com