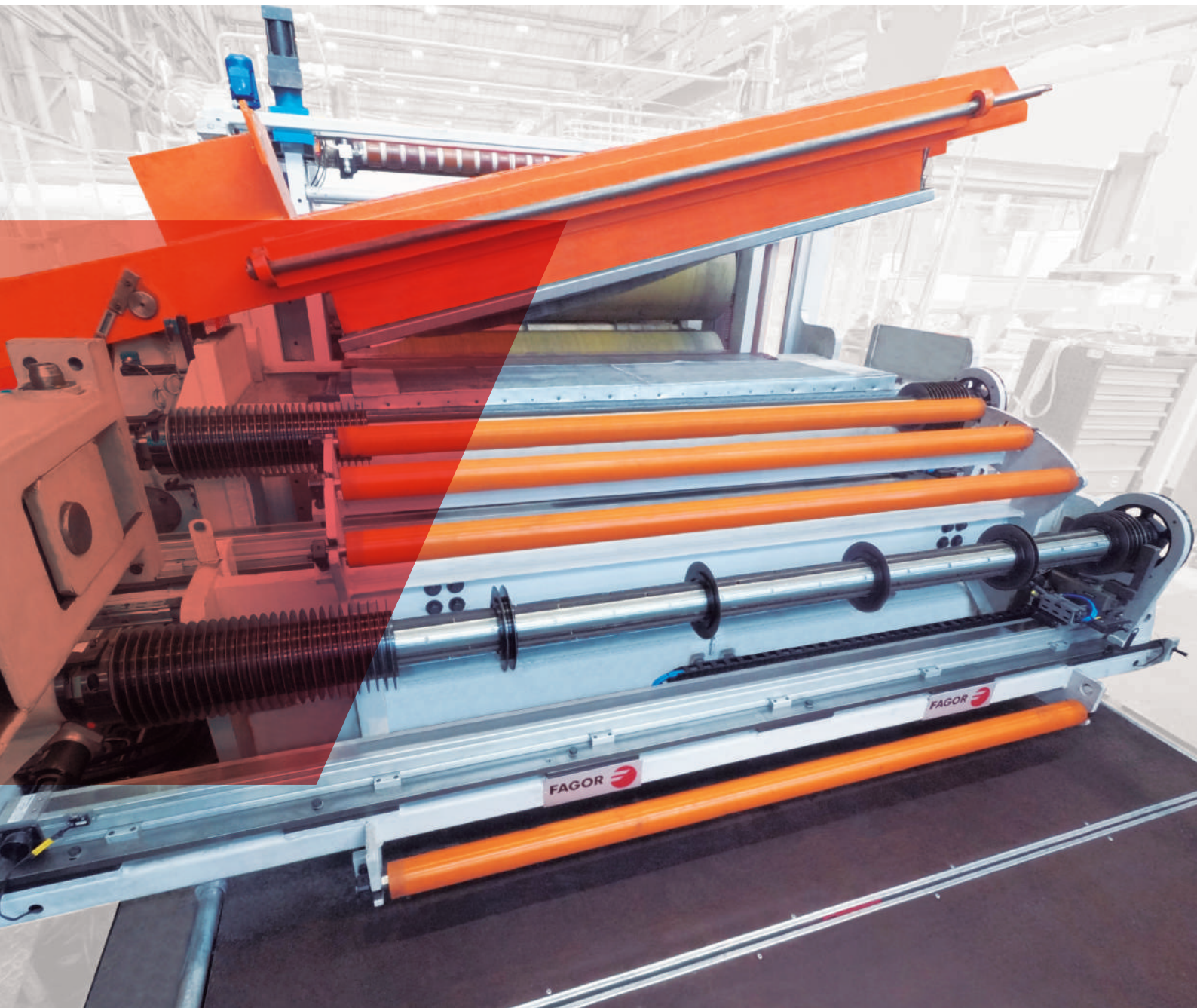
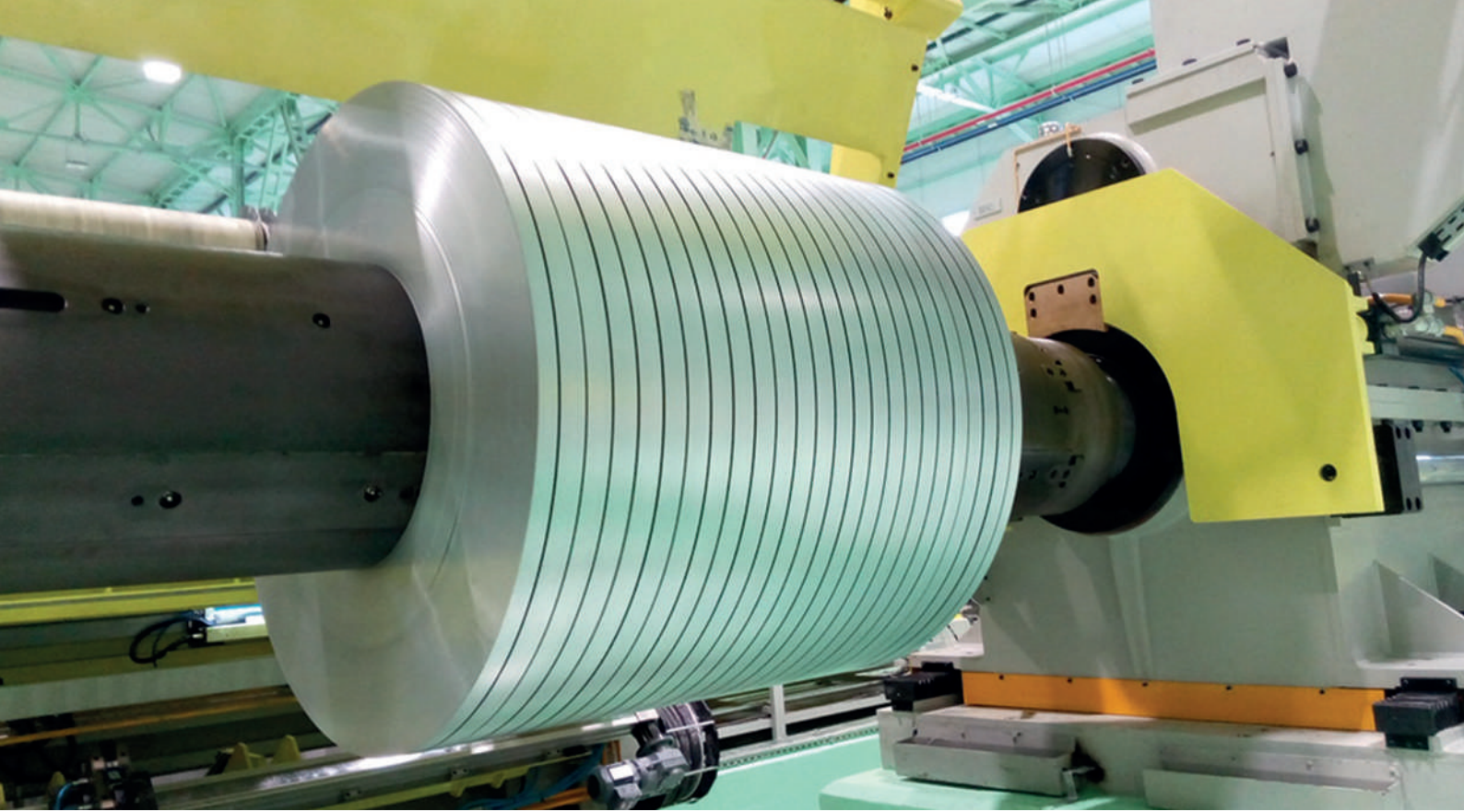


纵切线自动分隔盘的升级

改善产能和安全性





纵切线自动化

高精度纵切刀头

作为纵切线设计和制造的全球专家，法格塞达的生产线对产能和可靠性有很高的要求。从这个意义上讲，减少卷材与卷材之间的辅助时间是实现当前所用方法无法达到的OEE值的关键参数之一。

在法格塞达我们通过自主研发的分隔盘自动定位系统来帮助客户实现提高产能

✓ OEE改进

通过减少转换时间来提高产能。转换时间可以与其他操作相重叠，最长时间为2分钟。

✓ 减少操作工时

每次转换估计15分钟，每小时2次转换，操作工每个班次节省4小时（当前工作量的50%）。

✓ 改进的人体工程学设计和安全性

操作工无需进入生产线的加工区域。另外，操作工不需用手接触也不负重。

✓ 精确的定位

大大减少了定位错误和因生产停机而造成的时间浪费。

✓ 摇动系统

通过摇动系统来有效辅助穿带工序

✓ 避免剪切后带材的边部损坏

通过独一无二的设计使由于盘轴偏移，定距环独立旋转对精细带材加工的质量影响得到优化。

✓ 产线中其他品牌设备的集成

✓ 全球超过15个业绩

每个业绩中配备两个或多个分隔盘轴

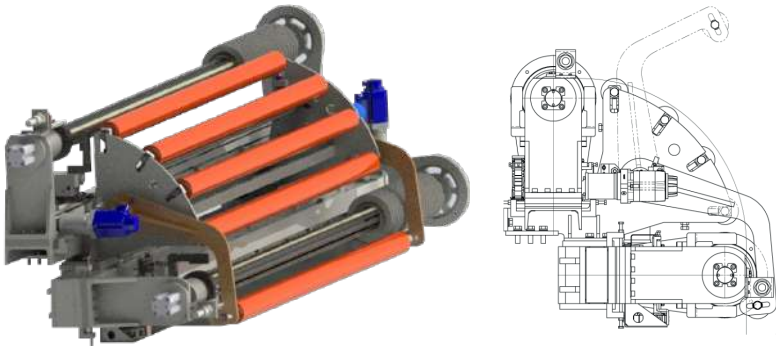
技术规格



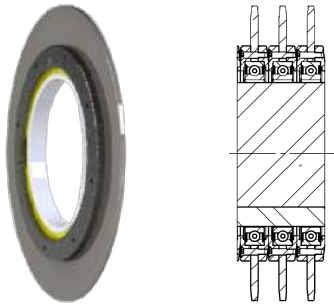
主要特点

气动膨胀轴	Ø100 - Ø120	定距环的厚度 (毫米)	3 - 4 - 5 - 7 - 9
板材加工厚度	6毫米以下	位置	可以放置在不同区域
定位和领料时间	不到2分钟即可使用3 5个分隔盘轴	穿带时带材在定距环之间所 用的调整时间	摇动系统
翻新改造的时间		5 天	

机械设计



分隔盘轴设计



客户故事

法格塞达对遍布欧洲的7条剪切线进行了升级，大大地提高其生产率。

挑战

世界最大的钢铁生产商之一，其分布在比利时，德国和法国的工厂中的7条纵切生产线进行现代化和自动化改造。这些生产线并不是由法格塞达制造。

解决方案

在短时间内完成的生产线自动化可提高并改善操作员的人机工程学状况和安全性。改造的剪切线涵盖：

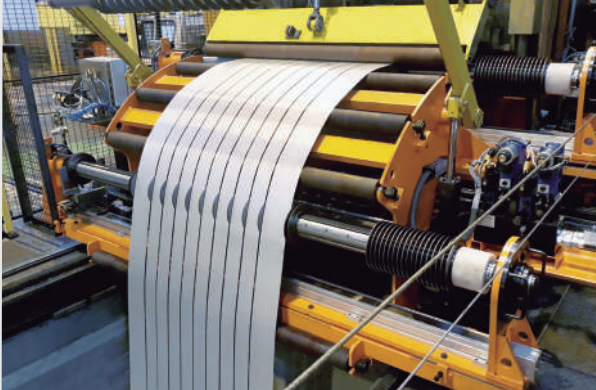
- h 厚度从0.3到4毫米，宽度到1,850毫米。
- h 每个分隔盘轴最多包括42个3到9毫米的分隔盘。

所实施的系统能够在2分钟内完成33个分隔盘的定位和撤回，这明显地提高了生产率，从而减少了操作员的工作。

改造前



改造后



离你更近

提供专家，紧密和直接的服务是我们的承诺。



辅助和维护



备件



现代化和改进



高级辅助

您的数字化革命最佳合作伙伴

在法格塞达，我们希望客户能够从其生产线中获得机器最佳性能，因此我们开发了各种技术来优化流程，提高生产率，安装远程监控并提高产品质量，所有这些都包含在法格智能连接概念中。

通过在全球众多设备上实施这些创新系统，终使法格塞达成为您在工业革命4.0中的最佳合作伙伴。

