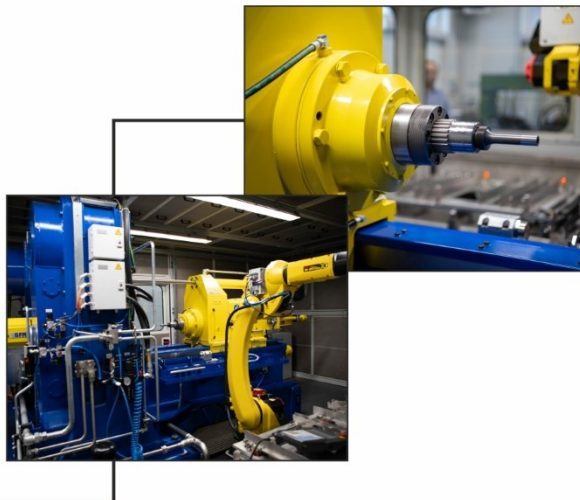


KOWARKA ESA-10R

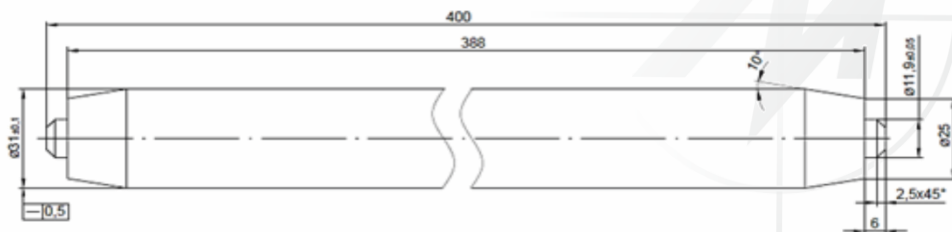


MESKO Spółka Akcyjna
ul. Legionów 122
26-111 Skarżysko-Kamienna
info@mesko.com.pl
mesko.com.pl

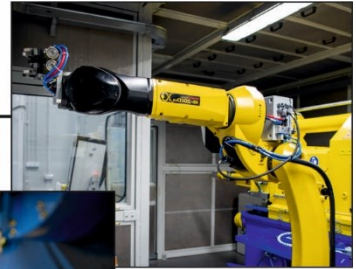


Przeznaczenie:

Urządzenie kuźnicze umożliwia kucie prętów (Rys. nr 1) w operacji na zimno i pracy z wykorzystaniem osprzętu w sposób w pełni automatyczny. Przedkuwki są układane ręcznie na stole załadowniczym od strony głowicy skąd, za pomocą ramienia robota, zostają pobrane i wprowadzone w oś kuźniczą. Przedkuwka zostaje zamocowana pomiędzy podtrzymałą, a uchwytem głowicy. Siłę zaciskającą programuje się zgodnie z wymogami procesu kucia. Młoty kuźnicze i przedmiot obrabiany są chłodzone przez chłodziwo (woda z dodatkiem antykorozyjnym) podczas operacji kucia, co eliminuje niezamierzone nagrzewanie się przedmiotu. Przedkuwkę kuje się zgodnie z wcześniej wybranym programem. Po zakończeniu kucia przedmiot obrabiany, przy pomocy robota, wraca do pozycji rozładowniczej.

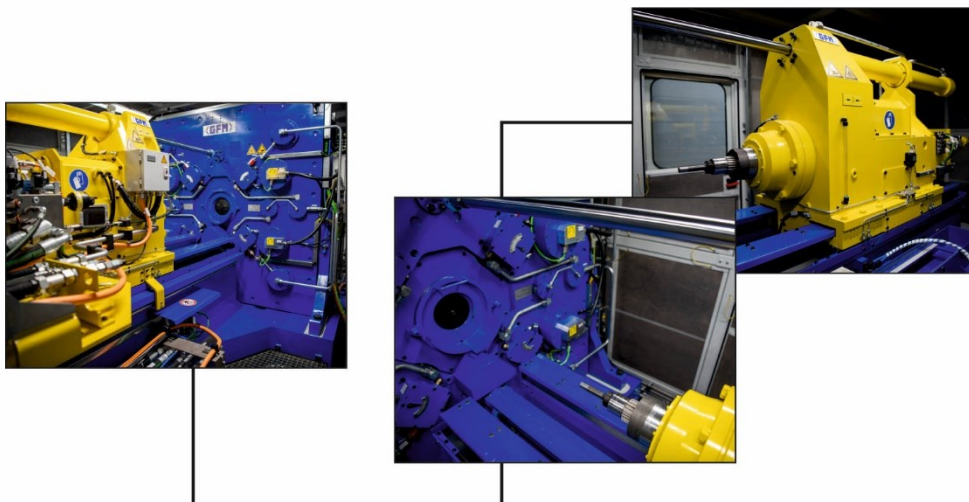


Rys. nr 1



Parametry kowarki wg. Dokumentacji Techniczno-Ruchowej:

- a) Liczba młotków kuźniczych: 4
- b) Nacisk przy kuciu: max 1800 kN
- c) Maks. średnica początkowa przedkuwki: ok. $\varnothing 40$ mm
- d) Długość początkowa przedkuwki min./maks.: ok. 150/650 mm
- e) Długość końcowa odkuwki maks.: ok. 900 mm
- f) Liczba uderzeń: ok. 1200/min
- g) Szybkość podawania głowicy nieskończenie zmienna: 2÷450 mm/s (zakres prędkości posuwu kutej prętów – regulacja bezstopniowa)
- h) Prędkość liniowa przedkuwki podczas procesu kucia: 2-6 mm/s
- i) Szybkość ruchu posuwowego młota (regulacja średnicy) nieskończenie zmienna: 0,1÷16 mm/s
- j) Prędkość obrotowa przedkuwki podczas procesu kucia min. (regulacja bezstopniowa): min 30 obr/min
- k) Zakres prędkości obrotowej przedkuwki podczas procesu (regulacja bezstopniowa): 30÷60 obr/min
- l) Waga przedmiotu obrabianego max.: 10 kg
- m) Tolerancje:
 - dokładność pozycjonowania głowicy uchwytu: $\pm 0,15$ mm
 - dokładność pozycjonowania młotów kuźniczych: $\pm 0,025$ mm
- n) Dokładność wymiaru średnicy przekutej odkuwki: $\pm 0,2$ mm
- o) Dopuszczalna krzywizna prętów po kuciu: 0,6 mm na całej ich długości.

**Możliwości kowarki uwzględniając posiadane oprzyrządowanie:**

- a) Maks. średnica początkowa przedkuwki: $\varnothing 31$ mm
- b) Min średnica początkowa przedkuwki: $\varnothing 18$ mm
- c) Długość początkowa przedkuwki min./maks.: ok. 150/500 mm
- d) Długość końcowa odkuwki maks.: ok. 700 mm

Zalety kowarki ESA-10R

- a) Doskonała powierzchnia i prostoliniowość
- b) Wysoka wydajność
- c) Osiągnięcie dużych stopni przekucia
- d) Duża dokładność kucia (możliwość stosowania małych naddatków na obróbkę mechaniczną w przypadku kucia na gotowo)
- e) Mała prędkość odkształcenia, co pozwala na przerób szerokiego asortymentu gatunków stali
- f) Wysoki stopień automatyzacji procesu
- g) Wysoka niezawodność i powtarzalność procesu kucia.