

MARW-60是一种崭新的生产设备，是专门为中大型马口铁金属容器如罐、锥桶和小型钢桶设计制造的。该设备生产的这种典型的罐尺寸与那些普通生产线生产的是一样的，但它还适合生产那些大的用于装奶酪、橄榄油等食品罐。

这种全新设计的设备，它最主要的优点之一是完全不受约束地采用了最新的设计和可利用的材料，同时还实施了许多新的观念，来解决这类设备工作中的典型难点和共同问题。那些在新诞生的焊机后边的主要观念是

实用和操作简便

这意味着容易、快速转换和高度可接近性。这一切得益于简单的布局和容易调整的主要部件，如卷园成形、Z形杆、焊接滚轮、校准工具、推进传送装置以及在触摸屏控制面板里的完整信息，它广泛使用了符号图形和清晰的指令。

在MARW-60焊机里投入使用的重要的新观念的一些实例：

- 成型轧辊调整从一个点到保证完美并行，因而避免在坯料上产生任何圆锥效应
- 带有真空吸盘的板材送料机有一个独特的系统，可防止吸盘由于板材尾部摩擦带来的磨损
- 具有连杆型设计的传送装置来推动轧制品，没有皮带和链条，因而不需要润滑。根据轧制品的长度变化，可轻松和快速地调整
- 根据焊接轧辊的磨损（直径减少），焊接压力系统会作出非常准确的自我调整，这得益于气动机械原理
- 校准工具(对每种尺寸)是一个整体结构，对焊缝压力有导向滚轮和快速连接。整个工具坐落在轨道上，在设备重新组装后，不需要任何调整
- 同一尺寸的无汞焊接滚轮（可互换）和具有新概念的双倍寿命的焊接电极



技术参数		MARW - 60-1	MARW - 60-2	MARW - 60-3
桶体直径	毫米	最小140 - 最大300	最小150 - 最大300	最小165 - 最大355
桶体高度	毫米	最小 85 - 最大 400	最小 85 - 最大 550	最小 150 - 最大 650
板材厚度	毫米	最小 0.2 - 最大0.3	最小 0.2 - 最大0.4	最小 0.25 - 最大0.6
搭边宽度	毫米	最小 0.4 - 最大 0.6	最小 0.4 - 最大 0.8	最小 0.5 - 最大1.0
输出率**	个/分钟	max 65	max 50	max 35
焊接速度	米/分钟	最小5 - 最大13（在50赫兹时）；最小5 - 最大22（100赫兹时）*		

* 采用TRISTATIC 变频器 ** MAX OUTPUT DEPENDS ON WELDED BODY DIMENSION