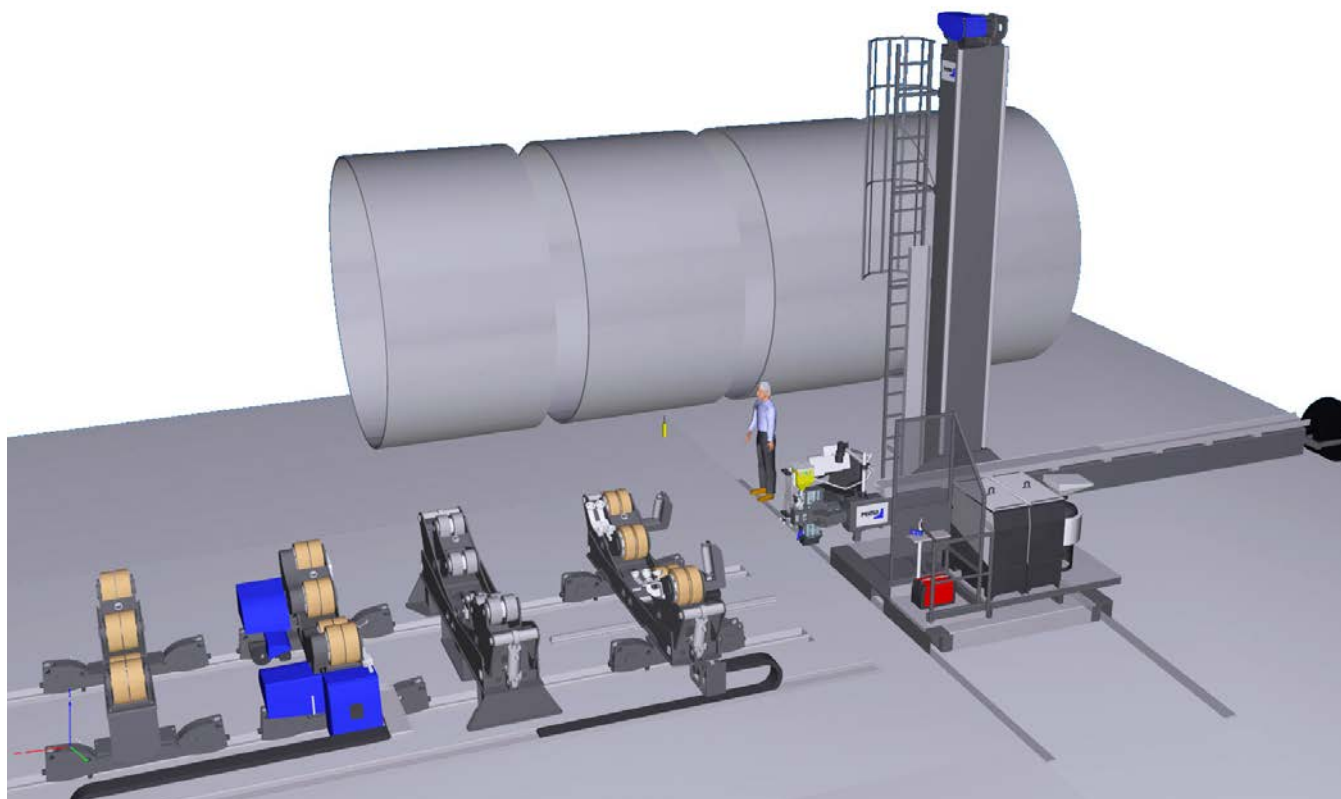


Станции сборки трубных конструкций



Станции сборки трубных конструкций РЕМА

РЕМА TW - это новое поколение станций сборки трубных конструкций, построенных на базе самоцентрирующихся роликовых опор РЕМА, позволяющих значительно повысить эффективность и качество производства тяжелых трубных изделий, таких как, ёмкости и опоры ветроэлектрогенераторов. Станция сборки состоит из специальной роликовой опоры с гидравлической системой помощи при сборке, а также комплекта дополнительных роликовых опор. Совместное использование со сварочными центрами консольного типа фирмы РЕМА, позволит надежно производить автоматическую сварку и выведет на новый уровень производительности и качества сварки.



Комплект роликовых опор

- Комплект самоцентрирующихся роликовых опор РЕМА серии А
- Высококачественные ролики с полиуретановым покрытием
- На рельсовых тележках

Стационарная опора

- С двух сторон установлены каретки со стальными роликами и независимым управлением для стыковки обечаек в горизонтальной и вертикальной плоскостях
- Изменение положение роликовых кареток осуществляется посредством гидравлических цилиндров

Специальная холостая опора

- Опорные ролики и гидравлическая система для стыковки двух обечаек
- Высококачественные ролики с полиуретановым покрытием
- На рельсовой тележке

Сварочный центр консольного типа

- Идеальный инструмент для многопроволочной сварки под слоем флюса
- Скорость сварки синхронизирована с вращением роликовых опор
- Кресло оператора в качестве опции



Управление всеми функциями станции сборки с одного пульта ДУ

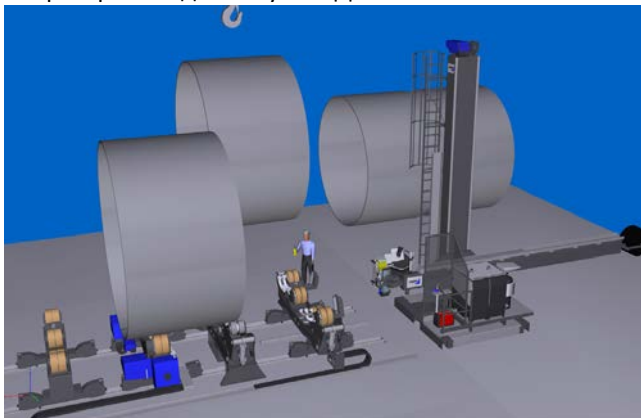


Стационарная опора – сердце станции сборки РЕМА TW

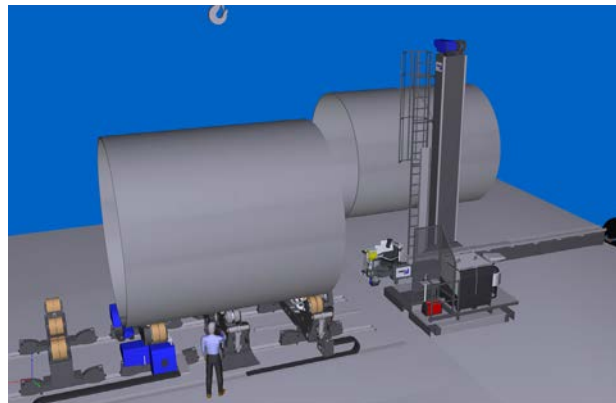
Последовательность работы станции сварки РЕМА TW

Линия сборки РЕМА повышает эффективность производственного цикла. Свариваемое изделие увеличивает длину обечайка за обечайкой с минимальным использованием крана. Управление всеми функциями линии осуществляется одним оператором с одного пульта ДУ.

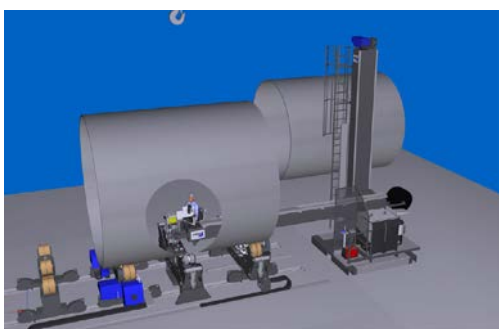
Современные панели управления сварочными центрами РЕМА интегрированы с источниками сварочного тока, контролируют вращение роликовых опор, сварочные параметры, имеют понятный интерфейс и легки в использовании.



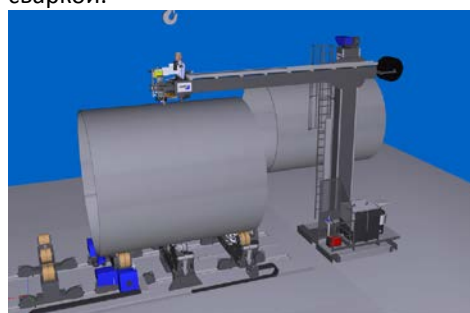
1. Сборка начинается с установки первой и второй обечаек на линию как показано на рисунке.



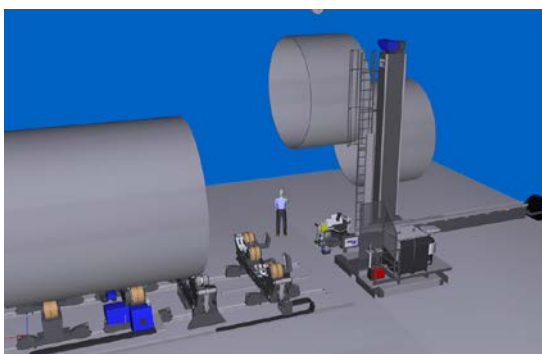
2. Затем оператор прижимает обечайки друг к другу и регулирует зазор посредством гидравлических цилиндров. В процессе регулировки обечайки прихватываются ручной сваркой.



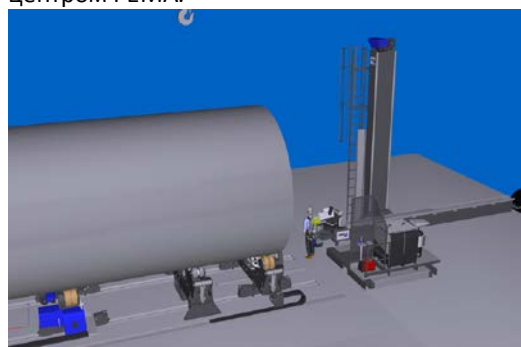
3. После установки прихваток, сварочный центр РЕМА производит сварку внутреннего кольцевого ...



4. ...и наружного кольцевого швов. Скорость вращения роликовых опор синхронизирована со скоростью сварки, которую оператор задает с панели управления сварочным центром РЕМА.



5. Сваренные обечайки передвигаются вперед посредством приводной роликовой опоры. Далее устанавливается новая обечайка и операции повторяются до тех пор, пока не получится изделие требуемой длины.



5. Сваренное изделие на тех же роликовых опорах можно переместить на участок финальной сборки или проверки качества.



Станция сборки PEMA TW:

- Неотъемлемый элемент при автоматической сварке цилиндрических изделий
- Высокая производительность с одним оператором
- Повышение качества сварки – меньше ремонтных работ
- Снижение времени стыковки и сборки
- Минимальное использование крана

Станция сборки PEMA TW со сварочным центром PEMA для производства опор ветроэлектростанций

| | | |
|------------------------|-----------|-----------|
| | | TW5000-40 |
| Мах. Нагрузка (тонн) | приводная | 40 |
| Диаметры изделий (мм)* | | 2000-5000 |

*Возможна сварка изделий диаметрами до 9000 мм.



Аргус Лимитед
 65031, Украина, г.Одесса
 ул. Грушевского 39е, офис 25 тел.: 38048-729-6353
 e-mail: info@arguslimited.com.ua