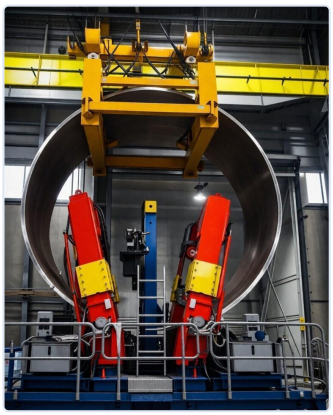
OBROTNICE, OBROTNIKI SPAWALNICZE, WELDINGDERICKS I PINCHTABLES

Engicon Welding derrick

Marka: Engicon · Typ: Welding derrick




SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Specyfikacja na życzenie.

OPIS

BANK ZACISKOWY

„Nawet źle zwinięty arkusz można wyprostować za pomocą tego narzędzia.”

Pierścienie stalowe są walcowane na walcarce. Kształt został już wywalcowany, ale dolna spoina nie została jeszcze zespawana. Pierścienie mają kształt cylindrów lub stożków o lekkim nachyleniu. Rolki stalowe są podawane na stół zaciskowy za pomocą podwójnego haka C.

W ramach przygotowań kolumny ustawia się pod kątem, z cylindrami zaciskowymi u góry. Ruchoma głowica przesuwa się odpowiednio daleko na zewnątrz. Pierścień jest wkładany między kolumny i umieszczany nad punktami nacisku głowicy nieruchomej. Następnie ruchoma głowica przesuwa się z powrotem, zamykając pierścień, tak aby znalazł się nad punktami nacisku głowicy ruchomej. Pierścień jest umieszczany w punktach nacisku; cylindry zaciskowe przesuwają się w dół, ale jeszcze nie wywierają nacisku. Podwójny hak C jest usuwany i może być użyty w następnym cyklu.

Cztery przesuwne cylindry przesuwają pierścień do optymalnej pozycji. Następnie cztery luźne rogi są zaciskane cylindrami zaciskowymi i łączone z

KONTAKT

Dam-Apt BV
De Tonne 77 · 9800 Deinze · Belgia
Tel: +32 (0)9 386 15 71 · info@aptint.com
www.aptint.com · VAT BE 0405.595.996

Zeskanuj, aby zobaczyć kartę online

cylindrami blokującymi.
Otwieranie kolumn: podstawową zasadą jest centralne położenie zakresu, z uwzględnieniem widocznego otworu rolki. Jeśli otwór jest duży (rysunek 1), kolumny należy otwierać szerzej. Jeśli występuje duże nakładanie (rysunek 2), kolumny należy ustawić pionowo.

Następnie stół zaciskowy czeka, aż dźwig spawalniczy zespawa szew zamykający. Wcześniej może być konieczne podgrzanie wstępne.
Po powrocie żurawia spawalniczego do pozycji wyjściowej, usunięciu proszku maskującego i oczyszczeniu spoiny, podwójny hak C jest ponownie umieszczany w pierścieniu. Cylindry mocujące są cofane, aby pierścień mógł zostać podniesiony przez hak C. Następnie głowica mobilna jest wysuwana, a hak C może przetransportować pierścień do następnego stanowiska roboczego.

Rozruch i reset całej maszyny lub poszczególnych zespołów hydraulicznych odbywa się z głównego panelu sterowania, zamontowanego na ścianie za głowicą stałą.
Stół zaciskowy jest obsługiwany z DWÓCH stanowisk sterowania, jednego na głowicy ruchomej i jednego na głowicy stałej. Każde stanowisko sterowania posiada DWIE konsole sterujące, przeznaczone do wysuwania lub wsuwania trzech cylindrów z kolumny, do której przymocowana jest konsola. Jedna konsola sterownicza na głowicy ruchomej została przedłużona o dźwignie sterujące zaciskiem hamulcowym i silnikiem napędowym. Każda konsola sterownicza i szafa główna są wyposażone w wyłącznik awaryjny.

Maksymalna średnica robocza pierścienia: 7000 mm
Min/maks. długość pierścienia: 1500 > 4000 mm
Maksymalna grubość pierścienia: 100 mm
Maksymalna waga pierścienia: 40 ton
7,85 kg/m³

Maksymalna siła zacisku przy 4 cylindrach: 400 ton

CENA
Cena na zapytanie

Poproś o ofertę

KONTAKT
Dam-Apt BV
De Tonne 77 · 9800 Deinze · Belgia
Tel: +32 (0)9 386 15 71 · info@aptint.com
www.aptint.com · VAT BE 0405.595.996

Zeskanuj, aby zobaczyć kartę online