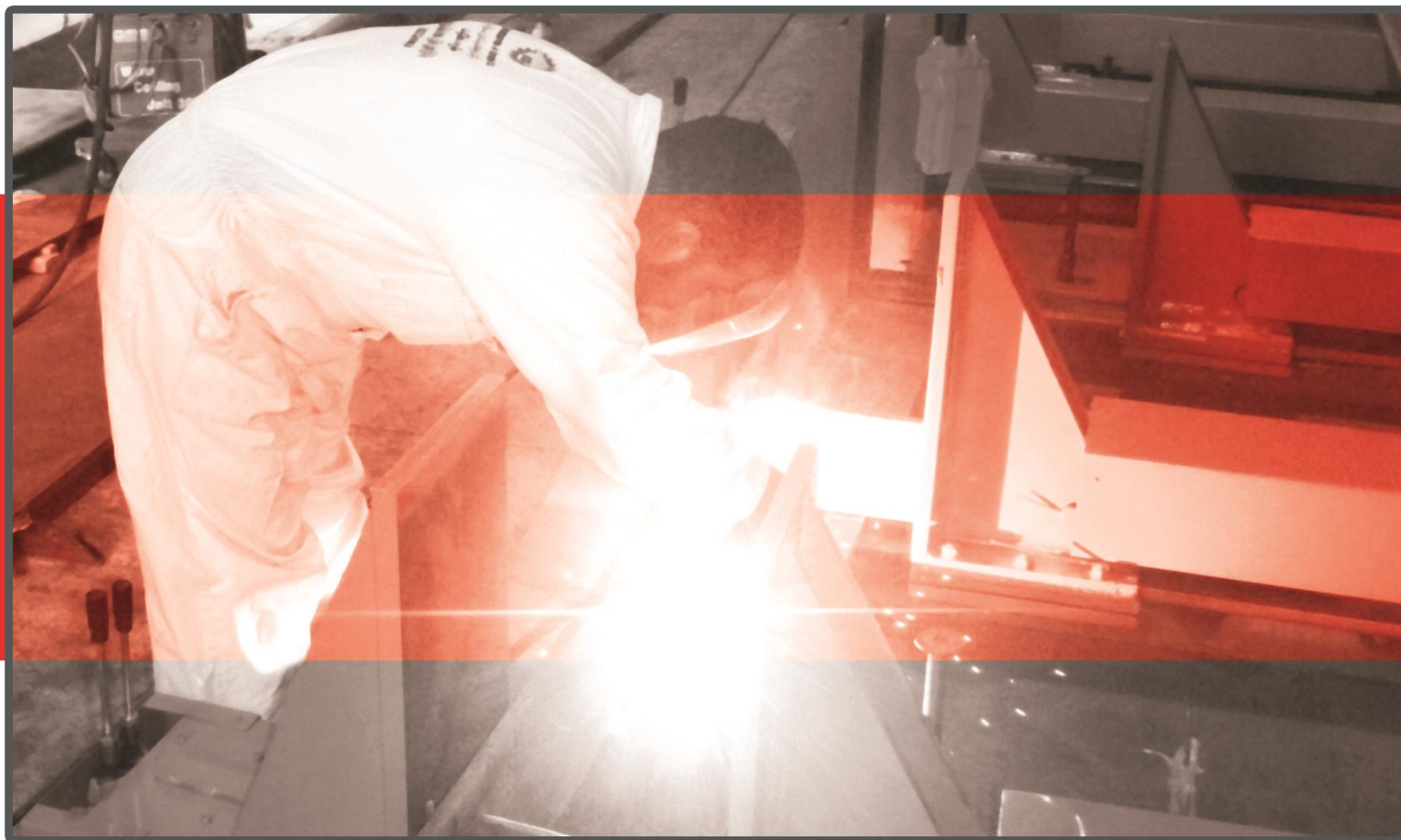




دستگاه مونتاژ
سازه‌های فلزی



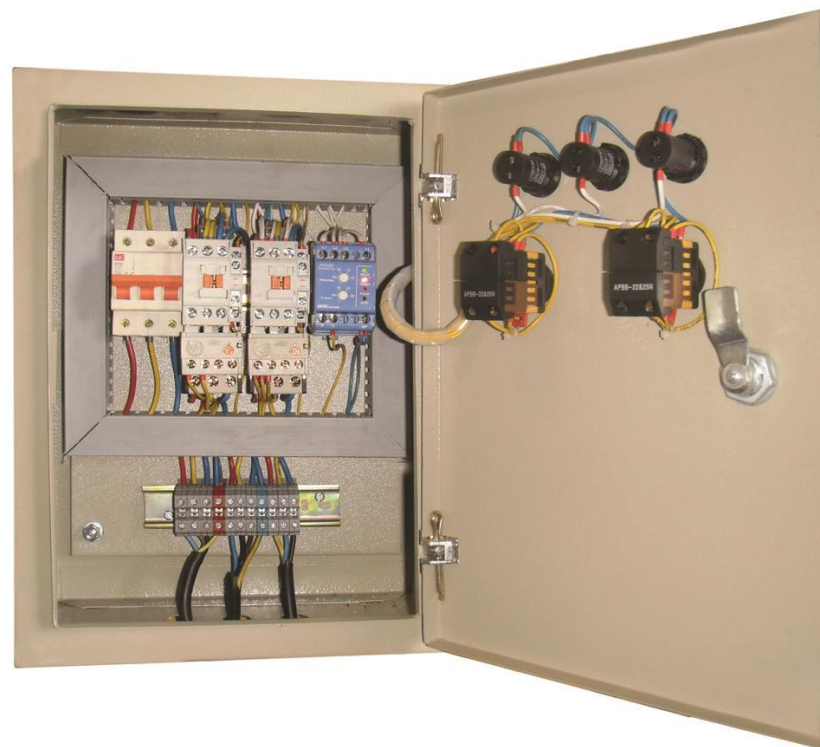
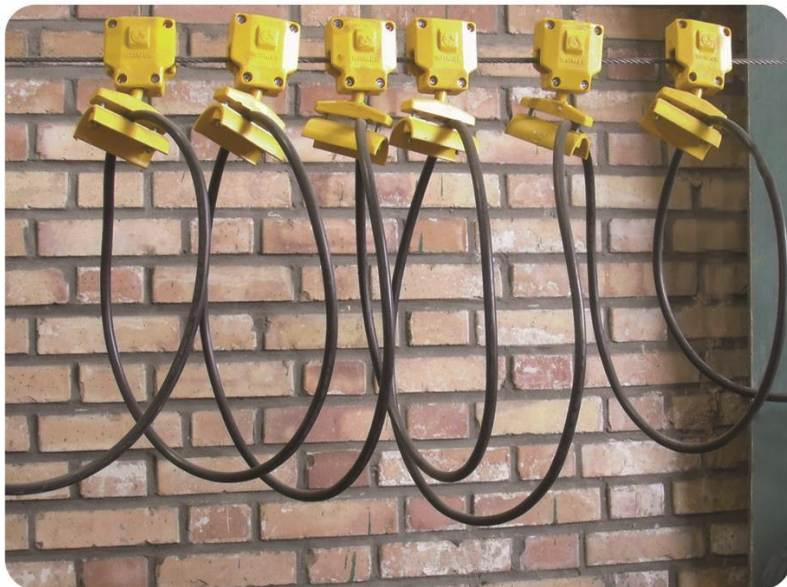
دستگاه مونتاژ

سازه‌های فلزی

موتاژ قطعات ساخته شده از ورق (تیرورقها) یکی از اصلی ترین و دشوارترین مراحل تولید سازه فلزی صنعتی می باشد که نیازمند دقت جهت تولید قطعاتی در رنج رواداری های موجود در استانداردهای سازه های صنعتی می باشد.

با استفاده از این سری دستگاهها، سازنده می تواند ساخت سازه را با بالاترین دقت در گونیهایی قطعات و بدون ایجاد پیچیدگی مقاطع انجام دهد.





در این سری از دستگاه ها به دلیل سادگی در روش موتاژ (تقریباً شبیه روشهای سنتی) نیازمند جذب اپراتور با دانش خاص نمی باشد و موتاژکاران سنتی به راحتی می توانند با این دستگاه ارتباط برقرار کرده و روند تولید وقفه زمانی ایجاد نخواهد شد. از دیگر مزایای این سری از دستگاه ها سادگی دستگاه و عدم وجود قطعات متحرک فراوان در سیستم آن می باشد که نیاز به سرویس و نگهداری را به حداقل ممکن می رساند.



دستگاه موتاژ سازه فلزی شامل دو قسمت اصلی می باشد:

۱. میز هیدرولیک دارای تعداد غیر محدود جک (با قدرت هر جک ۱۵ تن) می باشد. هر جک به صورت مستقل و به دو روش مکانیکی و الکتریکی قابل هدایت می باشد.

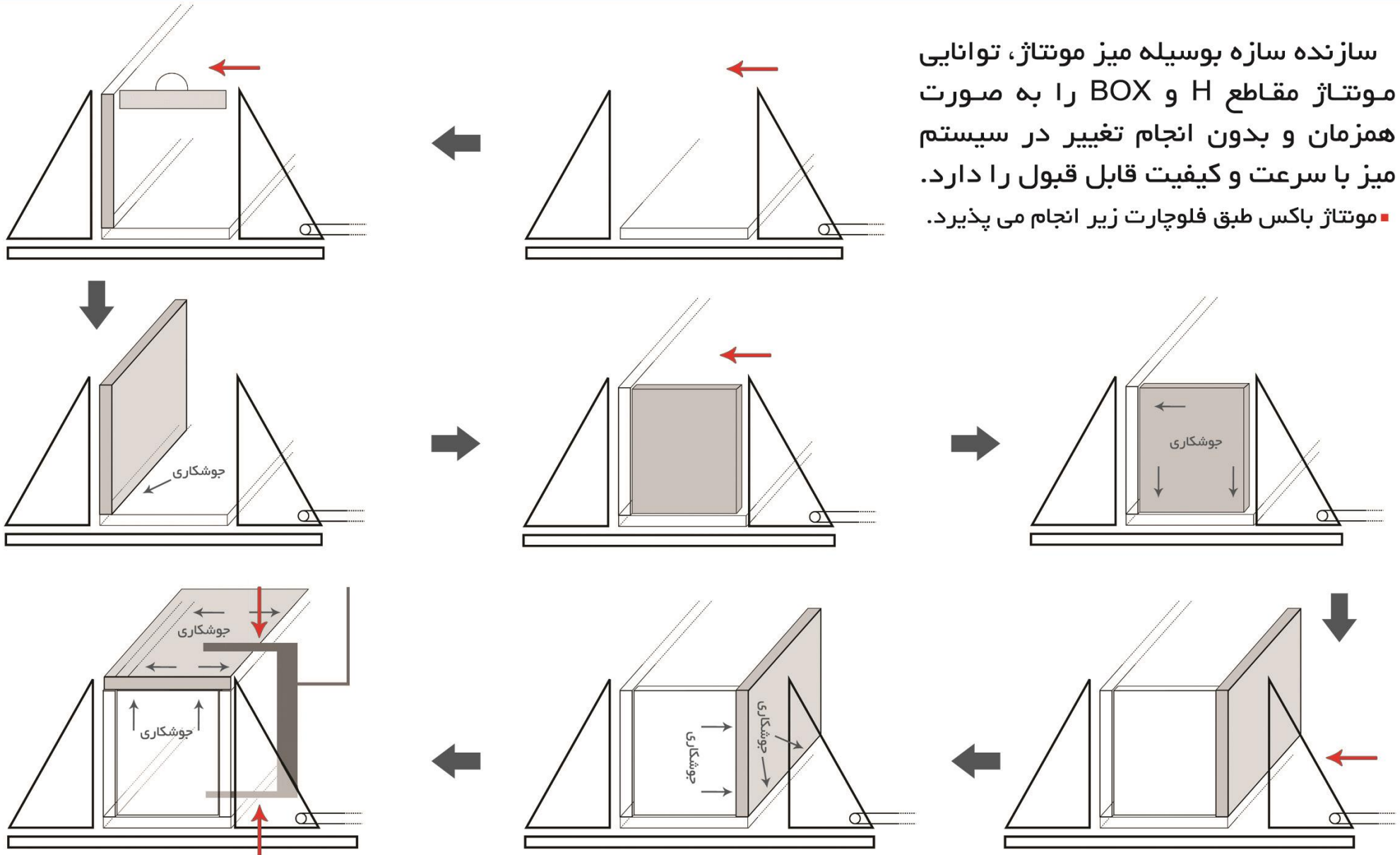
این میز برای یک یا چند منبع تولید قدرت (POWER PEAK) بسته به تعداد جک ها طراحی می گردد که هر منبع تولید قدرت، توان تولید فشار هیدرولیک با فشار ۲۰۰ bar را دارا می باشد.

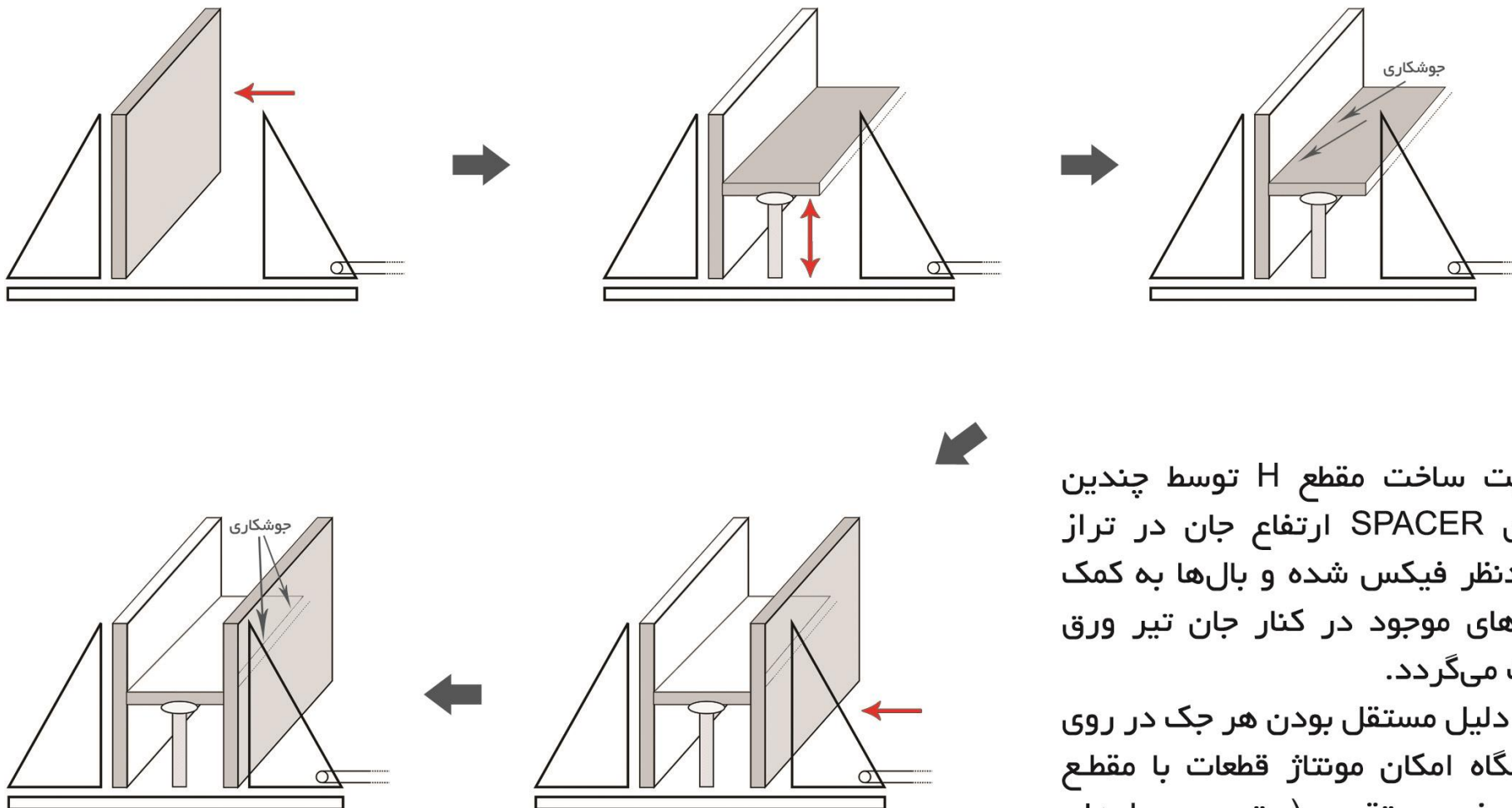


۲. سیستم نصب درپوش شامل یک یا چند جک هیدرولیک با قدرت ۱۵ تن که به صورت مستقل و به موازات میز اصلی به کار گرفته می‌شود می‌باشد.

این جک جهت نصب درپوش در مقاطع به صورت باکس کاربرد دارد. عملیات فرمان جک به وسیله یک سوئیچ UP/DOWN انجام می‌پذیرد.







جهت ساخت مقطع H توسط چندین سری SPACER ارتفاع جان در تراز موردنظر فیکس شده و بال‌ها به کمک جک‌های موجود در کنار جان تیر ورق ثابت می‌گردد.

به دلیل مستقل بودن هر جک در روی دستگاه امکان موتاژ قطعات با مقطع جان غیرمستقیم (ستون و پل‌های سوله) نیز وجود دارد.

■ مطابق فلوجارت





شرکت نواندیشان سازه

۲۲ ۵۸۲ ۳۸۸

www.ASCgroup.ir
info@ASCgroup.ir