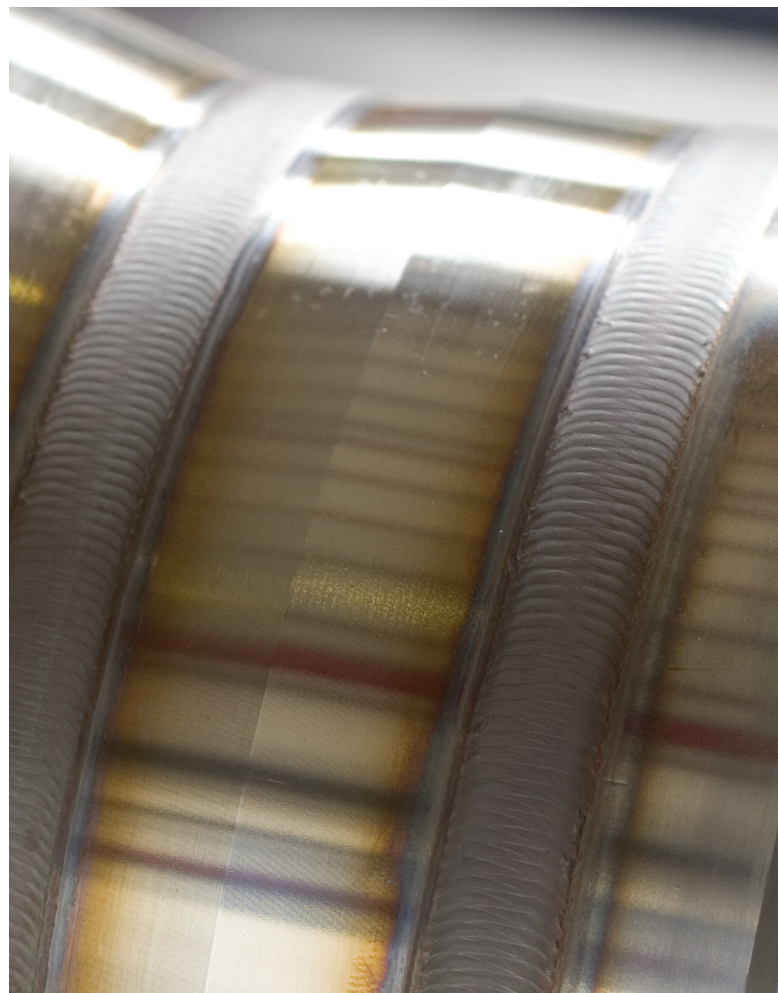


**3D-Фасонная
термическая резка**



**Механизированная
сварка**



Предприятие

Цеха предприятия расположены в двух немецких городах – Опладен и Эркеленц. Здесь производится отвечающее самым высоким запросам металлообрабатывающей отрасли оборудование 3D-резки трубы, профиля и некоторых видов стальных балок, а также системы автоматизации механических сварочных процессов. Наши машины представлены во всех сегментах термической резки и сварки, и во многих случаях являются первой, и тем самым важнейшей, ступенью производственного цикла.

Надежная «сделанная в Германии» конструкция, современный дизайн, инновационная технология и высокопродуктивное программное обеспечение являются четырьмя отправными точками нашей продукции. Высокое качество изготовления и многолетний опыт наших сотрудников являются гарантом комплексного решения сложных задач в области сварки и термической резки.

■ История

MÜLLER OPLADEN является традиционным предприятием немецкого машиностроения, с почти столетней историей со момента его основания в 1918 году. И до нынешнего одним из руководителей фирмы является потомок основателя в третьем поколении.

■ Философия

Основной принцип философии нашего предприятия заключается в том, что фирма должна оставаться ведущим производителем

оборудования трехмерной термической резки и автоматизации сварки. Мы достигаем этого постоянным изучением потребностей наших клиентов, высокой технической компетенцией, инновационными продуктами и быстрой гибкой реакцией на изменяющиеся требования рынка. Следующим важнейшим принципом нашей философии является партнерская поддержка наших клиентов на протяжении всего срока эксплуатации поставленного оборудования.

■ Исследования и разработки

Находясь в постоянном контакте с клиентами, наши опытные инженеры постоянно разрабатывают новые и улучшенные продукты. Наши сотрудники располагают широким опытом в сфере CAD-конструкционного программирования, разработки электротехнического управления, а также глубокими знаниями технологий резки и сварки. Тем самым мы гарантируем свое постоянное технологическое лидерство.

■ Сервис

Более тысячи машин в 54 странах мира указывают на надежность в многолетней ежедневной эксплуатации нашей продукции. Гарантийная и сервисная поддержка осуществляется помимо Германии также в наших центрах обслуживания в ОАЭ, Индии и Сингапуре.



■ **Продукция – 3D машины термической резки**

После появления в начале 50 годов прошлого столетия первой 3-осевой машины термической резки профиля, мы постоянно развиваем данную технологию.

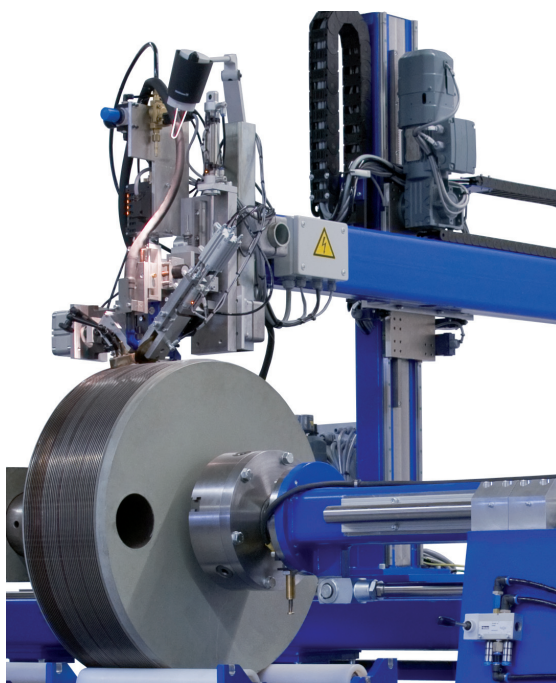
Сегодня наши машины с оснащением до 7 ЧПУ- осей способны резать не только круглую, но также квадратную и прямоугольную трубу, а также некоторые виды стальных балок. Помимо этого все современные машины могут работать и в плазменной технологии, а также могут оснащаться развитой системой подачи материала (логистики). Наши программные решения для подготовки и обмена данными между машиной и CAD/CAM единицами также оптимизируют процесс обработки со стороны клиента.

■ **Продукция – механизированные сварочные системы**

После присоединения к фирме в 2003 году специализирующегося на сварочной технике инженерного бюро ARCKON мы постоянно развиваем направление «механизированные сварочные системы». Таким образом, мы можем предложить сегодня помимо стандартных сварочных устройств, таких как поворотные сварочные столы, емкостные поворотные столы, или автоматические сварочные колонны, также и различного рода специальные машины под конкретные задачи. Эти специальные решения поддерживают процесс сварки путем согласованного между собой движения обрабатываемой детали и сварочной головки. Эффективность, надежность и простое обслуживание наших разработок позволяет добиваться качественной и рационально оптимальной обработки.



Режущая головка машины резки трубы и профиля



Механизированная сварочная головка для панелей теплообменников

Основные отрасли

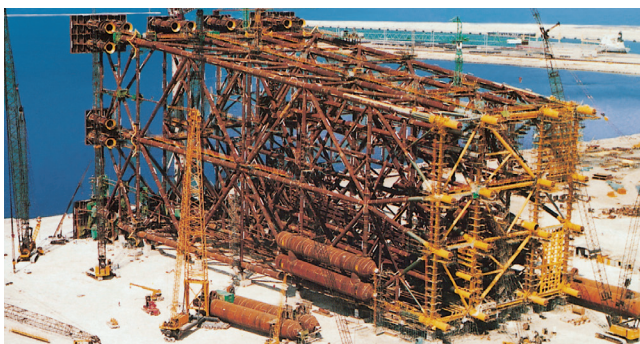
Наши машины представлены там, где осуществляется резка или сварка труб, полых профилей, емкостей, балок и стального проката.

Ввиду того, что мы занимаем ведущую позицию в сегменте 3D машин термической резки труб и профиля, география обслуживания наших клиентов охватывает все 5 континентов, в основном в следующих отраслях:

- Строительство береговых и портовых конструкций
- Metalлоконструкции
- Производство труб и оборудования
- Судостроение
- Строительство ветряных электростанций

Далее приводятся названия некоторых наших клиентов, которых более 1000 в 54 странах.

Основные отрасли



Береговое строительство. Строительство платформ



Береговое строительство. Строительство доков



Береговое строительство. Строительство подъемных платформ

Избранные клиенты из референции Страны

Acergy	Ангола, Нигерия
Aker Solutions	Норвегия
Kencana Petroleum	Малайзия
Larsen & Toubro	Индия, Оман, ОАЭ
Saipem	Конго, Италия, Нигерия

CUEL	Тайланд
Dragados Offshore	Испания
Lukoil	Россия
Swecomex	Мексика
Technip	Финляндия

Bergen Group	Норвегия
Drydocks World	Индонезия
Keppel FELS	Сингапур
Lamprell	ОАЭ
PPL Shipyard	Сингапур



Стальконструкции



Производство труб и оборудования



Судостроение



Ветряные электростанции

Избранные клиенты из референции **Страны**

Cimolai	Италия
DSD Steel	Германия, Франция, Венесуэла
Eiffel	Германия, Франция
Mostostal Chojnice	Польша
Unger Steel	Австрия, ОАЭ

BHR Bilfinger	Германия
GEA	Германия, США
Genoyer	Франция, Румыния
Ponticelli	Франция, Нигерия
Tranter	Китай, Германия, США

Cochin Shipyard	Индия
GSI	Китай
IHC Merwede	Нидерланды
Nakilat	Катар
Navantia	Испания

Interfer Rohrunion	Германия
Vitkovice Power Engineering	Чехия
Cimtas	Турция

Машины термической 3D резки трубы и профиля

Машины термической 3D резки трубы и профиля представлены модельными линейками "compact" и "MP"

В серии compact представлены стандартные компактные машины

В серии MP мы предлагаем технологические комплексные машины, которые могут быть подогнаны под индивидуальные задачи заказчика. Каждая машина может быть укомплектована ЧПУ осями в зависимости от применения, максимальным количеством до 7-ми. Предусмотрены как плазменная, так и автогенная технология резки.

ЧПУ оси представлены следующим образом:

1. Ротация заготовки в зажимном патроне (Y-ось)
2. Продольное перемещение режущей головки вдоль оси заготовки (X-ось)
3. Наклонное движение режущей головки (+/- 70°)
4. Ротация режущей головки (360°)(C-ось)
5. Подгонка по высоте режущей головки через лазерное сканирование в случае обнаружения неровностей поверхности заготовки (Z-ось)

6. Реверсная регулировка зазора от режущей горелки до поверхности трубы, в зависимости от наклона режущей головки во время процесса резки (W-ось)
7. Поперечное перемещение режущей головки 90° к оси заготовки (V-ось)



Машина резки трубы и профиля RB 950/1500/6 MP с 6 ЧПУ осями для труб с максимальным диаметром 1.524 мм



RB 600/5 compact с 5 ЧПУ осями для труб с максимальным диаметром 610 мм

Возможности использования в зависимости от количества ЧПУ осей и серии машины

Описание профиля резки/ Количество ЧПУ осей	3 ЧПУ оси	4 ЧПУ оси	5 ЧПУ оси	6 ЧПУ оси	7 ЧПУ оси	Серия compact	Серия MP
Круглые трубы: усовые, седловые и сквозные швы без постоянной фаски	X					X	
Круглые трубы: усовые и седловые швы с постоянной фаской и сквозные швы без постоянной фаски		X				X	
Круглые трубы: усовые, седловые и сквозные швы с постоянной фаской			X			X	X
Портфолио швов как на 5 ЧПУ осях, с добавлением профильных швов для берегового строительства, согласно AWS нормам и с добавлением усовых, двойных усовых, сквозных швов с постоянной фаской для полых профилей				X			X
Портфолио швов как на 6 ЧПУ осях, с добавлением заданных контуров для избранных видов стальной балки (U- и L- балки) с постоянной фаской					X		X

Сопоставление технических характеристик машин серии compact и MP

Технические данные	серия compact	серия MP
Области применения	малое производство/ строительство	промышленность
Форма заготовки	круглая труба	круглая труба, полый профиль, стальная балка
Гибкость	стационарная/мобильная	стационарная
Макс. обрабатываемая длина трубы в мм	12.000	30.000
макс. вес обрабатываемой трубы в кг	4.000	40.000
мин. диаметр обрабатываемой трубы в мм	60	60
макс. диаметр обрабатываемой трубы в мм	800	2.500
макс. нагрузка на поддерживающую тележку в кг	2.500	7.500
кол-во осей машины	5	6 - 7
кол-во ЧПУ осей машины	4	6 - 7
прямое управление ЧПУ осями через CAD/CAM	-	x
сканирование трубы	электромеханическое	лазер
привод	стандартный	высокодинамичный
Соединение с USV	-	x
подача резака	азимутная режущая головка	роботоподобная режущая головка
область резки позади зажимного патрона	-	x
Автогенная режущая техника	x	x
Макс. толщина стенок для автогена в мм	40	90(150)
Макс. наклон режущей головки для автогена в °	60	70
автоматическая система регулировки газов Omniflow	-	x
Подогревающая горелка	-	x
Плазменная режущая техника	x	x
Инверторная плазменная режущая техника	-	x
мин. Толщина стенок для плазмы в мм:	5	1
Макс. толщина стенок для плазмы в мм	30	80
Макс. наклон режущей головки для плазмы в °	45	55
Библиотека стандартных макросов	x	x
Библиотека специальных макросов	-	x
Негативная корректировка наклона резки	-	x
Оптимизация стартовой точки	-	x
Компенсация конусности	-	x
Автоматизация и оптимизация врезки	-	x

Машины термической 3D резки трубы и профиля серии MP

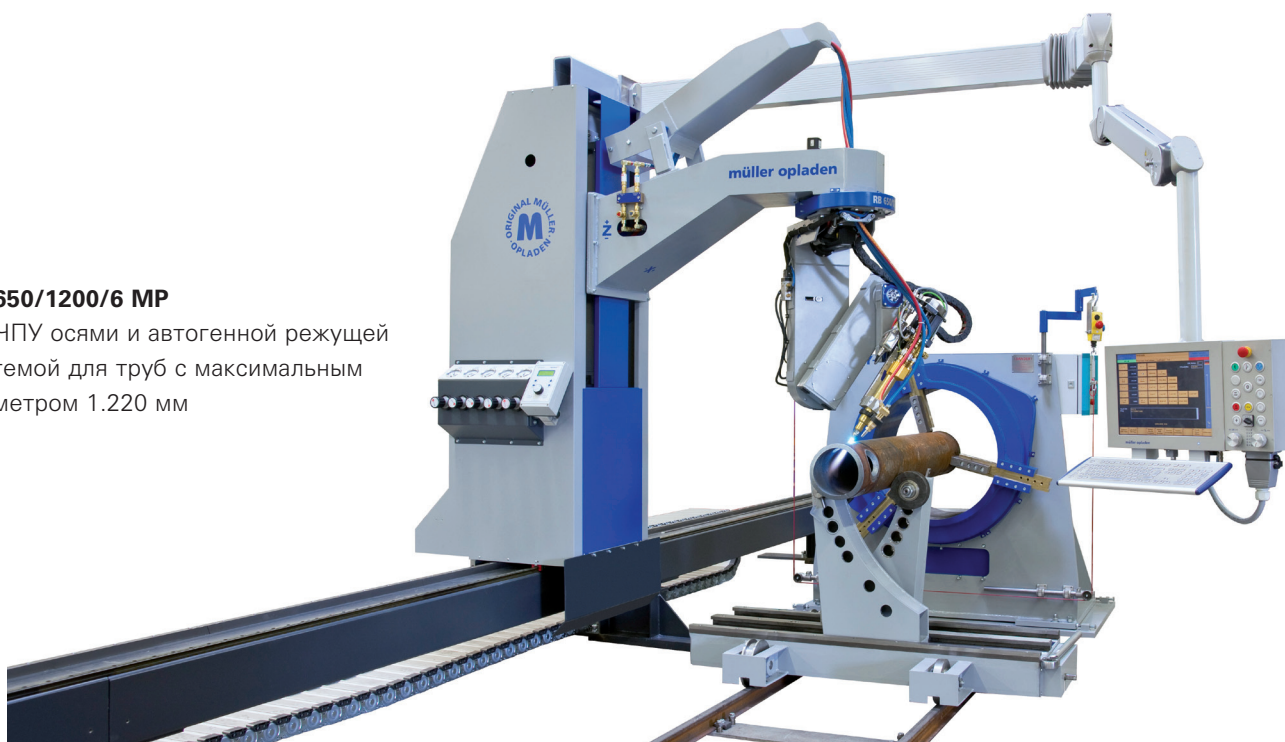


RB 650/1200/6 MP

с 6 ЧПУ осями и автогенной режущей системой
для труб с максимальным диаметром
1.220 мм

RB 650/1200/6 MP

с 6 ЧПУ осями и автогенной режущей
системой для труб с максимальным
диаметром 1.220 мм





RB 950/1500/6 MP

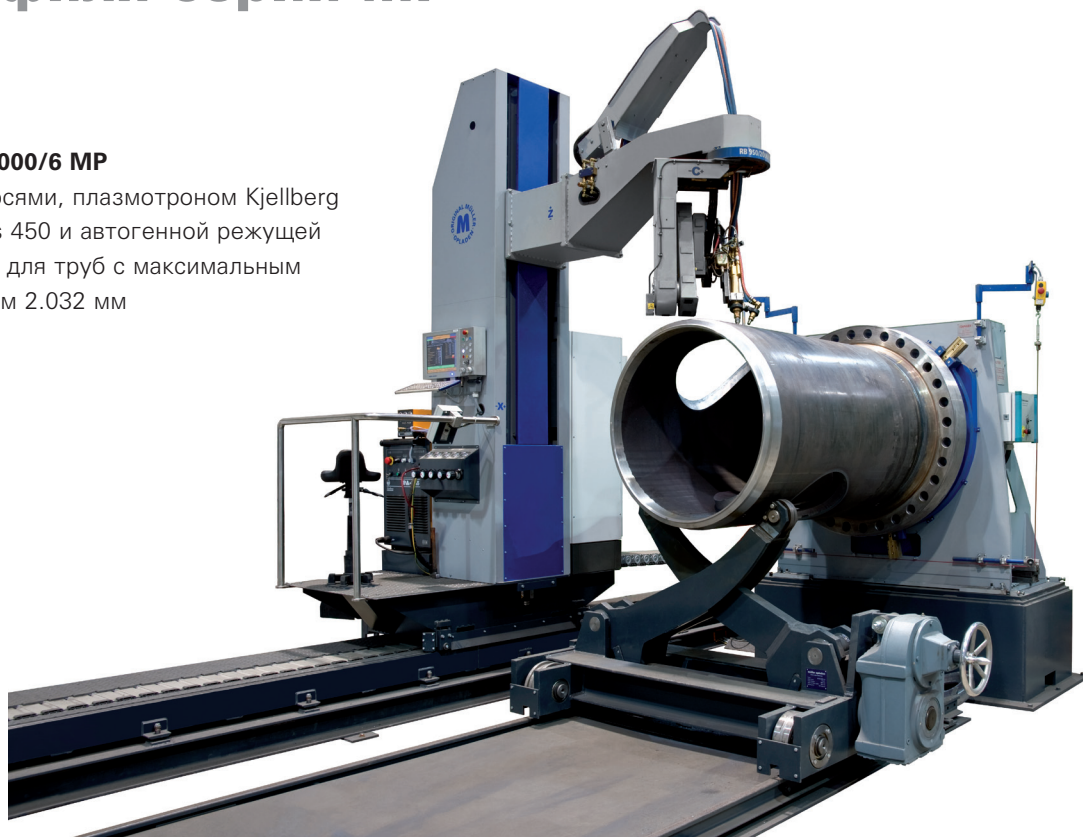
с 6 ЧПУ осями, плазмотроном Kjellberg FineFocus 450 и автогенной режущей системой для труб с максимальным диаметром 1.524 мм и полога профиля с максимальными размерами 420 x 420 мм



Машины термической 3D резки трубы и профиля серии MP

RB 950/2000/6 MP

с 6 ЧПУ осями, плазмотроном Kjellberg FineFocus 450 и автогенной режущей системой для труб с максимальным диаметром 2.032 мм



RB 650/1200/7 MP

с 7 ЧПУ осями, с автогенной режущей системой для труб, полового профиля и стальных балок



Машины термической 3D резки трубы и профиля серии compact

RB 600/3 compact

с 3 ЧПУ осями, плазмотроном Kjellberg PA-S 45W с переставляемым по высоте зажимным патроном и рольгангом для труб с максимальным диаметром 610 мм



RB 800/5 compact

с 5 ЧПУ осями, плазмотроном Kjellberg PA-S 45W, автогенной системой, с переставляемым по высоте зажимным патроном, с рольгангом и прижимом для труб с максимальным диаметром 812 мм

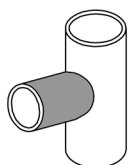
Машины термической 3D резки трубы и профиля

Технические данные Серия машины	RB 400 compact	RB 600 compact	RB 400/600 MP	RB 800 compact	RB 400/800 MP
Вес стандартной машины в кг	4500	5000	6000	5500	6500
Комплектация 3-5 осей	x	x	-	x	-
Комплектация 6-7 осей	-	-	x	-	x
Макс. вес трубы в кг трубы в кг	2000	4000	4000	4000	5000
Мин-макс диаметр в мм	60 - 400	60 - 600	60 - 600	60 - 800	60 - 800
Диаметр сквозного зажима в мм	-	-	400	-	400
Мин-макс размеры полого профиля в мм	-	-	270 x 270	-	270 x 270
Мин-макс размеры стальной балки в мм	-	-	270 x 270	-	270 x 270
Мин-макс длина заготовки в мм	300 - 12000	300 - 12000	300 - 18000	300 - 12000	300 - 18000
Использование автогенной и плазменной резки	x	x	x	x	x
Мин-макс толщина стенки для резки автогеном/плазмой в мм	5-40/5-25	5-40/5-25	5-60/1-80	5-40/5-25	5-60/1-80
Мин-макс угол наклона для резки автогеном/плазмой в °	± 60/± 45	± 60/± 45	± 70/± 55	± 60/± 45	± 70/± 55
Возможная поддержка трубы	тележка/ рольганг	тележка/ рольганг	тележка/ рольганг	тележка/ рольганг	тележка/ мотор. рольганг

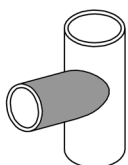
Технические данные	RB 400/1000	RB 650/1200	RB 950/1500	RB 950/2000	RB 1200/2500
Серия машины	MP	MP	MP	MP	MP
Вес стандартной машины в кг	7000	9000	10000	12000	14000
Комплектация 3 - 5 осей	-	-	-	-	-
Комплектация 6 - 7 осей	x	x	x	x	x
Макс. вес трубы в кг	6000	12000	25000	35000	40000
Мин-макс диаметр в мм	60 - 1000	80 - 1220	80 - 1540	200 - 2032	200 - 2524
Диаметр сквозного зажима в мм	400	650	950	950	1200
Мин-макс размеры полого профиля в мм	270 x 270	420 x 420	420 x 420	420 x 420	420 x 420
Мин-макс размеры стальной балки в мм	270 x 270	420 x 420	420 x 420	420 x 420	420 x 420
Мин-макс длина заготовки в мм	300 - 12000	300 - 12000	300 - 18000	300 - 12000	300 - 18000
Использование автогенной и плазменной резки	x	x	x	x	x
Мин-макс толщина стенки для резки автогеном/плазмой в мм	5-60/1-80	5-90/1-80	5-90/1-80	5-90/1-80	5-90/1-80
Мин-макс угол наклона для резки автогеном/плазмой в °	± 70/± 55	± 70/± 55	± 70/± 55	± 70/± 55	± 70/± 55
Возможная поддержка трубы	тележка/ мотор. рольганг	тележка/ мотор. рольганг	тележка/ мотор. рольганг	тележка/ мотор. рольганг	тележка/ мотор. рольганг

Машины термической 3D резки трубы и профиля

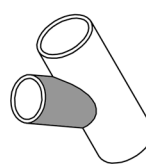
Стандартные макросы профильной резки



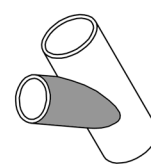
Седло 90° накладное центровое



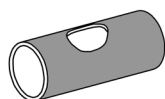
Седло 90° накладное эксцентриковое



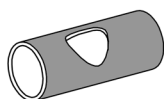
Седло < 90° накладное центровое



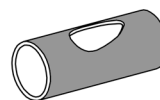
Седло < 90° накладное эксцентриковое



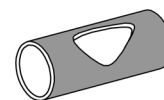
Прорез 90° центральной



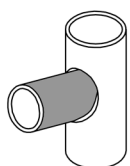
Прорез 90° эксцентриковый



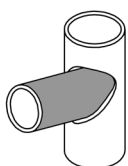
Прорез < 90° центральной



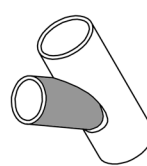
Прорез < 90° эксцентриковый



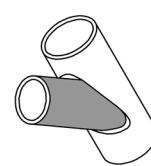
Седло 90° врезное центровое



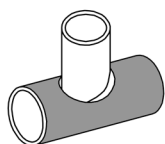
Седло 90° врезное эксцентриковое



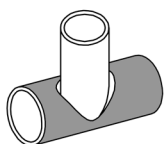
Седло < 90° врезное центровое



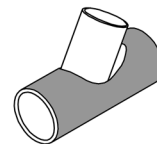
Седло < 90° врезное эксцентриковое



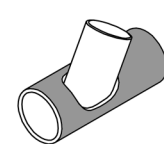
Прорез 90° центральной



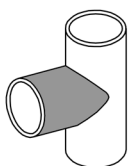
Прорез 90° эксцентриковый



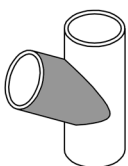
Прорез < 90° центральной



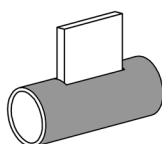
Прорез < 90° эксцентриковый



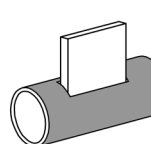
Седло двойное усовое 90°



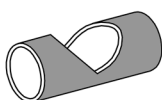
Седло двойное усовое < 90°



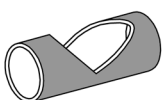
Шлиц центровой



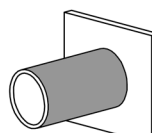
Шлиц эксцентриковый



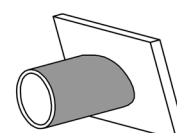
Прорез двойной усовой 90°



Прорез двойной усовой < 90°

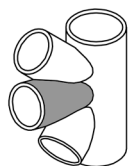


Соединение 90°

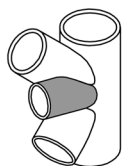


Соединение < 90°

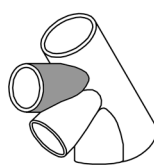
Специальные макросы профильной резки



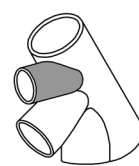
Многоседельное соединение
90° центровое



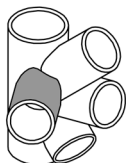
Многоседельное соединение
90° эксцентриковое



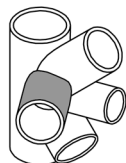
Многоседельное соединение
< 90° центровое



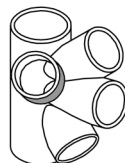
Многоседельное соединение
< 90° эксцентриковое



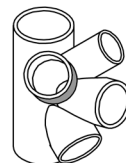
Многоседельное соединение
90° центровое



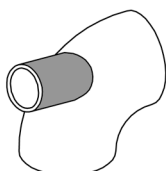
Многоседельное соединение
90° эксцентриковое



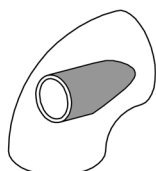
Многоседельное соединение
< 90° центровое



Многоседельное соединение
< 90° эксцентриковое



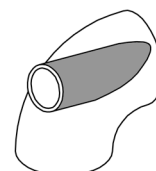
Локтевое седло центровое



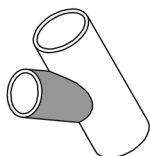
Локтевое седло эксцентриковое



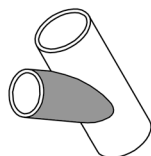
Локтевое седло центровое
со сдвигом оси



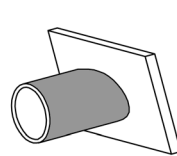
Локтевое седло эксцентриковое
со сдвигом оси



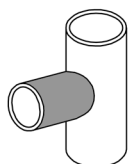
Седло морского профиля
центровое



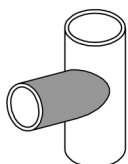
Седло морского профиля
эксцентриковое



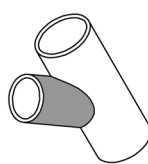
Соединение морского профиля



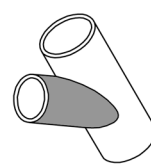
Седло 90° накладное
центровое с переменной
фаской



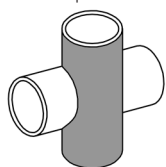
Седло 90° накладное
эксцентриковое с переменной
фаской



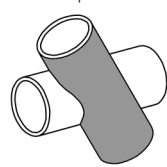
Седло < 90° накладное центровое
с переменной фаской



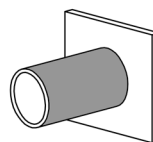
Седло < 90° накладное
эксцентриковое с переменной
фаской



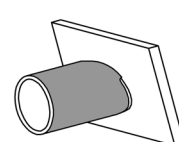
Прямой перекрестный прорез



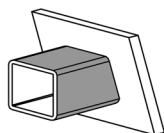
наклонный перекрестный прорез



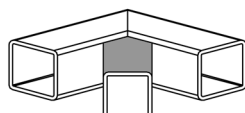
соединение 90°
углового сварного шва



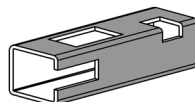
соединение < 90°
углового сварного шва



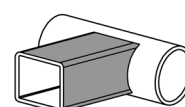
Угловое соединение
четырёхугольной трубы



Двойное угловое соединение
четырёхугольной трубы



Шлицы на четырёхугольной
трубе



Седло четырёхугольной
трубы

Машины термической 3D резки трубы и профиля Результаты профильной резки



Машины термической 3D резки трубы и профиля

Программное обеспечение

Наше, базирующееся на Windows, программное обеспечение COROBS® предлагает совершенную и надежную программную платформу для 3D машин резки трубы и профиля.

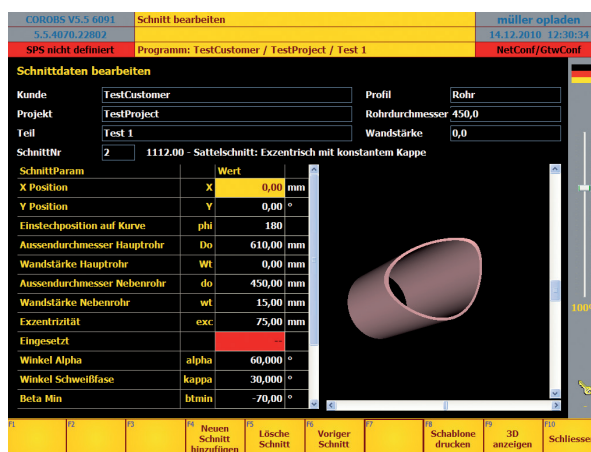
Каждое программное решение постоянно развивается в соответствии с появляющимися новшествами и запросами рынка.

Продвинутая дигитализация позволяет осуществлять оптимальную интеграцию между производственными процессами, заложенными в данные машины, с проектируемыми строительными конструкциями или иными запросами конечного клиента. В этой области нами разработаны многие программные модули:

- Online модуль прямого ввода данных на пульте управления машиной
- Offline модуль ввода данных на удаленном рабочем месте
- MOCAD 3D CAD программное обеспечение для конструирования трубных соединений
- MOPRO® 3D CAD/CAM программное обеспечение для конвертации базирующихся на макросах файлов резки из 3D CAD актуальных версий BOCAD, Intergraph, Tekla Structures и Tribone
- Соединение программного обеспечения MOPRO® со логистическим программным обеспечением заказчика для распознавания наличия требуемого материала на складе
- Программное обеспечение для оптимизации последовательности резки
- Виртуальная 3D симуляция данных с изображением реза до начала непосредственного процесса резки
- Программное обеспечение для удаленной диагностики ошибок через интернет между сервисным центром в Опладене и управлением машиной на предприятии заказчика. Оно позволяет осуществлять обновление программного обеспечения или быстро идентифицировать и решать технические проблемы, возникающие в программном обеспечении, ЧПУ или приводной технике.



Базирующееся на макросах программное обеспечение COROBS®



3D-симуляция реза

- Обмен данными между ЧПУ машины термической резки и системой регулировки газов Omniflow для оптимизации потребления газов во время процесса резки

Машины термической 3D резки трубы и профиля

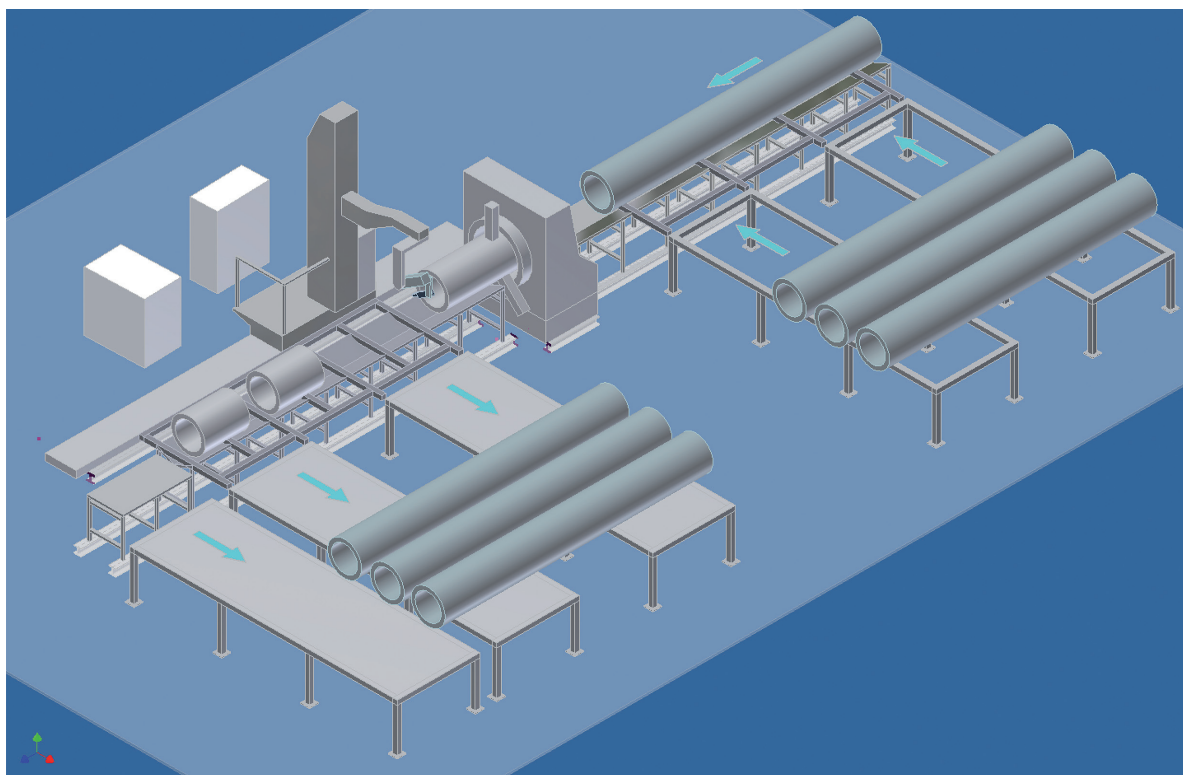
Логистические решения

Автоматическая манипуляция заготовками с помощью той или иной интегрированной в машину логистики значительно повышает продуктивность наших машин.

3D рисунок, помещенный ниже, изображает типичный оборот материала из круглых труб со столом загрузки и системой манипуляции. Труба выкладывается на шариковый или моторизованный рольганг позади зажимного патрона. Отсюда она продвигается по шариковому или моторизованному рольгангу сквозь корпус зажимного патрона, зажимается и обрезается. После этого профилированная труба попадает на стол разгрузки, для передачи ее на следующие виды обработки.

Транспортная система подачи или снятия трубы с зажимного патрона может быть выполнена в виде шариковых или моторизованных рольгангов.

Шариковый рольганг применяется для труб с максимальным диаметром 610 мм и весом до 2 тонн. Транспортировка трубы в этом случае осуществляется вручную. Моторизованный рольганг позволяет осуществлять автоматическую транспортировку трубы с максимальным диаметром 2032 мм и весом до 15 тонн. Транспортировочные ролики приводят в движение автоматически перед началом процесса резки. Труба поддерживается этими роликами, которые подгоняются с помощью моторов на определенный диаметр трубы.



Изображение концепции типичного эффективного оборота материала для круглых труб

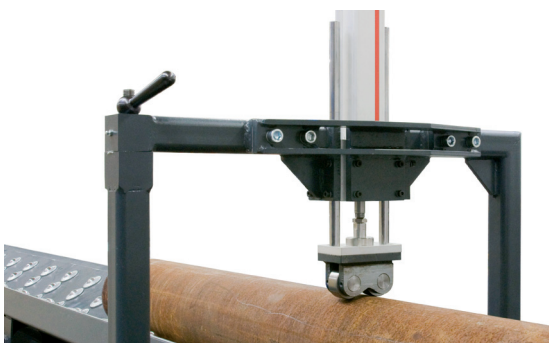
Помимо шарикового или моторизованного рольганга все машины могут также комплектоваться традиционными поддерживающими тележками для труб с максимальным диаметром 2540 мм и максимальной нагрузкой на тележку 7,5 тонн. При укладке трубы на две поддерживающие тележки, она может также с их помощью перемещаться относительно зажимного патрона. Поддерживающие раздвижные ролики тележки настраиваются вручную или гидравлически под определенный диаметр трубы.



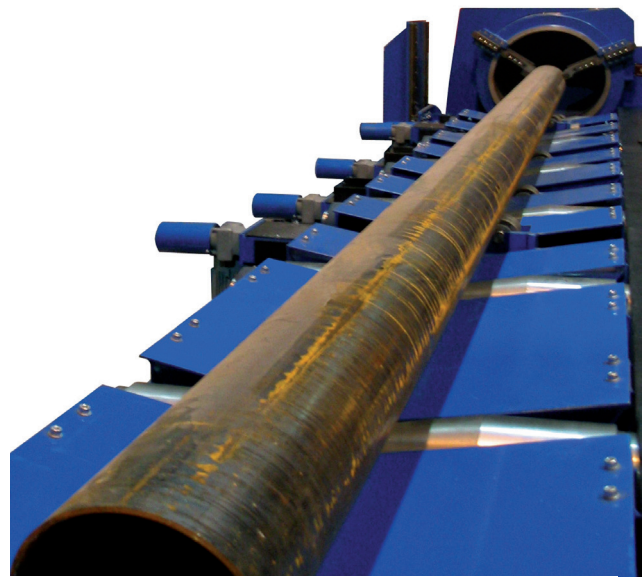
Поддерживающая тележка для труб с максимальным диаметром 1220 мм и максимальной нагрузкой 7,5 тонн



Шариковый рольганг



Прижим, предотвращающий вылет неровной трубы во время резки



Моторизованный рольганг для труб с максимальным диаметром 1524 мм и максимальным весом 15 тонн

Механизированные сварочные системы Сварочные поворотные столы

Наши наклонные поворотные сварочные столы с максимальной нагрузкой от 50 до 40000 кг, являются универсальным оборудованием, как для ручной, так и для механизированной сварки кольцевых швов, а также для позиционирования свариваемых деталей.

Стандартные поворотные столы располагают следующими свойствами:

- Стабильная сварная конструкция
- Ручная, электромоторная или гидравлическая установка угла наклона
- Поворотная шайба различных размеров, с полной механической обработкой, включая центровочные канавки и Т-образные пазы, начиная с модели MO-DT-500
- Стандартное управление

Перечисление возможных опций

- Дополнительные крепежные отверстия различного диаметра
- Специальное управление для кольцевой сварки
- Различные виды системной оснастки, такие как трехкулачковые зажимные патроны или штативы

Помимо наклонных поворотных сварочных столов могут быть альтернативно предложены следующие модельные ряды:

- Горизонтальные позиционирующие столы MO-DTH грузоподъемностью от 1000 до 40000 кг
- Вертикальные позиционирующие столы MO-DTV грузоподъемностью от 500 до 40000 кг
- Наклонные и вертикально гидравлически настраиваемые позиционирующие столы MO-DTHV грузоподъемностью от 1000 до 40000 кг
- Многоосевые позиционирующие столы MO-DTMA грузоподъемностью от 500 до 15000 кг

Детальная информация по тому или иному типу оборудования может быть предоставлена по запросу



MO-DT-100



MO-DT-500



MO-DT-1.000

	грузоподъемность в кг	полый вал Ø в мм	диапазон наклона в°	количество оборотов 1/мин *
MO-DT-30	30	–	+/- 90	0,125 – 5,0
MO-DT-50-HW-30	50	30	+/- 90	0,125 – 5,0
MO-DT-100-HW-125	100	125	+/- 90	0,125 – 5,0
MO-DT-200-HW-125	200	125	+/- 90	0,125 – 5,0
MO-DT-300-HW-125	300	125	+/- 90	0,125 – 5,0
MO-DT-500-HW-200	500	200	+/- 90	0,06 – 2,4
MO-DT-1.000	1.000	–	120	0,06 – 2,4
MO-DT-1.500	1.500	–	120	0,06 – 2,4
MO-DT-2.000	2.000	–	120	0,05 - 1,0
MO-DT-3.000	3.000	–	120	0,05 - 1,0
MO-DT-5.000	5.000	–	120	0,05 - 1,0
MO-DT-10.000	10.000	–	120	0,05 - 1,0
MO-DT-15.000	15.000	–	120	0,05 - 1,0
MO-DT-20.000	20.000	–	120	0,05 - 1,0
MO-DT-30.000	30.000	–	120	0,05 - 1,0
MO-DT-40.000	40.000	–	120	0,05 - 1,0

* для центричных деталей



MO-DTV-300

MO-DT-15.000-HV
с гидравлической вертикальной
настройкой

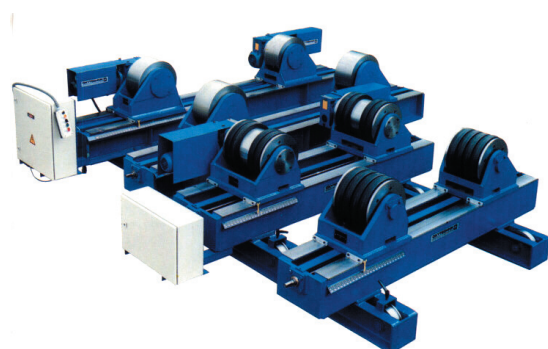


Механизированные сварочные системы Устройства для поддержки ёмкостей

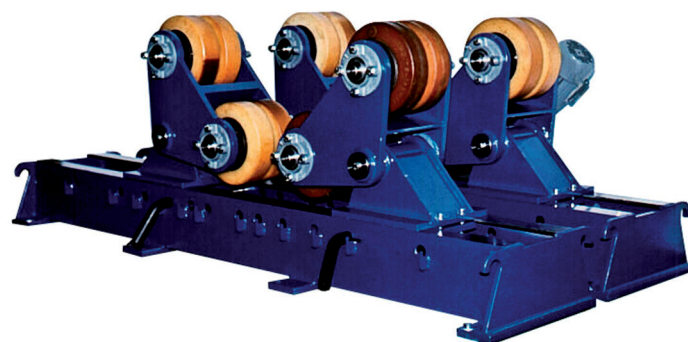
Наши устройства для поддержки ёмкостей с максимальной грузоподъемностью от 750 до 80000 кг предназначены для обработки и сварочного позиционирования больших осесимметричных деталей, таких как емкости или котлы

Стандартные устройства располагают следующими свойствами:

- Приводной кронштейн, включая базовую раму и центрично перемещаемые роликовые консоли
- Фиксация за счет безопасных шкворней
- Бесступенчатый регулируемый крутящий привод через самотормозящую червячную передачу со встроенным DS-мотором
- Поддерживающий кронштейн выполнен по принципу приводного, только без привода.
- Стандартное управление
- Перечисление возможных опций
- Стальные колеса вместо вулканизированных или цельнорезиновых
- Напольный ходовой путь
- Самоцентрирующееся исполнение MO-RB-SZ-20.000-Synchron грузоподъемностью от 5000 до 40000 кг



MO-RB-40.000



MO-RB-SZ-20.000-Synchron

етальная информация по тому или иному типу оборудования может быть предоставлена по запросу

	нагрузка в кг*	мин-макс Ø детали в мм	площадь (ДхШ) в мм	высота в мм	диаметр роликов в мм	скорость вращения в см/мин *
MO-RB-750-MS	750	100 - 2.000	2.200 x 600	375	250	50 - 2.000
MO-RB-1.500-MS	1.500	100 - 2.000	2.200 x 600	375	250	50 - 2.000
MO-RB-3.000-MS	3.000	100 - 3.000	2.310 x 1.000	530	250	50 - 2.000
MO-RB-6.000-MS	6.000	100 - 3.000	2.310 x 1.000	530	250	50 - 2.000
MO-RB-10.000-MS	10.000	150 - 4.000	3.900 x 1.350	710	400	45 - 1.800
MO-RB-15.000-MS	15.000	150 - 4.000	3.900 x 1.350	710	400	45 - 1.800
MO-RB-20.000-MS	20.000	150 - 4.000	3.900 x 1.350	710	400	45 - 1.800
MO-RB-30.000-MS	30.000	150 - 4.000	3.900 x 1.350	710	400	45 - 1.800
MO-RB-40.000-MS	40.000	150 - 4.000	4.200 x 1.450	780	500	30 - 1.200
MO-RB-80.000-MS	80.000	150 - 4.000	4.500 x 1.650	810	500	30 - 1.200

*для центричных деталей

Механизированные сварочные системы Сварочные колонны

Наши сварочные колонны, с размерным рядом от 2x2 до 8x8 м, в соответствии с максимальным вертикальным ходом и вылетом стрелы, служат для позиционирования и направления сварочных головок, сварочных горелок и прочих инструментов.

Эти колонны в сочетании с поворотными столами или поддерживающими роликовыми устройствами позволяют производить кольцевую и продольную сварку, а также наплавку поверхностей различных деталей.

Стандартные сварочные колонны располагают следующими свойствами:

- Изготовление в виде легкой (lean) или тяжелой (heavy duty) конструкции в зависимости от максимальной нагрузки на стрелу, необходимой плавности хода (интенсивности вибраций) и длины стрелы.
- Направляющие на колонне и стреле с зубчатой рейкой и линейными направляющими
- Стандартное управление

Перечисление возможных опций

- Напольный ходовой путь
- Кресло оператора на переднем конце стрелы (только для Heavy-Duty моделей)

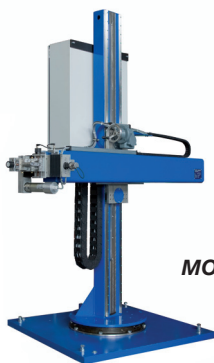
Помимо указанных стандартных моделей возможно изготовление других размеров оборудования исходя из сочетания колонна/стрела.

Детальная информация по тому или иному типу оборудования может быть предоставлена по запросу.

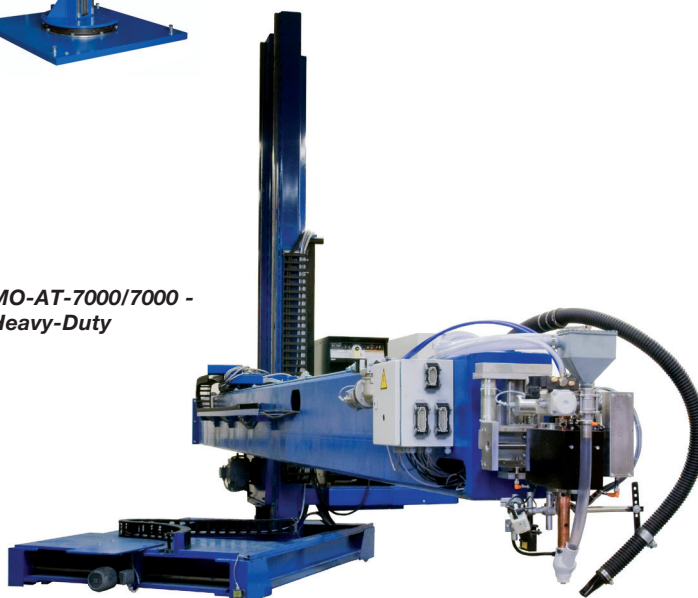
MO-AT-8000/8000 / Heavy-Duty



MO-AT-2000x2000 / Lean



MO-AT-7000/7000 - Heavy-Duty



	версия	общая высота	вертикальный ход	вылет стрелы	нагрузка на стрелу
MO-AT-2.000x2.000	Lean	2.200	2.000	2.000	60
MO-AT-3.000x3.000	Lean	4.600	3.000	3.000	150
MO-AT-4.000x4.000	Lean	5.600	4.000	4.000	150
MO-AT-5.000x5.000	Heavy Duty	7.300	5.000	5.000	250
MO-AT-6.000x6.000	Heavy Duty	8.300	6.000	6.000	400
MO-AT-7.000x7.000	Heavy Duty	9.300	7.000	7.000	400
MO-AT-8.000x8.000	Heavy Duty	10.300	8.000	8.000	400

Механизированные сварочные системы Специальные решения под заказ

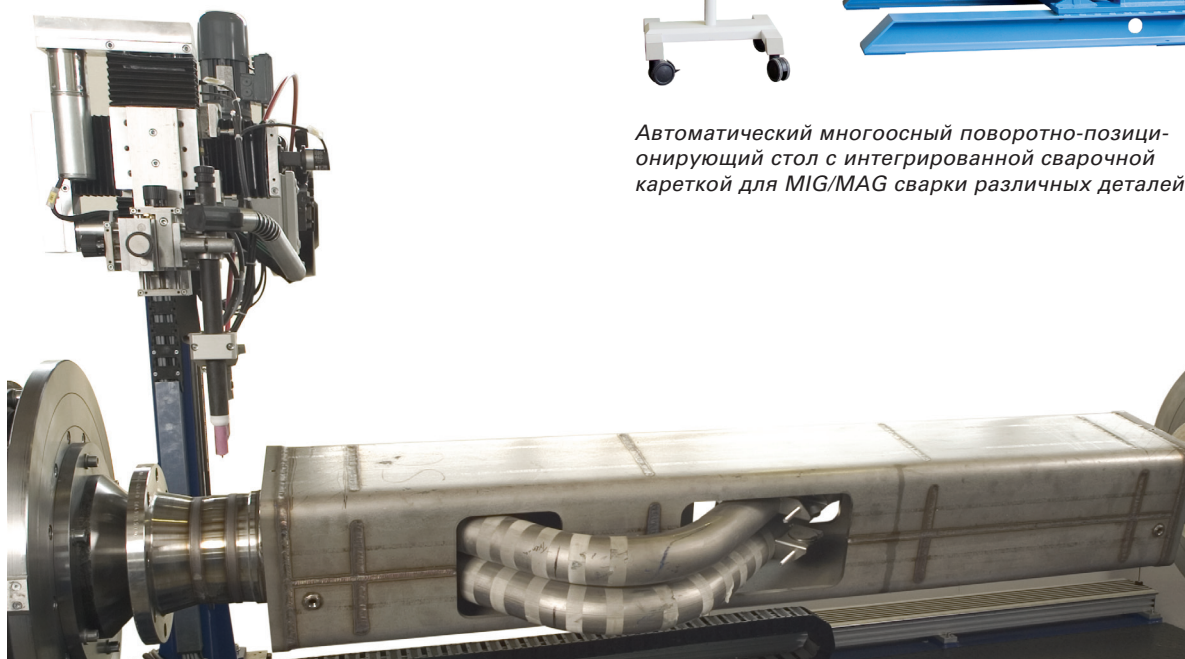
После присоединения к фирме в 2003 году специализирующегося на сварочной технике инженерного бюро ARCKON мы постоянно развиваем направление «механизированные сварочные системы». Таким образом, мы можем предложить сегодня помимо стандартных сварочных устройств, таких как поворотные сварочные столы, емкостные поворотные столы, или автоматические сварочные колонны, также и различного рода специальные машины под конкретные задачи. Эти специальные решения поддерживают процесс сварки путем согласованного между собой движения обрабатываемой детали и сварочной головки.

Исходя из нашего многолетнего опыта и глубоких знаний технологии нашими инженерами-сварщиками, мы уделяем основное внимание электродуговой сварке WIG, MIG/MAG, сварке под флюсом и плазменной сварке. Производственная программа, исходя из запросов клиента, может быть расширена богатым ассортиментом

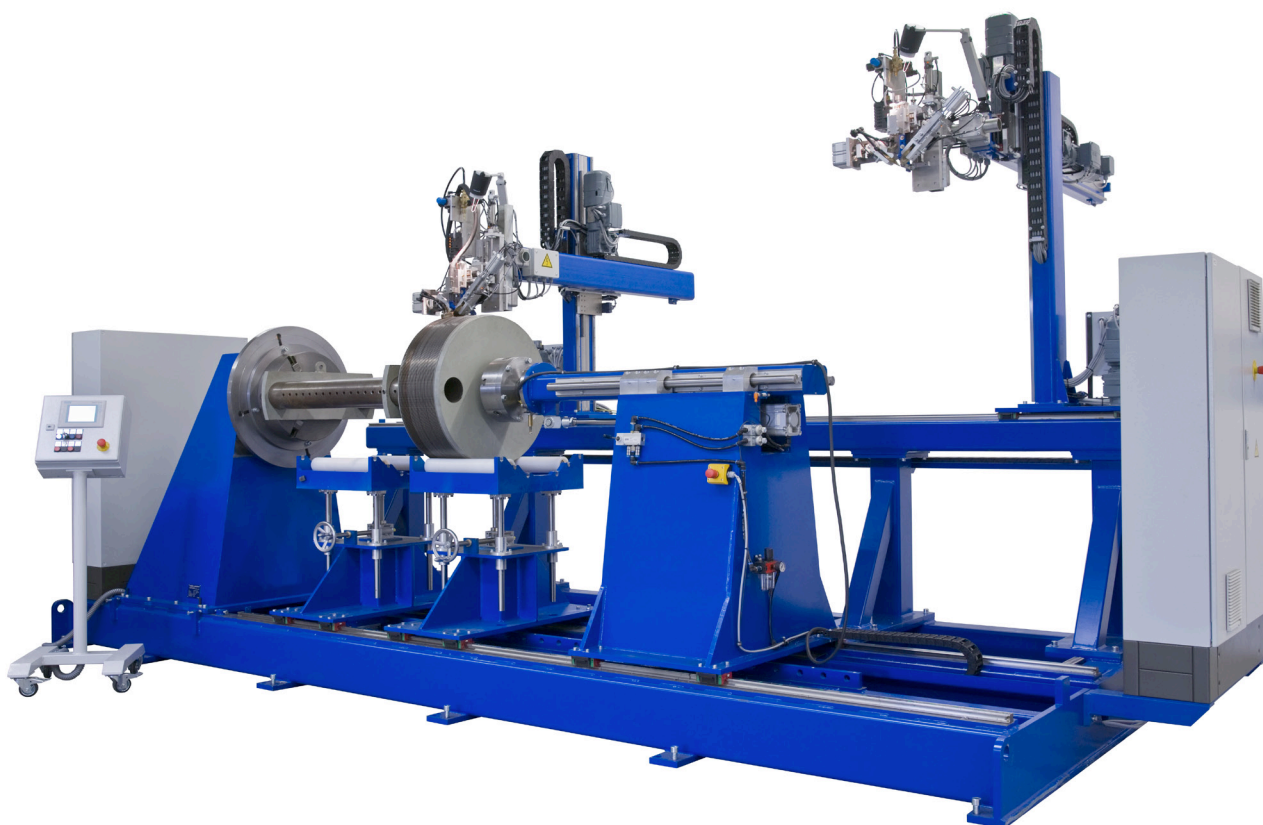
дополнительных устройств, таких как держатели горелки, сварочные трактора или суппорты, с помощью которых мы в состоянии реализовать решения специальных задач, возникающих у наших клиентов.



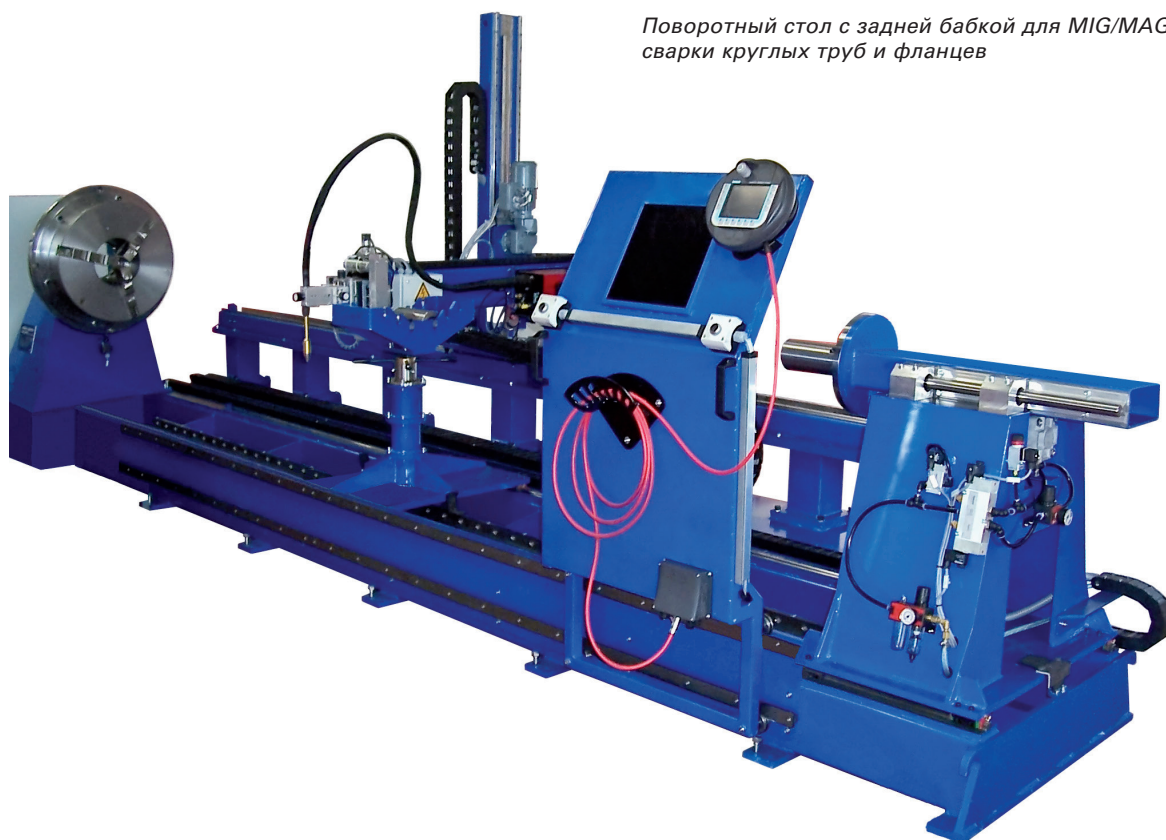
Автоматический многоосный поворотный-позиционирующий стол с интегрированной сварочной кареткой для MIG/MAG сварки различных деталей



Поворотный стол с задней бабкой для MIG сварки кольцевых фланцевых швов



Машина с двумя синхронизированными сварочными головками для тонкой плазменной сварки панелей теплообменников

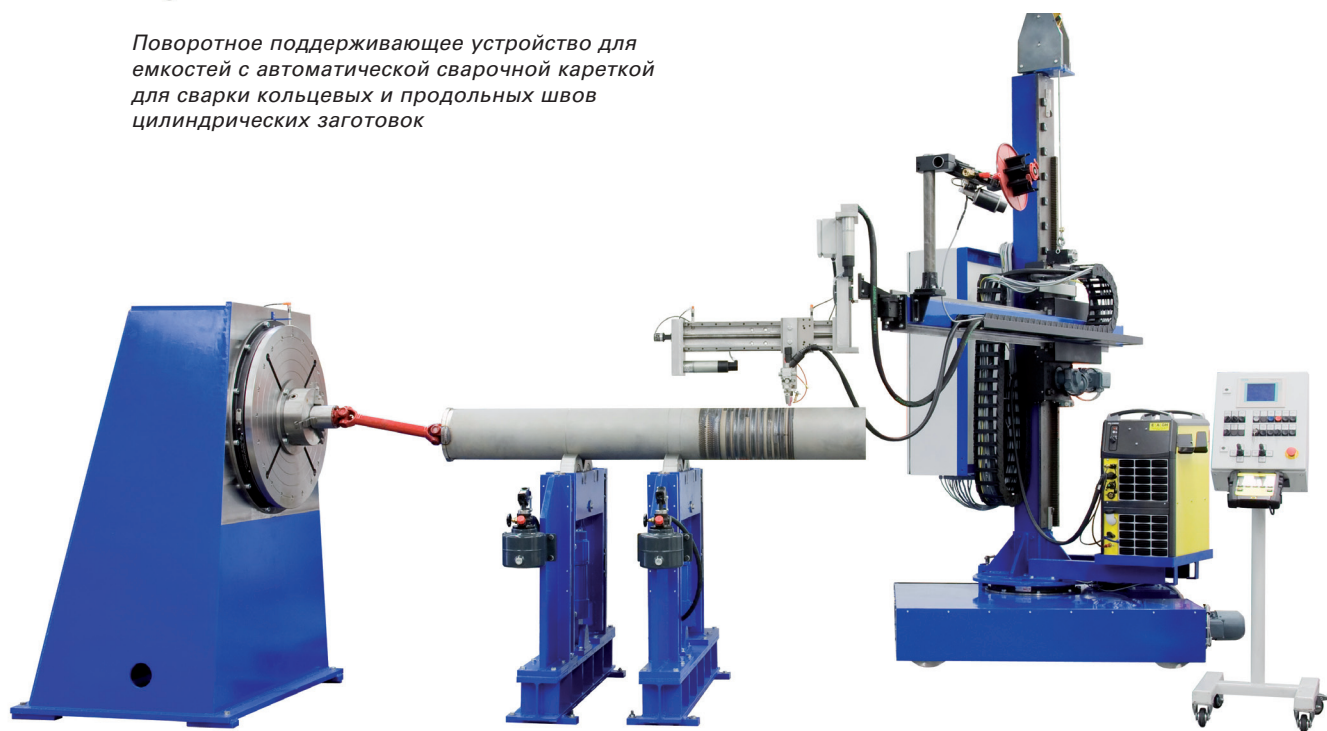


Поворотный стол с задней бабкой для MIG/MAG сварки круглых труб и фланцев

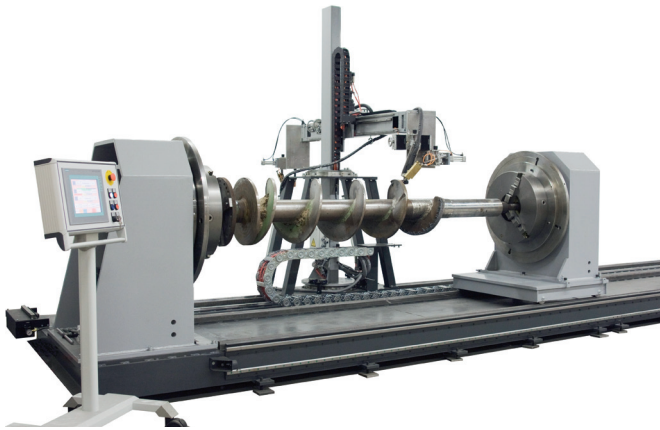
Механизированные сварочные системы Специальные решения под заказ



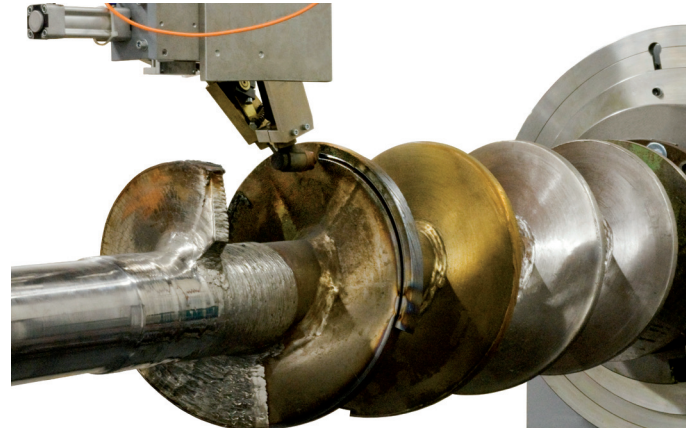
Поворотное поддерживающее устройство для емкостей с автоматической сварочной кареткой для сварки кольцевых и продольных швов цилиндрических заготовок



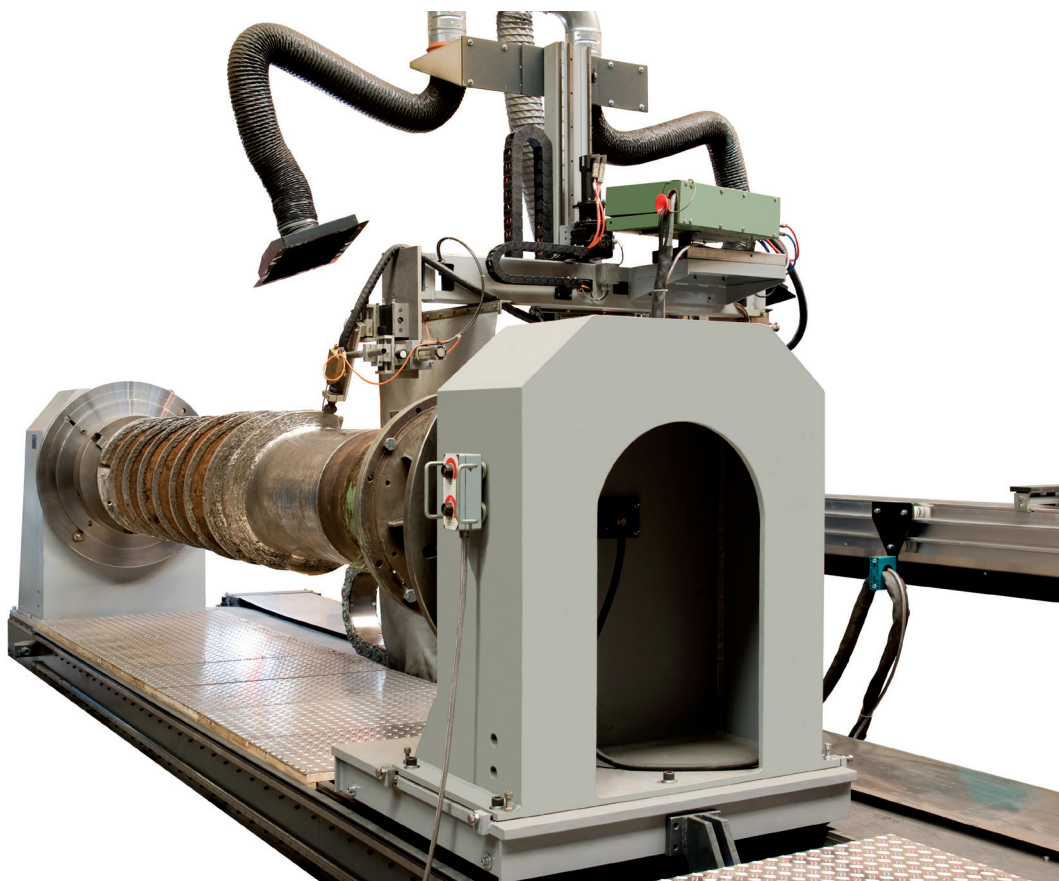
Сварочная колонна с вертикальным поворотным столом для MIG электродуговой наплавки на цилиндрические детали



Поворотный стол с задней бабкой с двумя рабочими головками на сварочной колонне



Плазменная режущая головка для отрезания изношенной поверхности шнека и WIG сварочная головка для наплавки нового покрытия на поверхность шнека.



müller opladen

made in germany

MÜLLER OPLADEN GmbH
Stauffenbergstrasse 14-20
51379 Leverkusen Opladen
Deutschland

Phone: +49(0)2171-766230
Fax: +49(0)2171-766255
Email: mail@mueller-opladen.de
Internet: www.mueller-opladen.de

Эксклюзивный представитель
в России и СНГ:



DEG Москва

г. Москва, 2-я ул. Энтузиастов, д. 3, стр. 1
+7 (495) 223-54-54, info@deg.ru

DEG Санкт-Петербург

г. Санкт-Петербург, пр. Энергетиков, д. 10, литер А, офис 314
+7 (812) 313-50-10, spb@deg.ru

DEG Саратов

г. Саратов, ул. Зарубина, д. 124/130, офис №17
+7 (8452) 43-78-24, south-east@deg.ru

Бесплатный звонок по России

8-800-250-54-56