



08 2021

**Połączenie samodzielnych linii (walcowania i spawania) staje się centrum produkcyjnym rur poprzez automatyzację.**

#### **Od arkusza do rury**

System rozładunkowy ładuje półfabrykaty do 2 000 mm na stół wsuwany (do czterech półfabrykatów na raz, w zależności od długości rury).

#### **Transfer automatyczny**

Bramowy system przenoszenia automatycznie ładuje i rozładuje stacje walcowania i spawania i przenosi gotowe spawane rury do opcjonalnych

operacji końcowych takich jak szcztokowanie i kalibracja.

#### **Automatyzacja**

Automatyczne wyładowywanie i ładowanie stacji walcowania i spawania eliminuje potrzebę ręcznej interwencji.

#### **Wszechstronne opcje**

Urządzenia Weil Technology charakteryzują się elastycznością geometrii, średnic i długości rur.

#### **Czas cyklu**

Możliwość jednoczesnej obróbki wielu części na linii skutkuje wysoką wydajnością produkcyjną.

**Koncepcja modułowa** Połączenie rozkładarki, przenośnika rolkowego, Flexmaster, przenośnika bramowego i wyposażenia do wykańczania rur można łatwo dostosować do wymagań produkcyjnych. Zaawansowana kombinacja multirollera i systemu spawalniczego umożliwia tworzenie owalnych i okrągłych geometrii.

	Centrum produkcyjne dla rur wentylacyjnych	Centrum produkcyjne rur kominowych i katalizatorów
Średnica rur	76 – 400 mm	76 – 400 mm
Długość rur	200 – 2 000 mm	120 – 1 270 mm
Grubość materiału	0,8 – 3,0 mm	0,8 – 2,0 mm
Materiały	Stal, stal nierdzewna*	Stal, stal nierdzewna*
Źródło spawania	Laser, TIG, Plazma	Laser, TIG, Plazma
Moc	do 580 rur/ godz	do 240 rur/ godz

\*Inne materiały na żądanie.