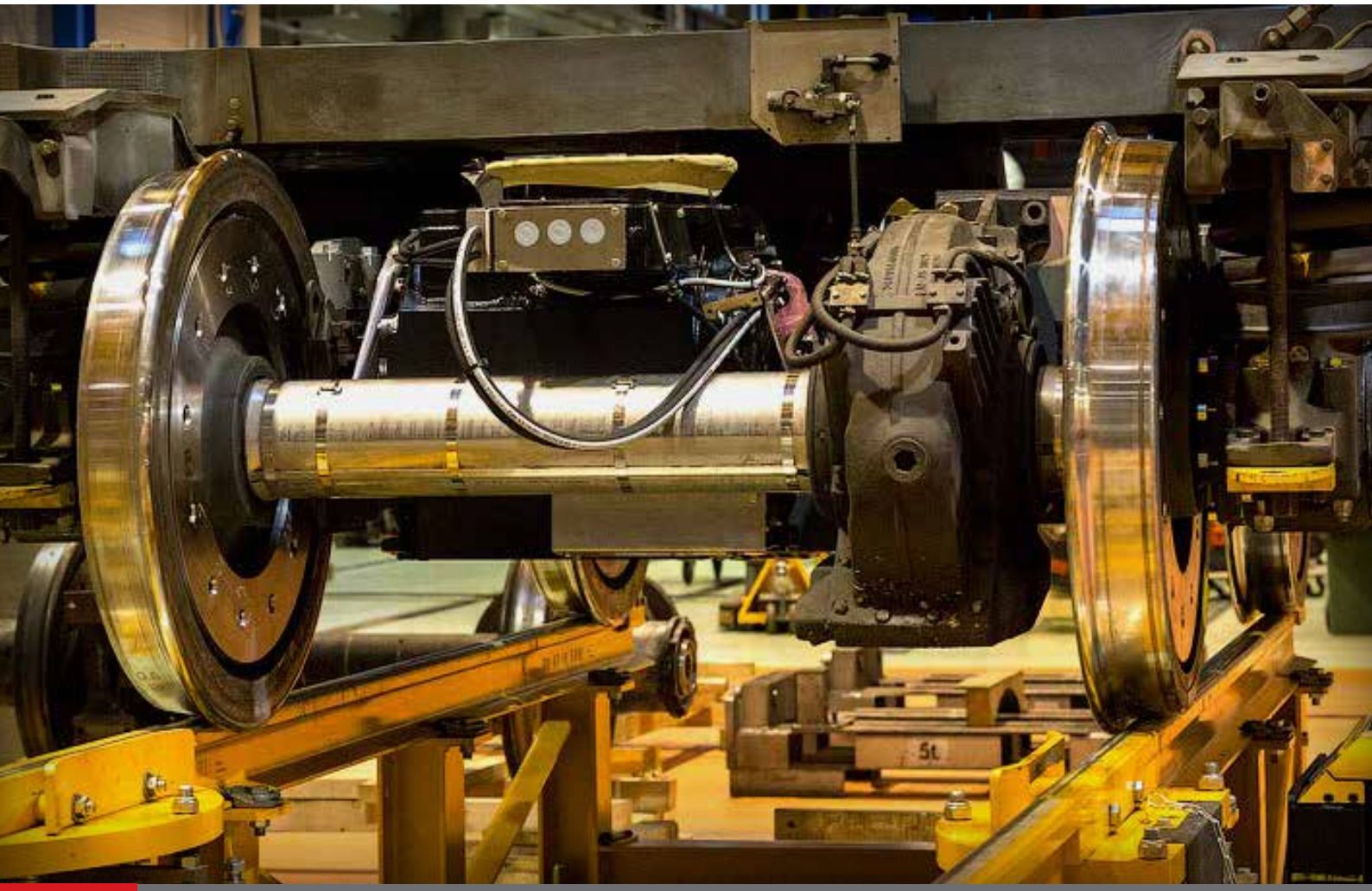
2019

ИНЖЕНЕРНЫЕ РЕШЕНИЯ

Профессиональное гидравлическое оборудование

ПРЕССОВОЕ

оборудование для распрессовки и запрессовки колесных пар



8 800 777 17 35
op-rzd@mail.ru

e-eng.ru

О КОМПАНИИ

Развитие железнодорожного транспорта неразрывно связано с развитием всех сфер жизнедеятельности, именно поэтому к состоянию железнодорожного подвижного состава предъявляются повышенные требования.

Компания «Инженерные решения» – производитель широкого ассортимента высокотехнологичного гидравлического оборудования и инструмента для деповского ремонта вагонов.

Наше оборудование широко применяется в сети производственных и ремонтных служб ОАО «РЖД»:

вагоноремонтных заводах;

- пунктах подготовки к перевозкам;
- вагонных депо;
- пунктах техобслуживания и контрольных постах;
- ремонтных депо частных грузовых компаниях.

Специалисты-инженеры компании «Инженерные решения» помогут подобрать необходимое оборудование для ремонта и технического обслуживания железнодорож-ного подвижного состава.

Собственное конструкторское бюро позволяет находить индивидуальные решения технических задач любой сложности. Наличие собственной производственной базы, полное сопровождение производственного цикла по созданию оборудования, начиная с момента проектирования и заканчивая монтажем изделия на территории заказчика, позволяет гарантировать нашим клиентам высокое качество и надежность приобретаемого оборудования.

Компания «Инженерные решения» уверенно ре-шает актуальные задачи развития производственных и ремонтных служб железнодорожного транспорта.

ГЛАВНАЯ ЦЕЛЬ КОМПАНИИ — НАДЕЖНОСТЬ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ОБОРУДОВАНИЯ В УСЛОВИЯХ ЭКСПЛУАТАЦИИ КАЖДОГО КЛИЕНТА. САМАЯ ЦЕННАЯ НАГРАДА — ПОЛОЖИТЕЛЬНЫЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ МНЕНИЯ СПЕЦИАЛИСТОВ О РЕЗУЛЬТАТАХ РАБОТЫ НАШЕЙ ТЕХНИКИ.

СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР

Качественный технический сервис любого оборудования в условиях эксплуатации не менее важен, чем его рабочие характеристики. Мы уделяем особое внимание развитию и оснащению собственного сервисного центра.

Сервисный центр проводит монтажные и пусконаладочные работы оборудования, обеспечивает его ввод в эксплуатацию.

Одновременно проводится вводное обучение персонала, эксплуатирующего оборудование.

Сервисный центр выполняет гарантийные и плановые технические работы по обслуживанию оборудования. Гарантийное обслуживание оборудования включает в себя его диагностику, своевременную замену неисправных деталей и ремонт, как в сервисном центре, так и на территории заказчика.

НАШИ ВОЗМОЖНОСТИ

Конструкторы компании «Инженерные решения» обладают большим опытом проектирования оборудования для различных отраслей промышленности. Творческий подход и глубокая техническая эрудиция позволяют предлагать нестандартные технические решения, отличающиеся элегантностью конструктивного исполнения и новизной.

Производственная служба компании изготавливает сложное оборудование для заказчика при жестком авторском надзоре конструкторов.

В данном буклете выборочно представлены варианты прессового оборудования. Компания «Инженерные решения» проектирует и изготавливает оборудование по техническим требованиям Заказчика.

АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ ПРЕСС ДЛЯ ЗАПРЕССОВКИ КОЛЕСНЫХ ПАР ПГКП-200/1А

Пресс гидравлический автоматизированный ПГКП-200/1А предназначен для автоматической запрессовки колес на оси колесных пар типа РУ1Ш-957-Г, РВ2Ш-957-Г, РУ1-950-Г с усилием до 200 тс.

В зависимости от режима управления пресс ПГКП-200/1А позволяет выполнять запрессовку кассетных подшипников и внутренних подшипниковых колец колесных пар.

Пресс выполнен в климатическом исполнении УХЛ категории размещения 4 по ГОСТ 15150-69.

Время формирования колесной пары (запрессовки) до 7 минут; демонтажа колес с оси (распрессовки) до 4 минут.

ПРЕИМУЩЕСТВА ПРЕССА ПГКП-200/1А

- **Высокая производительность.** Время формирования колесной пары составляет 3-4 минуты;
- **Автоматизированное управление.** Благодаря высокоточной электронике на прессе в автоматическом режиме осуществляется полный цикл запрессовки колес на оси колесных пар;
- **Универсальность пресса.** В ручном режиме позволяет осуществлять запрессовку кассетных подшипников и внутренних подшипниковых колец колесных пар;
- **Электронная регистрация данных процесса запрессовки.** По результатам формирования колесной пары на экране выносного пульта управления формируется диаграмма запрессовки колес, которую можно просто сохранить на флеш-носителе.
- **Удобный пульт управления.** Пульт управления снабжен удобными кнопками управления, световой индикации, панель управления тактильная с интуитивным интерфейсом;
- **Бесперебойная работа.** Пресс ПГКП-200/1А способен бесперебойно работать в режиме 24/7;
- **Гарантированное качество запрессовки.** Наша компания специализуется на производстве данного вида продукции, благодаря накопленным знаниям и профессиональным компетенциям мы создаем высокопроизводительное и эффективное оборудование с повышенным ресурсом эксплуатации.

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ ПРЕССА

В состав пресса ПГКП-200/1А входят:

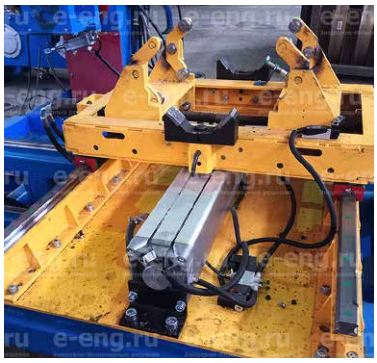
- силовая установка,
- гидравлическая насосная станция с электроприводом,
- выносной пульт управления,
- соединительные рукава и кабели.

Конструктивно пресс ПГКП-200/1А состоит из опорной рамы с закрепленными к ней регулируемыми виброопорами, верхней рамы, упорной тумбы с неподвижной опорой, нажимной тумбы с установленным в ней силовым гидроцилиндром к штоку которого закреплена подвижная опора с направляющей и силового шкафа.

Силовой шкаф пресса выполнен в виде навесного шкафа одностороннего обслуживания с подводом контрольных кабелей.. Органы управления, визуализации и световой сигнализации удобно размещены на панели шкафа.

Гидравлическая насосная станция, комплектуемая с прессом, обеспечивает подачу рабочей жидкости под давлением к гидроцилиндрам и гидромоторам пресса. На левой панели маслобака установлен электрощит управления исполнительными узлами пресса.

Управление работой пресса осуществляется с помощью выносного пульта управления с тактильной панелью.



СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ ПРЕССОМ

Система электрооборудования обеспечивает работу пресса в заданном режиме и защищает обслуживающий персонал и его составных частей от аварийных ситуаций. Система электрооборудования выполняет следующие функции:

- включение и выключение электрооборудования пресса;
- управление исполнительными устройствами пресса в автоматическом и ручном режимах;
- непрерывный контроль за давлением и температурой рабочей жидкости.

Органы управления, визуализации и световой сигнализации размещены на двери шкафа.

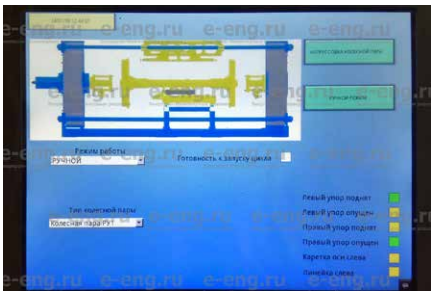
Пульт управления со встроенным контроллером конструктивно выполнен в виде тумбы с органами управления размещенными на верхней панели. На верхней панели пульта управления размещены выключатель цепей управления с контрольной лампой, монитор контроллера, кнопки управления захватом, кнопки управления перемещением каретки с контрольными лампами ее положения, кнопка аварийного состояния с сигнальной лампой.

Управление прессом осуществляется с помощью пульта управления представляющий из себя панельный промышленный компьютер с сенсорным экраном под управлением операционной системы Windows и промышленного контроллера.

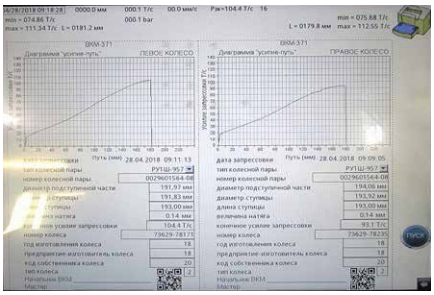
В процессе запрессовки колес как в ручном, так и в автоматическом режиме вычерчивается диаграмма зависимости усилия напрессовки от пути перемещения колеса. После процесса запрессовки диаграмма сохраняется на электронном носителе.

ОСНОВНЫЕ ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ

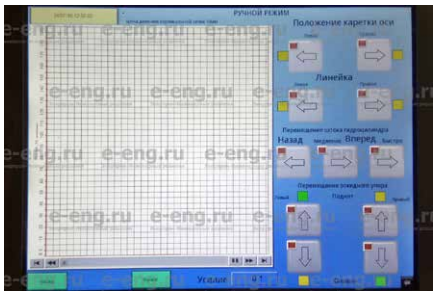
Пресс ПГКП-200/1А поставляется в собранном виде и монтируется на предварительно подготовленное бетонное основание. Прокладка и ввод кабелей, а также включение в сеть выполняются по проекту, разработанному Заказчиком в соответствии с техническими требованиями. Подача электропитания к прессу должна осуществляться от индивидуального щита, имеющего запирающийся трёхполюсный рубильник и плавкие предохранители.



Рабочее окно УПРАВЛЕНИЕ



Рабочее окно АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ



Рабочее окно РУЧНОЙ РЕЖИМ

Модель	ПГКП-200/1А
Типы запрессовываемых колесных пар	РУ1Ш-957-Г, РВ2Ш-957-Г, РУ1-950-Г
Максимальное усилие запрессовки, тс	200
Скорость движения штока гидроцилиндра при запрессовке, мм/с	3
Скорость движения штока гидроцилиндра при холостом ходе, выдвижение штока/ втягивание штока, мм/с:	50 / 70
Тип управления	ручной и автоматический
Вес, кг	7550
Габариты (ДхШхВ), мм	4740x3870x2040

Насосная станция	
Максимальное рабочее давление, 1 поток/ 2 поток, МПа	5 / 60
Номинальный расход, 1 поток/ 2 поток, л/мин	7 / 120
Рабочая жидкость	масло ВМГЗ
Вместимость маслобака, л	150
Максимальная суммарная потребляемая мощность, кВт	7,5
Напряжение пистания, В	380 (50Гц)
Габаритные размеры	1350x1500x1050
Масса, кг	1250

ПРЕСС РАСПРЕССОВКИ КОЛЕСНЫХ ПАР ПГКП-400

Гидравлический пресс ПГКП-400 предназначен для распрессовки колесной пары типов РУ1Ш-957-Г, РВ2Ш-957-Г, РУ1-950-Г грузовых вагонов с усилием до 400 тс.

Время формирования колесной пары (запрессовки) до 7 минут; демонтажа колес с оси (распрессовки) до 4 минут.

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ ПРЕССА ПГП-400

Конструктивно пресс ПГКП-400 состоит:

- Опорной рамы с подъемым гидроцилиндром;
- Упорной и нажимной тумбы с силовым гидроцилиндром;
- Электрического оборудования;
- Насосной станции.

Гидравлическая насосная станция обеспечивает работу гидравлических систем пресса.

Электрическое оборудование состоит из силового и управляющего распределительных щитов, главной панели управления, вспомогательного пульта управления и разводки кабелей с переходными клеммами.

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

- **Простое управление распрессовкой.** Управление прессом осуществляется с выносного радиопульта.
- **Повышенная производительность.** Пресс

укомплектован насосной станцией повышенной производительности, что позволяет увеличить скорость проведения работ до трех раз.

- **Высокое качество и оптимальное конструктивное исполнение.** Силовая часть пресса выполнена из листовой стали толщиной 100 мм, что исключает деффорнации металлоконструкций, увеличивает срок эксплуатации пресса и гарантированно обеспечивает высокое качество расспресовки.

ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ПРИ РАСПРЕССОВКЕ КОЛЕСА:

1. Загрузка колесной пары в подъемный механизм;
2. Опускание колесной пары на призматические подставки;
3. Подвод силового гидроцилиндра на скорости холостого хода 30 мм/мин и прижим спрессовываемого колеса к опорной плите;
4. Выпрессовка оси из колеса на рабочей скорости 3 мм/мин;
5. Отвод силового гидроцилиндра на скорости холостого хода 40 мм/мин от опрессованного колеса;
6. Возвращение рабочего плунжера в рабочее положение и подъем, разворот и опускание колесной пары кран-балкой;
8. Подвод силового гидроцилиндра на скорости холостого хода 30 мм/мин;
9. Выпрессовка оси из колеса на скорости 3 мм/мин;
10. Отвод силового гидроцилиндра на скорости холостого хода 40 мм/мин от спрессованного колеса;
11. Выгрузка выпрессованных колес и оси из пресса.

Модель	ПГКП-400
Номинальное усилие, кН	4000
Ход рабочего плунжера пресса, мм	500
Скорость прессования, мм/сек	3
Скорость подвода, мм/сек	до 30
Скорость отвода, мм/сек	до 40
Напряжение, В	3х400, +6/-10%
Частота, Гц	50
Максимальная потребляемая мощность, кВт	25
Объем рабочей жидкости гидропривода, дм3	400
Рабочее давление 1/2 ступени, МПа	70/16
Макс. расход главного насоса, дм3/мин	20
Габариты (ДхШхВ), мм	3500х2000х1500

ПРЕСС РАСПРЕССОВКИ КОЛЕСНЫХ ПАР ПГКП-630

Гидравлический пресс ПГКП-630 предназначен для распрессовки колесных пар грузовых вагонов типов РУ1Ш-957-Г, РВ2Ш-957-Г, РУ1-950-Г с усилием до 630 тс.

Время формирования колесной пары (запрессовки) до 7 минут; демонтажа колес с оси (распрессовки) до 4 минут.

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ ПРЕССА ПГКП-630

Конструктивно пресс ПГКП-630 состоит:

- Опорной рамы с подъемым гидроцилиндром;
- Упорной и нажимной тумбы с силовым гидроцилиндром;
- Электрического оборудования;
- Насосной станции.

Гидравлическая насосная станция обеспечивает работу гидравлических систем пресса. Она расположена на отдельной раме возле гидравлического пресса и легкодоступна для выполнения ремонта, наладки, технического обслуживания.

Электрическое оборудование состоит из силового и управляющего распределительных щитов, главной панели управления, вспомогательного пульта управления и разводки кабелей с переходными клеммами.

Для защиты от несанкционированного проникновения посторонними лицами к главному выключателю электрического оборудования имеется специальный блокирующий замок.

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

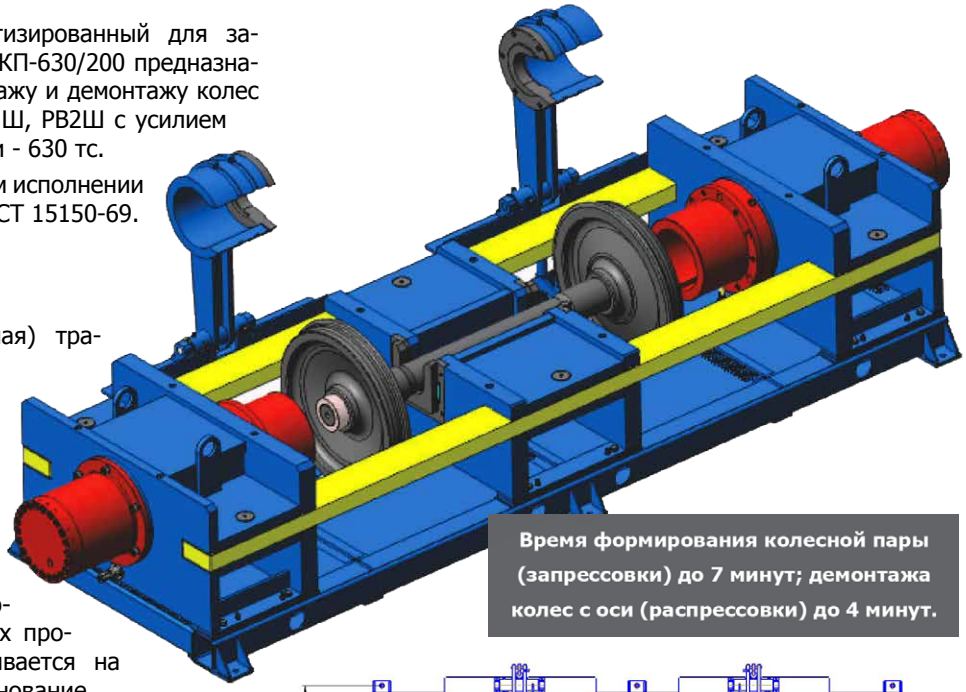
- **Простое управление распрессовкой.** Управление прессом осуществляется с выносного радиопульта.
- **Повышенная производительность.** Пресс укомплектован насосной станцией повышенной производительности, что позволяет увеличить скорость проведения работ до трех раз.
- **Высокое качество и конструктивное исполнение.** Силовая часть пресса выполнена из листовой стали толщиной 100 мм, что исключает дефформации металлоконструкций, увеличивает срок эксплуатации пресса и гарантированно обеспечивает высокое качество расспресовки.

Модель	ПГКП-630
Номинальное усилие, кН	6300
Ход рабочего плунжера пресса, мм	500
Скорость прессования, мм/сек	3
Скорость подвода, мм/сек	до 30
Скорость отвода, мм/сек	до 40
Напряжение, В	3x400, +6/-10%
Частота, Гц	50
Максимальная потребляемая мощность, кВт	25
Объем рабочей жидкости гидропривода, дм3	400
Рабочее давление 1/2 ступени, МПа	70/16
Макс. расход главного насоса, дм3/мин	20
Вес, кг	8850
Габариты (ДхШхВ), мм	3500x2000x1500

АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ ПРЕСС ДЛЯ ЗАПРЕССОВКИ И РАСПРЕССОВКИ КОЛЕСНЫХ ПАР ПГКП-630/200

Пресс гидравлический автоматизированный для запрессовки и распрессовки колес ПГКП-630/200 предназначен для выполнения работ по монтажу и демонтажу колес на оси колесных пар типа РУ1, РУ1Ш, РВ2Ш с усилием запрессовки - 200 тс и распрессовки - 630 тс.

Пресс выполнен в климатическом исполнении УХЛ категории размещения 4 по ГОСТ 15150-69.



Время формирования колесной пары (запрессовки) до 7 минут; демонтажа колес с оси (распрессовки) до 4 минут.

ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ ПРЕССА

- Рама;
- Неподвижная (стационарная) траверса;
- Силовой гидроцилиндр;
- Опорная (подвижная) траверса;
- Электрическое оборудование;
- Насосная станция.

Рама представляет собой сварную конструкцию из металлических профилей и листов. Рама устанавливается на предварительно подготовленное основание.

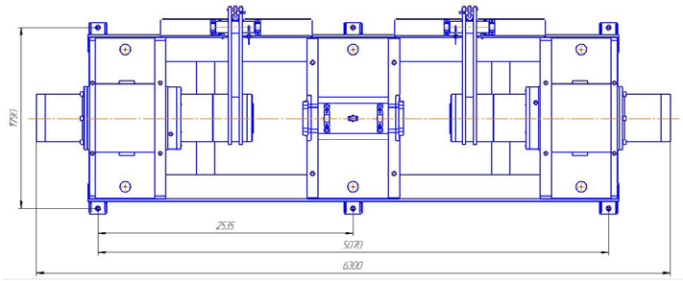
Неподвижная траверса представляет собой сварную конструкцию из деталей типа "поковки" и сварных листов. Траверса крепится к раме усиленными болтами. В центре траверсы в корпусе цилиндра размещен рабочий плунжер, обеспечивающий прессовочное усилие пресса. На торце плунжера расположен упор для запрессовки.

Опорная траверса представляет собой сварную конструкцию из деталей типа "поковки" и сварных листов. Траверса крепится к раме усиленными болтами.

Гидравлическая насосная станция предназначена для обеспечения работы гидравлических систем пресса.

Электрическое оборудование обеспечивает питание и управление пресса. Электрическое оборудование состоит из силового и управляющего распределительных щитов, главной панели управления, вспомогательного пульта управления и разводки кабелей с переходными клеммами. Силовой распределительный шкаф обеспечивает питание и защиту приводов и питается от системы 3 PEN ~ 50Гц (400 В).

Для защиты от несанкционированного проникновения посторонними лицами к главному выключателю электрического оборудования имеется специальный блокирующий замок.



СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ ПРЕССОМ

В состав пресса ПГКП-630/200 входит система управления прессом, состоящая из:

- Контроллера;
- Промышленного компьютера с сенсорным экраном;
- Клавишей ручного управления;
- Измерительных датчиков;
- Электрически управляемой гидроаппаратуры.

В процессе запрессовки колес как в ручном, так и автоматическом режиме вычерчивается диаграмма зависимости усилия запрессовки от пути перемещения колеса. После завершения запрессовки диаграмма сохраняется на электронном носителе.

Артикул	ПГКП-630/200
Номинальное усилие запрессовки, кН	6300
Номинальное усилие распрессовки, кН	2000
Скорость прессования, мм/сек	3
Ход рабочего плунжера пресса, мм	500
Скорость подвода, мм/сек	до 30
Скорость отвода, мм/сек	до 40
Напряжение, В	380 (50Гц)
Максимальная потребляемая мощность, кВт	25
Габаритные размеры, мм	4800x1600x1450
Масса, кг	12000

Насосная станция	
Рабочее давление цепи высокого давления, МПа	70
Рабочее давление цепи низкого давления, МПан	16
Макс. расход главного насоса, дм3/мин	20
Объем рабочей жидкости, дм3	400
Максимальная суммарная потребляемая мощность, кВт	7,5
Напряжение пистания, В	380 (50Гц)
Габаритные размеры	1470x1010x1450
Диапазон температуры рабочей жидкости, °С	20 ÷ 60

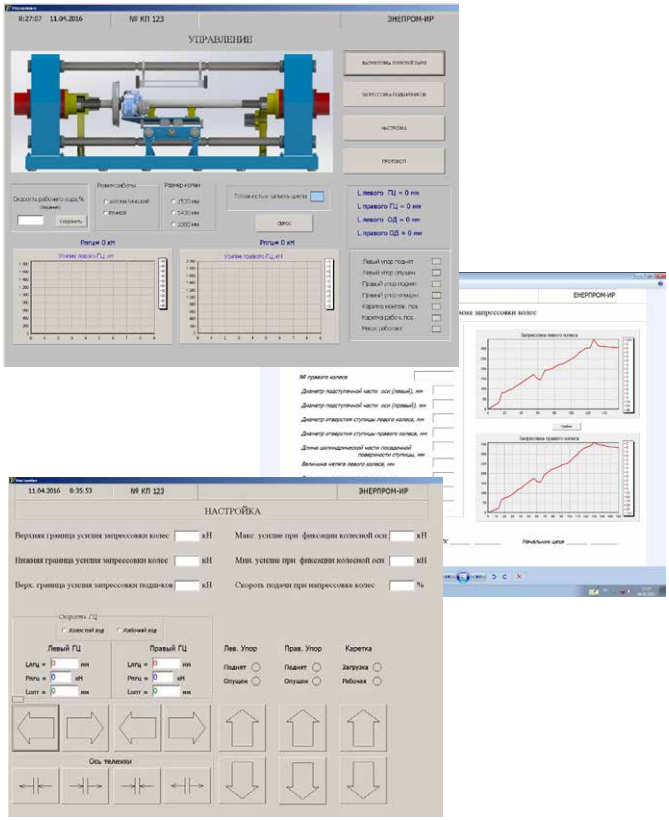
ПРЕСС ДЛЯ СБОРКИ-РАЗБОРКИ КОЛЁСНЫХ ПАР ПГКП-150

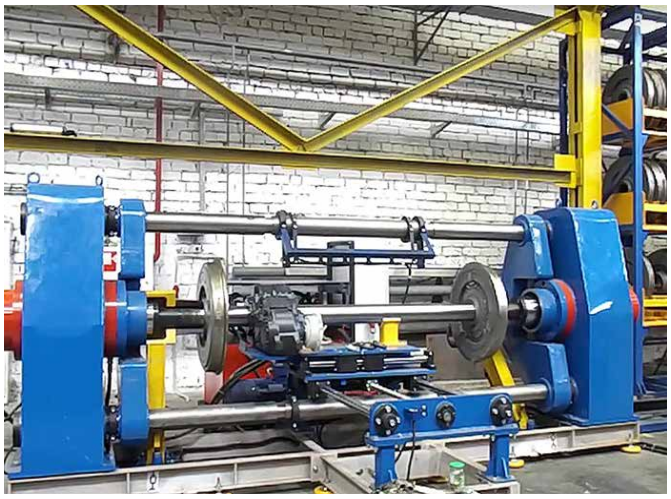
Пресс гидравлический ПГКП-150 предназначен для сборки-разборки колёсных пар, позволяет выполнять операции запрессовки колёс и подшипниковых узлов на колёсную ось в полуавтоматическом и ручном режиме. На прессе возможно осуществлять распрессовку колёсных пары, выбраковку по результатам измерений усилий запрессовки и геометрических параметров.

Время формирования колесной пары (запрессовки) до 7 минут; демонтажа колес с оси (распрессовки) до 4 минут.

Конструктивные составляющие пресса ПГПК-150: опорная рама, стойки силовых гидроцилиндров, тяги, силовые гидроцилиндры, упоры откидные, упоры распрессовочные, каретка подачи со столом и опорными призмами.

Силовые гидроцилиндры создают необходимые усилия для выполнения прессовых работ при сборке колёсной пары. Для фиксации колёс и подшипниковых узлов в осевом направлении при запрессовке их на колёсную ось служат откидные упоры со сменными технологическими проставками.





Для распрессовки колёсной пары при выбраковке используются упоры распрессовочные. Они выполнены в виде сварной коробчатой конструкции и обеспечивают необходимую жёсткость при распрессовке.

Для удобства сборки колёсной пары в конструкции пресса ПГКП-150 предусмотрена каретка подачи деталей и узлов собираемой колёсной пары из монтажной позиции в рабочую. Колёсная ось с редуктором базируется на призмах стола. Концевые выключатели каретки подачи и упоров откидных обеспечивают остановку в крайних положениях.

Управление прессом осуществляется с помощью пульта управления. Пульт управления оборудован панельным промышленным компьютером с сенсорным 19-дюймовым экраном под управлением операционной системы Windows, и промышленным контроллером фирмы Mitsubishi.

Артикул	ПГПК-150
Тип главного привода	гидравлический
Макс. рабочее давление силовых гидроцилиндров, МПа	32
Макс. усилие силовых гидроцилиндров, кН	1500
Макс. ход, мм	450
Скорость рабочего хода перемещения штока, мм/с	1...4
Скорость быстрого хода перемещения штока, мм/с	35
Тип привода упоров (откидных)	гидравлический
Тип привода каретки подачи	электромех.
Напряжение питания силовых узлов / Мощность, В/кВт	380 / 15
Габаритные размеры (Д х Ш х В), мм	4650x3800x1700
Масса, кг	6500

ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ДЛЯ ЗАПРЕССОВКИ РАБОЧИХ КОЛЕС РОТОРОВ НАСОСОВ ПГРК-100

Пресс гидравлический для запрессовки рабочих колес роторов насосов ПГРК-100 предназначен для выполнения работ по монтажу и демонтажу рабочих колес на валы роторов насосов. Пресс выполнен в климатическом исполнении УХЛ категории размещения 4 по ГОСТ 15150-69 и сохраняет свои основные параметры при температуре окружающего воздуха от плюс 5 до плюс 40 ºС.

Пресс состоит из опорной рамы с закрепленными к ней регулируемыми виброопорами, тумбы гидроцилиндра с установленным в ней силовым гидроцилиндром, опоры.

Для выполнения работ с длинномерными валами пресскомплектуется съемная удлинительная приставка.

Гидравлическая система пресса обеспечивает фиксацию упорной каретки в заданном положении и создает требуемое усилие для запрессовки или распрессовки рабочего колеса на ось.

КОМПЛЕКТАЦИЯ ПРЕССА

В состав пресса входят: пресс; гидравлическая насосная станция; электрический шкаф; пульт управления; стенд предварительной сборки; комплект соединительных рукавов и кабелей.

Пресс поставляется потребителю в собранном виде и монтируется на предварительно подготовленное бетонное основание.

СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ ПРЕССОМ

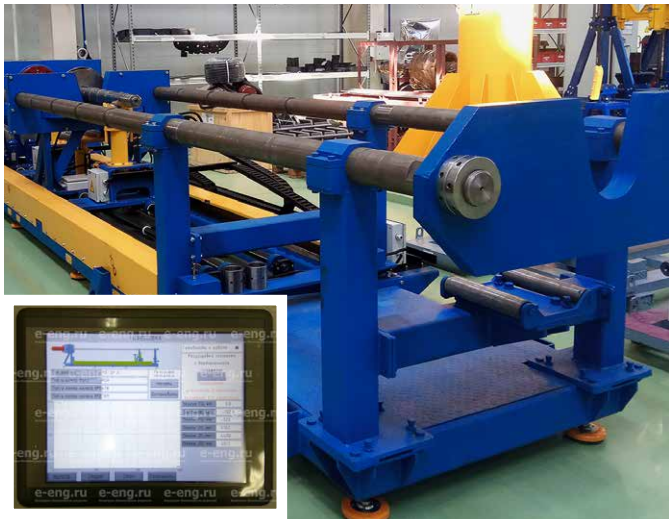
Система электрооборудования пресса выполняет следующие функции:

- включение и выключение электрооборудования пресса;
- управление исполнительными устройствами пресса в автоматическом и ручном режимах;
- непрерывный контроль за давлением и температурой рабочей жидкости.

Шкаф управления конструктивно выполнен в виде напольного шкафа одностороннего обслуживания. На двери шкафа размещены органы управления, визуализации и световой сигнализации.

В процессе напрессовки колес в ручном режиме в области построения диаграмм вычерчивается диаграмма зависимости усилия напрессовки от пути перемещения колеса. После завершения напрессовки диаграмма сохраняется на электронном носителе.

Артикул	ПГПК-150
Тип главного привода	гидравлический
Макс. рабочее давление силовых гидроцилиндров, МПа	32
Макс. усилие силовых гидроцилиндров, кН	1500
Макс. ход, мм	450
Скорость рабочего хода перемещения штока, мм/с	1...4
Скорость быстрого хода перемещения штока, мм/с	35
Тип привода упоров (откидных)	гидравлический
Тип привода каретки подачи	электромех.
Напряжение питания силовых узлов / Мощность, В/кВт	380 / 15
Габаритные размеры (Д х Ш х В), мм	4650x3800x1700
Масса, кг	6500



АВТОМАТИЗИРОВАННЫЕ СКЛАДЫ ХРАНЕНИЯ КОЛЕСНЫХ ПАР И КОМПЛЕКТУЮЩИХ

Автоматизированные склады предназначены для решения задач приема, хранения и выдачи грузов.

АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ СКЛАДОМ ОБЕСПЕЧИВАЕТ:

- автоматизированную погрузку и выгрузку заранее определенной номенклатуры изделий в ячейки рамы-стеллажа при помощи подвижного штабелера;
- простое и понятное управление благодаря встроенной сенсорной панели;
- графическое представление содержимого ячеек со статусом свободно/занято, цветовое кодирование номенклатуры, количество изделий в ячейке, наличие поддона;
- обработку и оповещение о внештатных и аварийных ситуациях.

Основной экран графически представляет собой вид стеллажа с ячейками. Информация о содержимом ячейки вводится оператором в процессе загрузки.

Наша компания предлагает автоматизировать склад с учетом особенностей производства, хранения и реализации продукции на конкретном объекте.

АВТОМАТИЗАЦИЯ СКЛАДА - ПРЕИМУЩЕСТВА

Автоматизированное управление складом осуществляется с помощью компьютера, что ощутимо облегчает складирование, хранение, учет и комплектацию товаров.

Автоматизированные системы складского хранения, применяемые как автономно, так и в комплексе с системой управления складом, обеспечивают следующие плюсы:

- полезная площадь хранения увеличивается до 70%;
- экономия времени сбора товара составляет до 80%, что позволяет сократить численность персонала;
- облегчается анализ движения товаров и их остатков;
- появляется возможность быстро окупить цену системы автоматического склада предоставлением услуг ответственного хранения.

АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ СТЕЛЛАЖ АС-30/1000

АС-30/1000 предназначен для автоматизиованного хранения комплектующих, загрузки и выгрузки колес в сборе, бандажей и ступиц трамвайной тележки, уложенных в специальные контейнеры.

Стеллаж	
Максимальная нагрузка на стеллаж, тс	30
Количество размещаемых комплектующих, шт:	
колеса в сборе	40
бандажи	40
ступицы	40
Количество кассет, шт	30
Тип управления	автоматизированный с стационарного пульта
Кран-штабелер	
Грузоподъемность, тс	1
Высота подъема, м	2,6
База крана, м	2,048
Тип опорного рельс	Р24
Тип привода	электрический
Суммарная потребляемая мощность, кВт	5,3
Параметры подводимого тока:	
напряжение, В	380
частота, Гц	50

Контактная информация:

ИНЖЕНЕРНЫЕ РЕШЕНИЯ

На содержание данной публикации распространяется авторское право компании «Инженерные решения» и ее нельзя воспроизводить (даже частично) в любых печатных и электронных изданиях без соответствующего разрешения.
Компания «Инженерные решения» оставляет за собой право вносить любые изменения в конструкцию и характеристики оборудования, представленных в данном каталоге, без предварительного оповещения. Характеристики оборудования, включая массы, размеры и другие показатели могут иметь незначительные отклонения.
© ЗАО «Энерпром-Инженерные решения», 2019 г.