

01

Производственная линия для вертикальной сборки, сварки и правки двутавровых балок

Установка для сборки, сварки и правки «вЗ в 1»
Многоканальная производственная линия для горизонтальной сварки
Производственная линия для вертикальной сборки, сварки и правки двутавровых балок
Станок для сборки двутавровых балок
Станок для горизонтальной сборки двутавровых балок
Портальный сварочный аппарат для двутавровых балок (однодуговой однопроволочный, двухдуговой двухпроволочный)
Станок для правки фланцевых пластин двутавровой балки (гидравлического типа)
Станок для правки фланцев двутавровой балки (гидравлического горизонтального типа)

02

Интеллектуальная производственная линия по обработке коробчатых балок

Интеллектуальная производственная линия по обработке коробчатых балок
Станок для сборки коробчатых балок
Грунтовка для сварки коробчатых балок в среде защитного газа
Портальный сварочный аппарат для коробчатых балок (однодуговой однопроволочный, двухдуговой двухпроволочный)
Аппарат для электрошлаковой сварки коробчатых балок
Торцевое фрезерование коробчатой колонны

03

Цифровая производственная линия

Цифровая производственная линия узла мостового полотна
Станок для сборки П-образных ребер
Аппарат для наружной сварки П-образных ребер
Внутренняя сварка П-образных ребер
Станок для правки нижней пластины П-образных ребер (холодная правка/горячая правка)

04

Линия для производства стальных конструкций и труб для стадионов

Станок для резки круглых труб
Станок для резки и скашивания концов труб
Станок для резки труб большого диаметра
Робот для двустороннего снятия фаски в судостроении

05

Производственная линия вторичной обработки двутавровых балок

Центр холодной обработки/профилирования

06

Интеллектуальная производственная линия для склада 3D-пластин

Интеллектуальная производственная линия для склада 3D-пластин

07

Интеллектуальный сварочный робот

Сварочный робот на гусеничном ходу без обучения
Консольный сварочный робот без обучения (7 осей)
Консольный сварочный робот без обучения (8 осей)
Консольный сварочный робот без обучения (9 осей)

08

Вспомогательное оборудование для стальных конструкций

Цепной токарный станок



+7 812 767 37 72



Info@Kasrygroup.ru



Kasrygroup.ru



Кондратьевский проспект, д. 15 к. 3, офис 328-ц, 3-й этаж

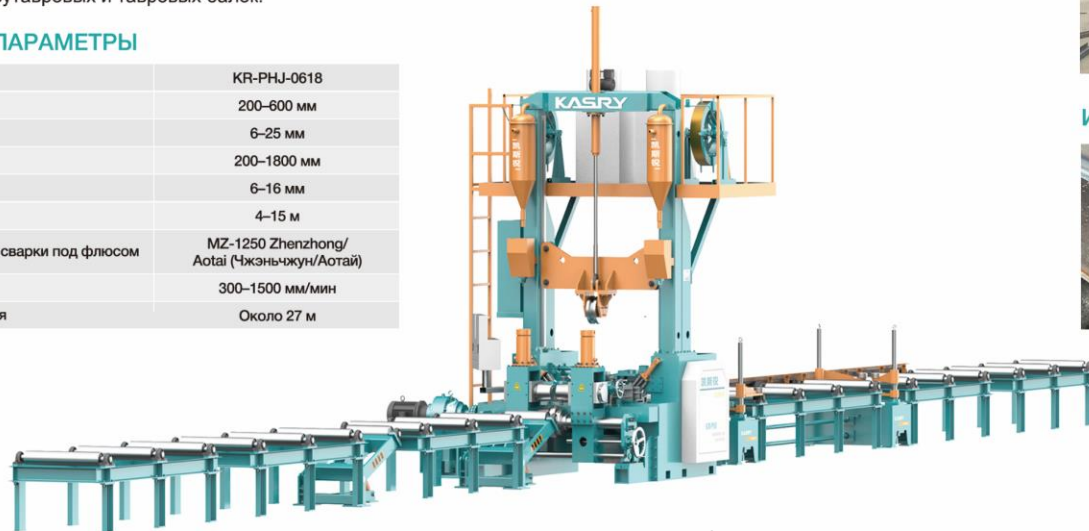
KR-PHJ-0618

Установка для сборки, сварки и правки «3 в 1»

Встроенный сварочно-правильный станок представляет собой специальное оборудование для сборки, сварки и правки двутавровых балок. Он объединяет процессы, выполняемые сборочным станком, порталным сварочным аппаратом и правильным станком, в одну систему, что значительно повышает эффективность производства, снижает затраты на оснащение, экономит место для его монтажа и является наиболее эффективным производственным оборудованием для изготовления двутавровых и тавровых балок.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Модель	KR-PHJ-0618
Ширина фланца	200–600 мм
Толщина фланца	6–25 мм
Ширина полки	200–1800 мм
Толщина полки	6–16 мм
Длина заготовки	4–15 м
Аппарат для дуговой сварки под флюсом	MZ-1250 Zhenzhong/ Aotai (Чжэньчжун/Аотай)
Скорость сварки	300–1500 мм/мин
Размер оборудования	Около 27 м



ПЛОЩАДКА ЗАКАЗЧИКА



ИЗОБРАЖЕНИЕ ЗАГОТОВКИ



KR-WZ-1500

Многоканальная производственная линия для горизонтальной сварки

Горизонтальная сборка стальных секций, автоматическая точечная сварка четырьмя пистолетами за один этап, избегая подъема и переворачивания.

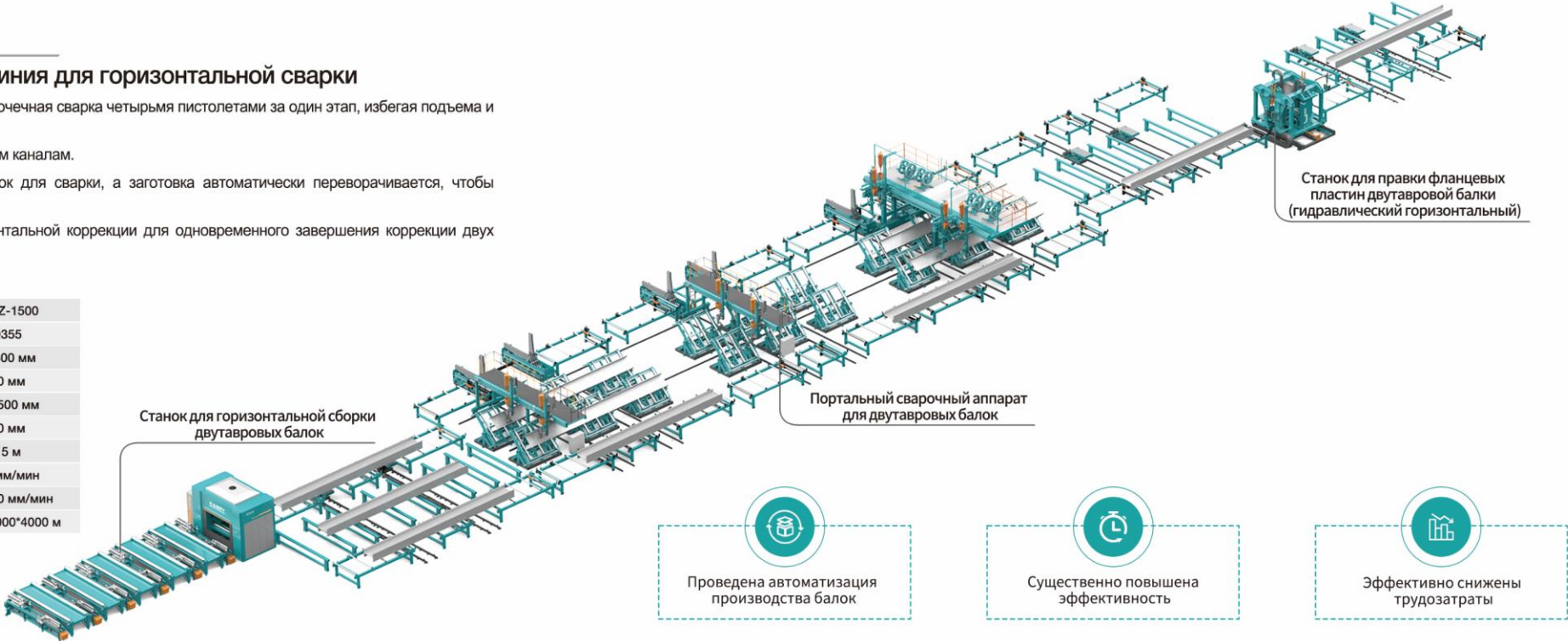
Материалы поступают на сварочную станцию по нескольким каналам.

Портальный сварочный аппарат имеет несколько головок для сварки, а заготовка автоматически переворачивается, чтобы выполнить сварку 4 швов.

Заготовка автоматически перемещается в секцию горизонтальной коррекции для одновременного завершения коррекции двух полок балки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Модель	KR-WZ-1500
Материал компонента	≤ Q355
Ширина полки	140–800 мм
Толщина полки	8–40 мм
Высота стенки	350–1500 мм
Толщина стенки	6–40 мм
Длина заготовки	5–15 м
Скорость перемещения заготовки на конвейере	8700 мм/мин
Скорость сварки	150–1500 мм/мин
Занимаемая площадь	35000*10000*4000 м



Производственная линия для вертикальной сборки, сварки и правки двутавровых балок

Эта производственная линия используется для производства сверхпрочных двутавровых балок. На базе полуавтоматической линии (включая сборочный станок, сварочный аппарат и корректор и т. д.) добавлены различные поворотные кронштейны, агрегатные станки для стали и роликовые механизмы.



Проведена автоматизация
производства балок



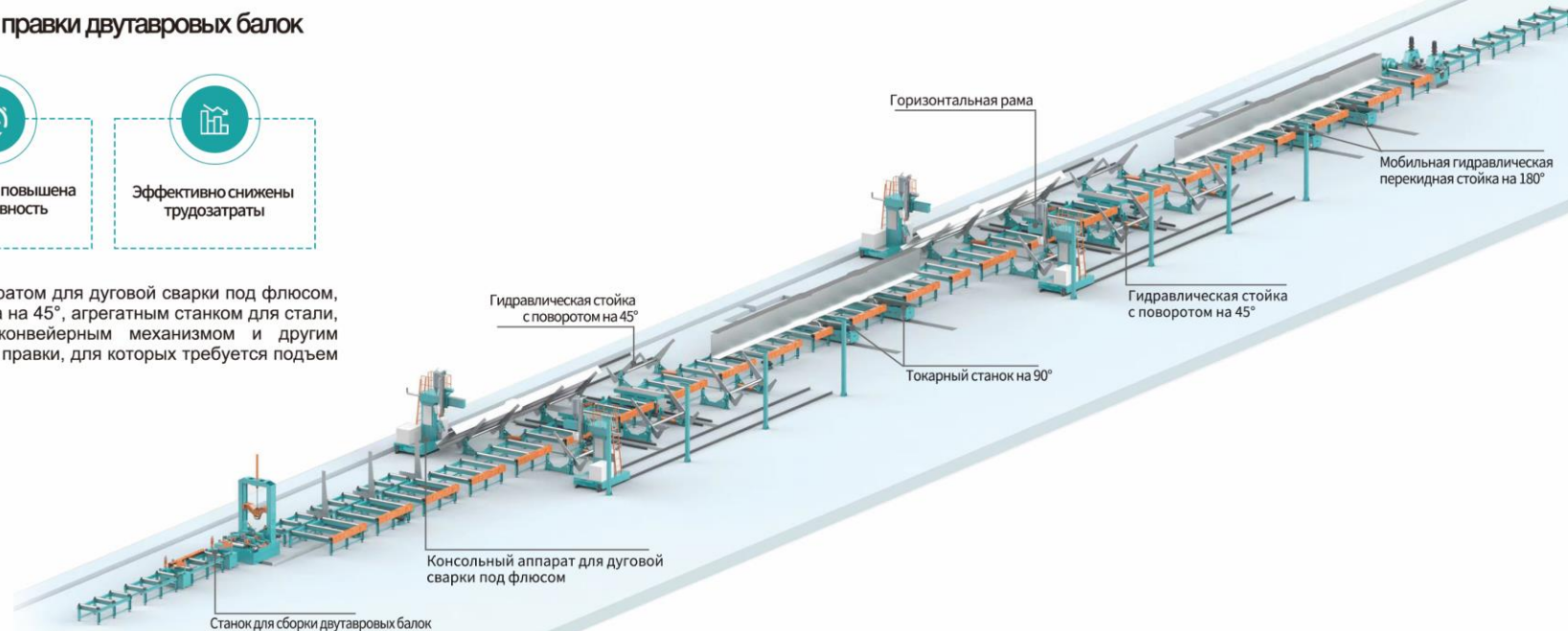
Существенно повышена
эффективность



Эффективно снижены
трудозатраты

Вся производственная линия оснащена сборочным станком, консольным аппаратом для дуговой сварки под флюсом, корректором, станком для поворота на 90°, гидравлической рамой для поворота на 45°, агрегатным станком для стали, мобильной гидравлической рамой для поворота на 180°, роликовым конвейерным механизмом и другим оборудованием. За исключением резки и переноса фланцевой пластины после правки, для которых требуется подъем краном, весь процесс в целом больше не требует использования крана

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ



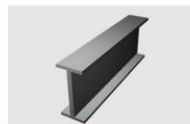
KR-ZL-0818

Станок для сборки двутавровых балок

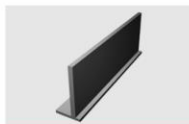
Подходит для сборки симметричных и равных по секциям двутавровых балок. После сборки тремя комплектами центрирующих манипуляторов на входном рольганге пластины фланцев и полок отправляются на главный станок. Гидравлический цилиндр приводит в действие синхронные зажимные центрирующие устройства с обеих сторон, обеспечивая автоматическую центровку. Сборка заготовок, различных по характеристикам, не требует регулировки.

Скорость точечной сварки и быстрой подачи, длина сварного шва и продолжительность интервала всего процесса сборки контролируются ПЛК, который прост в эксплуатации и обеспечивает высокую эффективность сборки.

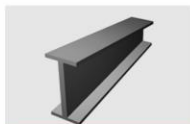
ИЗОБРАЖЕНИЕ ЗАГОТОВКИ



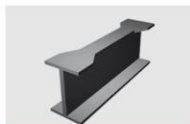
Узкополочная
двутавровая балка



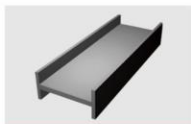
Балка Г-образного
сечения



Коническая узкополочная
двутавровая балка



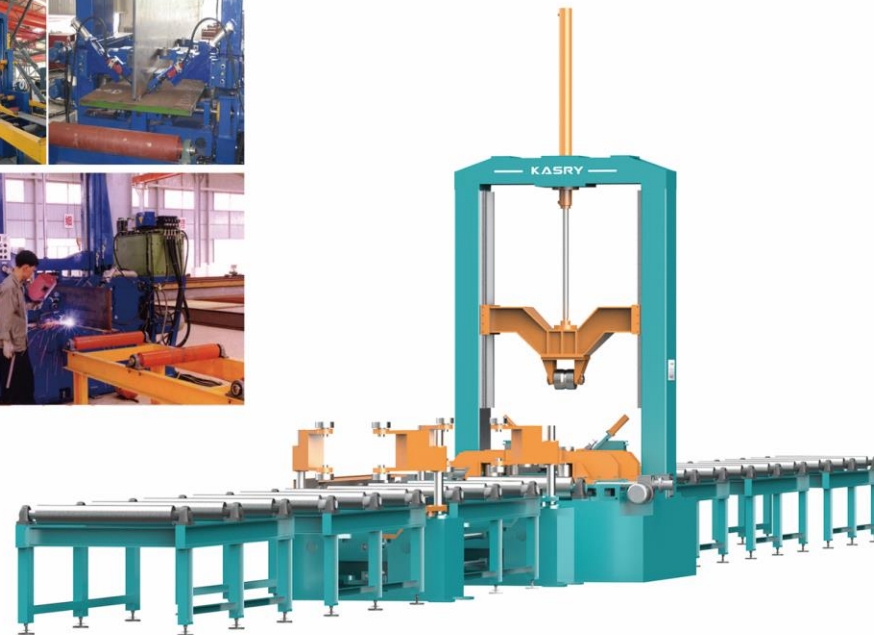
Коническая широкополочная
двутавровая балка



Широкополочная
двутавровая балка

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Модель	KR-ZL-0818	ZL-1020
Высота стенки	200–1800 мм	200–2000 мм
Толщина стенки	6–32 мм	6–60 мм
Ширина полки	200–800 мм	200–1000 мм
Толщина полки	6–40 мм	6–80 мм
Длина заготовки	500–6500	4000–15 000
Мощность (без учета 2 сварочных аппаратов)	8,4 кВт	8,4 кВт



KR-WZL

Станок для горизонтальной сборки двутавровых балок

Заготовки располагаются горизонтально, двойной гидравлический переворот на 90°, высокая эффективность, безопасность и надежность.

Синхронный зажим, автоматическая центровка крыловидной пластины и полки.

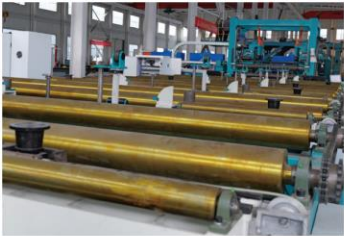
Точечная сварка четырьмя пистолетами выполняется одновременно, чтобы уменьшить деформацию заготовок.

Высокая степень автоматизации, эффективно снижающая трудоемкость для рабочих.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Модель	KR-WZL0815
Материал заготовки	≤ Q355
Ширина полки (фланца)	140–800 мм
Толщина полки (фланца)	8–40 мм
Высота стенки	350–1500 мм
Толщина стенки	6–40 мм
Длина заготовки	5000–15 000 мм
Скорость перемещения на конвейере	8700 мм/мин
Скорость сварки	150–1500 мм/мин
Размер оборудования	35*10*4 м

ПЛОЩАДКА ЗАКАЗЧИКА



KR-MH-4000

Портальный сварочный аппарат для двутавровых балок (однодуговой однопроволочный, двухдуговой двухпроволочный)

Портальный сварочный аппарат серии МН — это специальное оборудование для сварки двутавровых балок. Сварочная тележка приводится в действие преобразователем частоты, имеет стабильную скорость, цифровую индикацию скорости линии, высокую надежность и трехкоординатный механический регулятор для отслеживания дуги. Вращение влево и вправо контролируется плавающим наблюдением, что гарантирует готовность сварочного пистолета к совмещению со швом.

В процессе сварки используется встроенная система управления тягой, удобная и надежная в эксплуатации. Направляющее устройство контроля дуги обеспечивает двустороннюю сварку вперед-назад, что устраняет время возврата и повышает эффективность работы.

ПЛОЩАДКА ЗАКАЗЧИКА



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Модель	KR-MH4000		KR-MH5000
Ширина фланца	200–800 мм		
Высота стенки	200–1500 мм		200–1800 мм
Ширина пути	4000 мм		5000 мм
Сварочная позиция	Сварка в форме корабля		
Длина пути	18 000 мм		
Мощность	8 кВт + 63 кВА x 2 380 В 50 Гц		



KR-HYJ-40/60/80

Станок для правки фланцевых пластин двутавровой балки (гидравлического типа)

Станок для правки фланцев двутавровой балки в основном применяется для правки деформированной фланцевой пластины после сварки широкополочных двутавровых балок. Коррекция представляет собой гидравлическую коррекцию снизу вверх, а главный привод использует гидравлический двигатель + зубчатый редуктор, который отличается высокой эффективностью передачи, быстрой коррекцией, большим выходным крутящим моментом и стабильной работой.

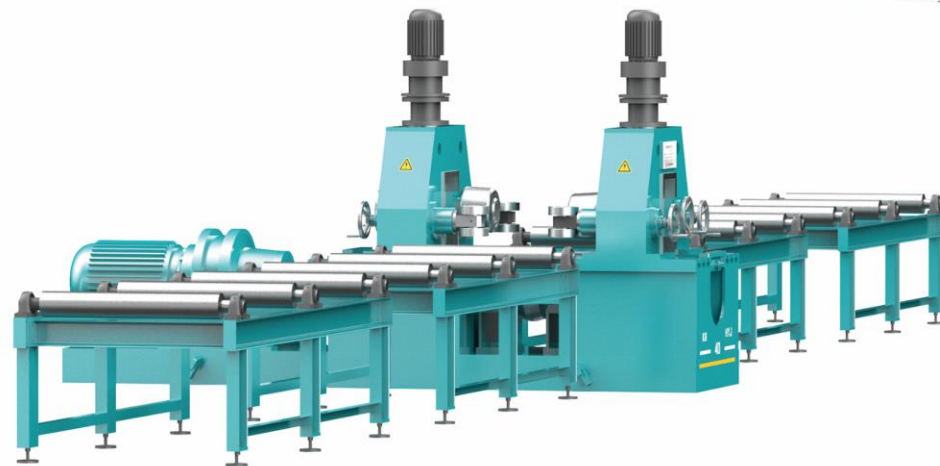
Все правильные ролики изготовлены из высококачественной легированной стали и прошли улучшенную термическую обработку во избежание дефекта, вызванного тем, что детали легко трескаются.

ИЗОБРАЖЕНИЕ ЗАГОТОВКИ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Модель	KR-HYJ
Ширина фланца	200-2000 мм
Толщина фланца	6-40/6-60/6-80 мм
Высота полки	200-2000 мм
Скорость выпрямления	4,8 м/мин
Мощность	40 кВт



KR-WYJ-40/60

Станок для правки фланцев двутавровой балки (гидравлического горизонтального типа)

Это оборудование может выпрямлять фланцевые пластины с обеих сторон одновременно, что не только снижает трудозатраты на переворачивание и перемещение и повышает эффективность, но и помогает достичь более высокого качества правки, чем метод вертикального выпрямления. Оно также может способствовать исправлению неперпендикулярности между фланцем и полкой. Все правильные ролики изготовлены из высококачественной легированной стали и обработаны с использованием передовой технологии термообработки, обеспечивая долгий срок службы каждого правильного ролика.

ИЗОБРАЖЕНИЕ ЗАГОТОВКИ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Модель	KR-WYJ-40		KR-WYJ-60
Материал заготовки	≤ Q355		
Ширина фланца	130–600 мм		200–800 мм
Толщина фланца	6–40 мм		6–60 мм
Высота стенки	250–1000 мм		300–1500 мм
Толщина стенки	6–30 мм		6–40 мм
Скорость выпрямления	≈ 5600 мм/мин		
Максимальное давление гидравлической системы	25 Мпа		
Мощность двигателя роликового механизма конвейера	2,2 кВт*2		

ПЛОЩАДКА ЗАКАЗЧИКА



Интеллектуальная производственная линия по обработке коробчатых балок

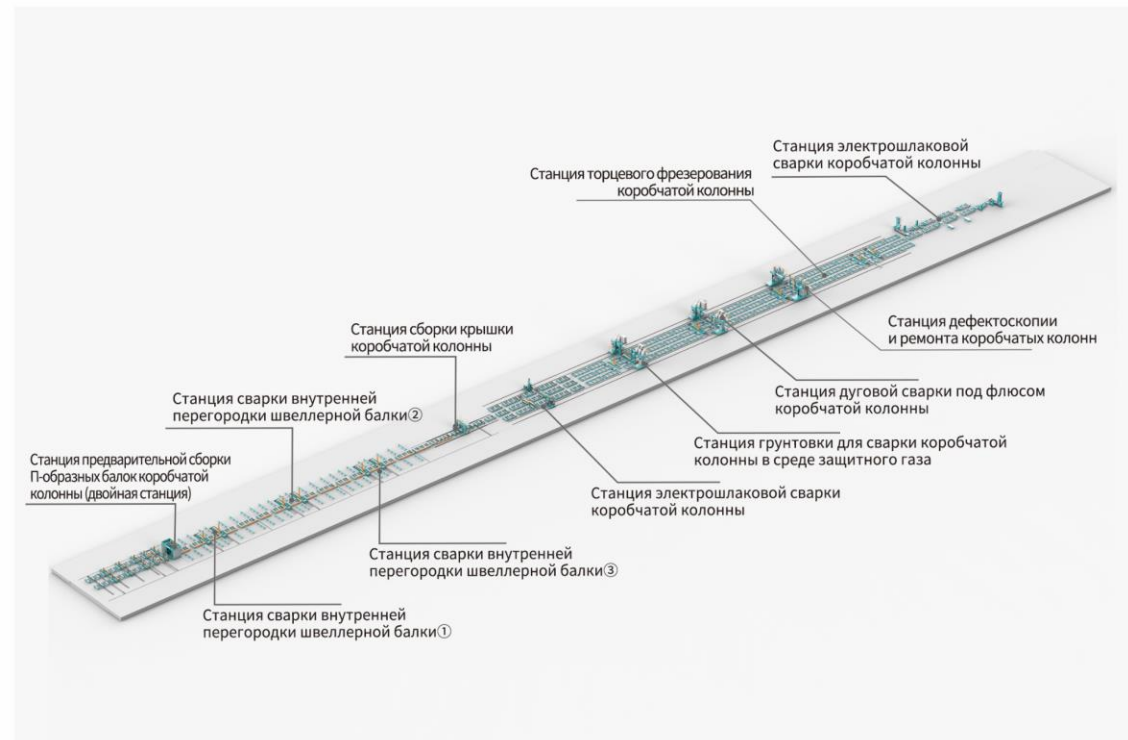
Общая длина линии по производству балок коробчатого типа составляет около 250 м, ширина — около 12 м, а компоненты балок коробчатого типа производятся слева направо. Производственная линия подходит для изготовления балок коробчатого типа сечением 300–1200 мм и максимальной длиной 20 000 мм.

Линия по производству балок коробчатого типа включает в себя станцию сборки П-образных балок, станцию сварки перегородок, станцию сборки крышек, станцию электрошлаковой сварки, станцию заполнения основания защитным газом, станцию дуговой сварки под флюсом, станцию дефектоскопии и ремонта, станцию резки торцов и т. д.

ПРОЦЕСС ПРОИЗВОДСТВА КОРОБЧАТЫХ БАЛОК



ПЛОЩАДКА ЗАКАЗЧИКА



KR-UZL-12

Станок для сборки коробчатых балок

Форма поперечного сечения коробчатой балки представляет собой два идентичных элемента, поэтому ее называют коробчатой балкой. Обычно она состоит из верхнего пояса (крышки), двух боковых пластин, нижнего пояса и диафрагм. При сборке коробчатой балки сначала необходимо собрать П-образную заготовку. Заготовка П-образной формы включает в себя раму и две боковые пластины, при этом в состав рамы входят нижний пояс и диафрагма, расположенная на нижней пластине, а две боковые пластины соответственно размещены по обе стороны диафрагмы. После установки двух боковых пластин на нижнюю пластину формируется П-образный прототип, который остается неподвижен, а затем выполняется точечная сварка между боковой пластиной и перегородкой, или между боковой пластиной и нижней пластиной, в результате чего П-образный прототип составляет единое целое.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Модель	KR-UZL
Ширина боковой пластины	300–1200 мм
Толщина боковой панели	12–40 мм
Высота нижней панели	300–1200 мм
Толщина нижней панели	12–40 мм
Длина заготовки	5000–12 000 мм
Суммарная мощность	22 кВт
Масса	13 т
Габариты оборудования	29*4,2*3,4 м

ПЛОЩАДКА ЗАКАЗЧИКА



KR-XQD-12

Грунтовка для сварки коробчатых балок в среде защитного газа

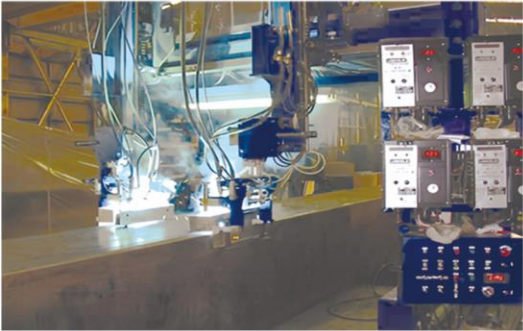
Главные особенности этого оборудования заключаются в том, что подъем и боковое перемещение направляющей колонны являются механическими, для отслеживания балки используется технология механического слежения в малом диапазоне, сварочный пистолет имеет функцию трехмерной регулировки.

Можно использовать однодуговую однопроволочную схему или двухдуговую двухпроволочную сварку, что снижает рабочую нагрузку и повышает производительность труда. В процессе передачи основного двигателя используется специальный частотно-регулируемый двигатель, а скорость сварки плавно регулируется в определенном диапазоне. Скорость сварки — стабильная, а скорость холостого хода — высокая.

Оборудование имеет дверную конструкцию, которая отличается компактностью, малыми габаритами и небольшим весом.

TECHNICAL PARAMETERS

Модель	KRX-XQD-12
Ширина коробчатой балки	300–1200 мм
Высота коробчатой балки	300–1200 мм
Длина коробчатой балки	15 000 мм
Скорость сварки	0,25–5 м/мин
Тип сварки	Горизонтальная сварка, двухпроволочная сварка
Технические характеристики сварочной проволоки	3,2–5,0 мм
Мощность оборудования	15 кВт
Аппарат для сварки в среде защитного газа	Аппарат для сварки в среде защитного газа Panasonic OTCXD600 4 шт.



KR-LFZ-10

Портальный сварочный аппарат для коробчатых балок (однодуговой однопроволочный, двухдуговой двухпроволочный)

Главные особенности этого оборудования заключаются в том, что подъем и боковое перемещение направляющей колонны являются механическими, контроль коробчатой колонны реализован с применением пневматического устройства слежения в малом диапазоне, сварочный пистолет имеет функцию трехмерной регулировки, корпус машины отличается малым весом, а диапазон слежения широк.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Модель	KR-XMH-12
Ширина коробчатой балки	300–1200 мм
Высота коробчатой балки	300–1200 мм
Скорость сварки	250–2500 мм/мин
Скорость возврата	4000 мм/мин
Сварочная позиция	Горизонтальная сварка
Мощность хоста	27,7 кВт



KR-XDH-12

Аппарат для электрошлаковой сварки коробчатых балок

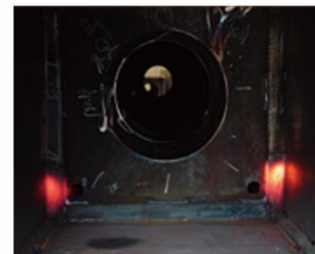
Оборудование в основном состоит из подвижной (шаговой) платформы, продольного подъемного механизма, механизма бокового перемещения (ручного) и других частей и может быть оснащено системой электрошлаковой сварки плавким предохранителем или сопловым устройством с водяным охлаждением.

Оборудование специально разработано и изготовлено для полностью закрытой сварки швов коробчатых балок и диафрагм балок

Оборудование представляет собой закрепленную заготовку, тележку, консольную балку, двухголовочное сопло для электрошлаковой сварки одновременно.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Модель	KRX-XDH-12
Ширина коробчатой балки	300–1200 мм
Высота коробчатой балки	300–1200 мм
Скорость перемещения	200–5000 мм/мин (регулируемая)
Основной источник питания	5,2 кВт



KRX-DMX-1520

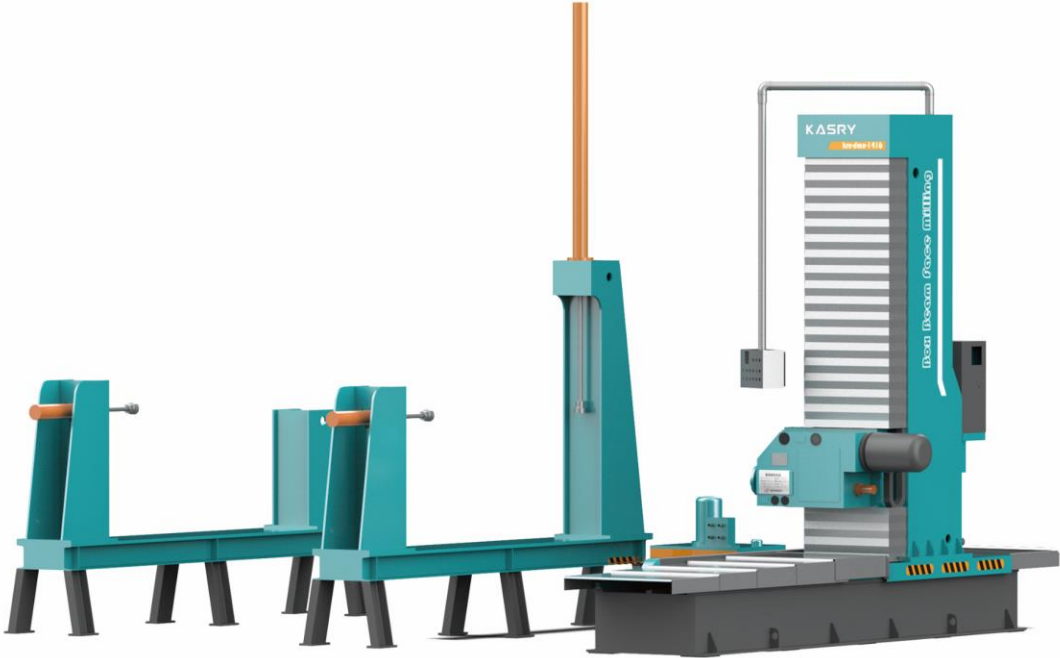
Торцевое фрезерование коробчатой балки

Этот станок используется для фрезерования двух торцов торцов сваренного стального Н-образного или коробчатого сечения. Максимальный размер торца заготовки, который можно фрезеровать, составляет 1400х1600 мм, а минимальный размер торца заготовки — 300х200 мм. Данный станок может фрезеровать боковые поверхности стальных профилей Н-образной или коробчатой формы.

Преимуществами этого станка являются легкость эксплуатации, простая конструкция и быстрая регулировка. Это оборудование относится к категории необходимого для профессиональных производителей стального профиля.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Модель	KR-DMX-SK2015
Максимальный размер секции заготовки	2000х1500 мм
Эффективный горизонтальный ход рабочего стола	2000 мм
Эффективный ход подъема фрезерной головки	1500 мм
Толщина пластины заготовки	4–80 мм
Материал заготовки	Q235A, Q235B, Q345, Q420C
Скорость горизонтального фрезерования	50–850 мм/мин (управление ЧПУ)
Скорость вертикального фрезерования	50–850 мм/мин (управление ЧПУ)
Скорость вращения шпинделя фрезерной головки	111–628 об/мин
Размер оборудования	4,2*1*3 м



Цифровая производственная линия узла мостового полотна

Гидравлический зажим обеспечивает перекрытие линии сборки П-образного ребра и нижней пластины и устраняет контактный зазор между реберной пластиной и нижней пластиной.

Гибкий опорный рычаг внутреннего щупа автоматически регулирует положение сварочного пистолета который сохраняет фиксированный угол сварки и длину выдвижения, что обеспечивает стабильность характеристик сварки.

Автоматический контроль укладки флюса, гарантирует равномерное распределение флюса по сварному шву и полную защиту сварочной ванны.

Оборудование позволяет осуществлять синхронную сварку инструментальной мобильной установкой, а также гашение дуги одним щелчком.

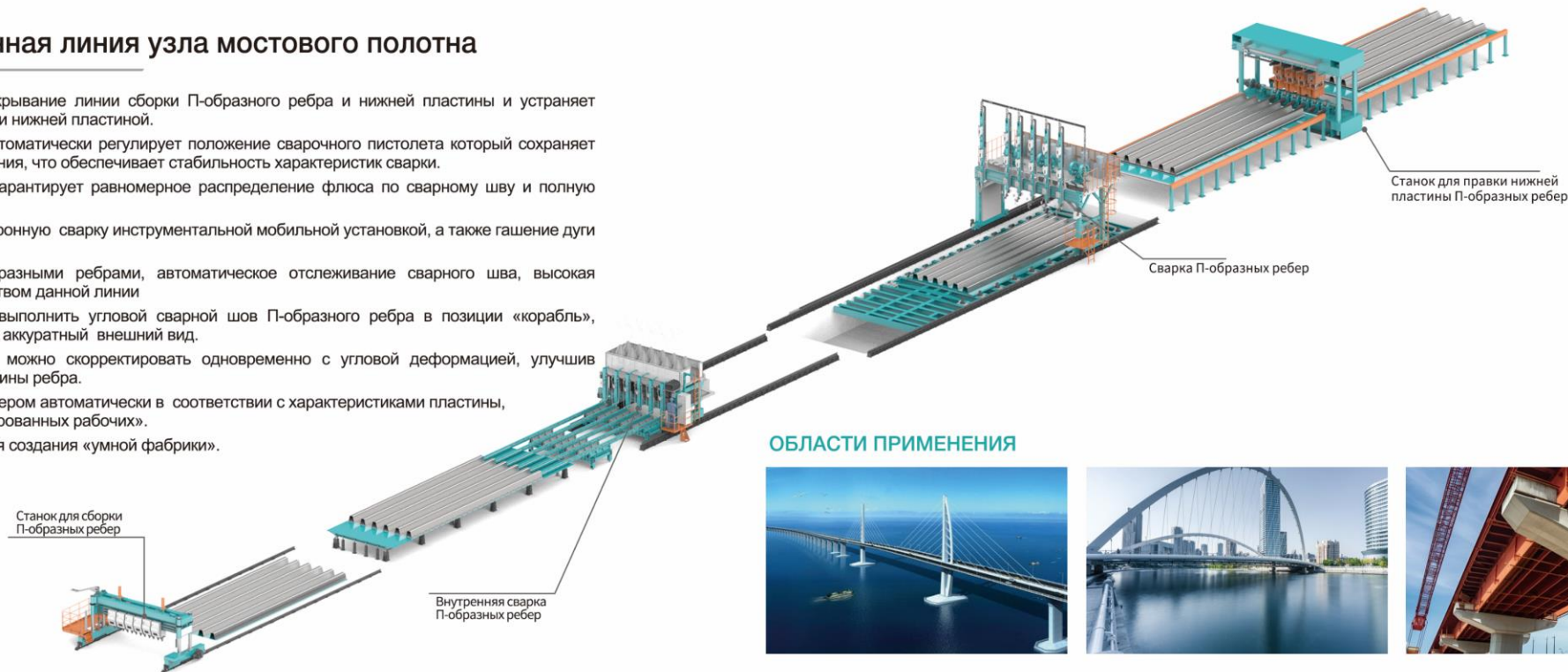
Многоголовочная сварка пластин с П-образными ребрами, автоматическое отслеживание сварного шва, высокая эффективность сварки - является преимуществом данной линии

Поверните наклонную раму шины, чтобы выполнить угловой сварной шов П-образного ребра в позиции «корабль», обеспечивая стабильное проваривание шва и аккуратный внешний вид.

Деформацию наклона стальной пластины можно скорректировать одновременно с угловой деформацией, улучшив вертикальность и точность размещения пластины ребра.

Приложенное давление выбирается компьютером автоматически в соответствии с характеристиками пластины, без необходимости привлечения «квалифицированных рабочих».

Интерфейс MES может быть использован для создания «умной фабрики».



ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ



KR-ULZ

Аппарат для наружной сварки П-образных ребер

Многоголовочная сварка пластин с П-образными ребрами, автоматическое отслеживание сварного шва, высокая эффективность сварки - являются преимуществами оборудования

Поворотная наклонная рама для сварки угловых швов П-образных ребер в положении «корабль», со стабильным проваром и аккуратным внешним видом.

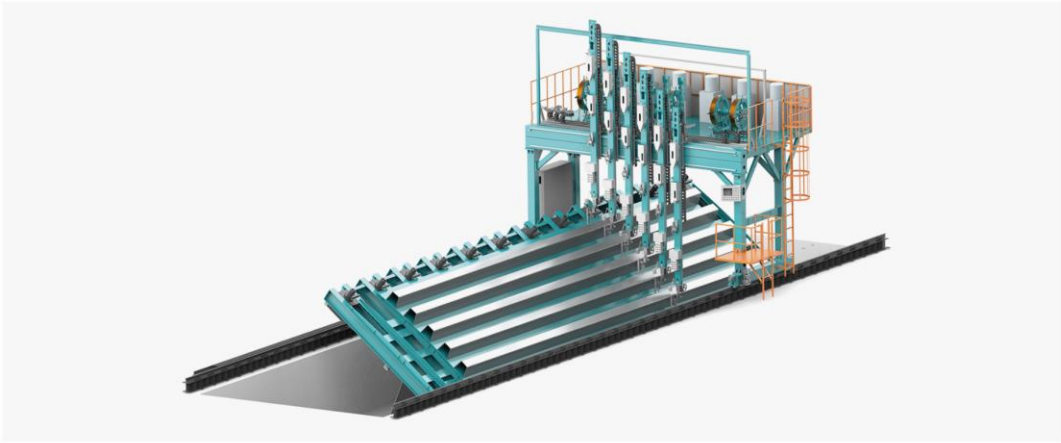
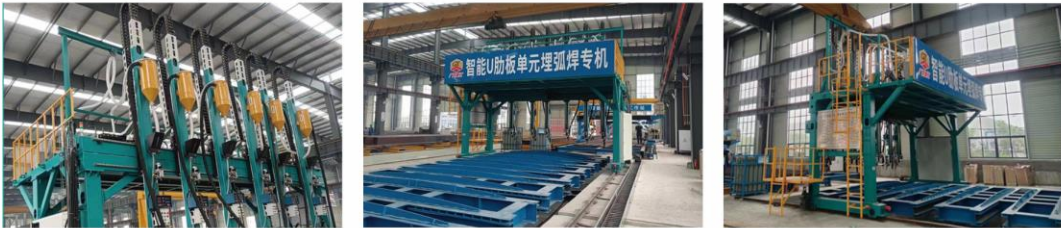
Двойной порталный сервопривод для обеспечивает плавную работу.

Интерфейс MES может быть использован для создания «умной фабрики».

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Модель	KR-UN
Ширина нижней пластины	≤ 4500 мм
Длина нижней пластины	≤ 18 000 мм
Толщина нижней пластины	12–40 мм
Высота пластины П-образных ребер	≤ 320 мм
Ширина пластины П-образных ребер	300–550 мм
Толщина пластины П-образных ребер	6–12 мм
Угол пластины П-образных ребер и нижней пластины	106°
Угол снятия фаски	46°
Количество П-образных ребер на нижнюю пластину	1–6
Расстояние между центрами П-образных ребер	500–900 мм
Скорость автоматической сварки	200–1000 мм/мин
Скорость движения инструментальной мобильной установки	200–5000 мм/мин (бесступенчатая регулировка)
Проникновение углового шва	≥ 5 мм
Точность линейного повторения	±0,3 мм/10 м
Ток источника питания сварки	0–630 А
Размер оборудования	44*8,6*8 м

ПЛОЩАДКА ЗАКАЗЧИКА



KR-ULZ

Аппарат для наружной сварки П-образных ребер

Многоголовочная сварка пластин с П-образными ребрами, автоматическое отслеживание сварного шва, высокая эффективность сварки - являются преимуществами оборудования

Поворотная наклонная рама для сварки угловых швов П-образных ребер в положении «корабль», со стабильным проваром и аккуратным внешним видом.

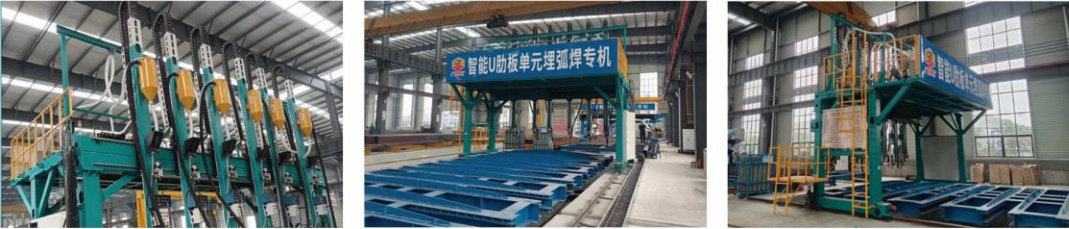
Двойной порталный сервопривод для обеспечивает плавную работу.

Интерфейс MES может быть использован для создания «умной фабрики».

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Модель	KR-UH
Ширина нижней пластины	≤ 4500 мм
Длина нижней пластины	≤ 18 000 мм
Толщина нижней пластины	12–40 мм
Высота пластины П-образных ребер	≤ 320 мм
Ширина пластины П-образных ребер	300–550 мм
Толщина пластины П-образных ребер	6–12 мм
Угол пластины П-образных ребер и нижней пластины	106°
Угол снятия фаски	46°
Количество П-образных ребер на нижнюю пластину	1–6
Расстояние между центрами П-образных ребер	500–900 мм
Скорость автоматической сварки	200–1000 мм/мин
Скорость движения инструментальной мобильной установки	200–5000 мм/мин (бесступенчатая регулировка)
Проникновение углового шва	≥ 5 мм
Точность линейного повторения	±0,3 мм/10 м
Ток источника питания сварки	0–630 А
Размер оборудования	44*8,6*8 м

ПЛОЩАДКА ЗАКАЗЧИКА



KR-UHN

Внутренняя сварка П-образных ребер

Гибкий рычаг внутреннего щупа автоматически регулирует положение сварочного пистолета; сварочный пистолет всегда остается с фиксированным углом сварки и длиной выдвигения, что обеспечивает стабильность характеристик сварки.

Автоматический контроль укладки флюса, позволяет распределение флюса по сварному шву и полную защиту сварочной ванны.

Двойной сервопривод портала обеспечивает плавную работу.

Синхронная сварка с запуском одной кнопкой и синхронная сварка инструментальной мобильной установкой, гашение дуги одной кнопкой - являются преимуществами оборудования.

Интерфейс MES может быть использован для создания «умной фабрики».



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Модель	KR-UHN
Ширина нижней пластины	4500 мм
Длина нижней пластины	16 000 мм
Толщина нижней пластины	12–40 мм
Высота пластины П-образных ребер	260–320 мм
Ширина пластины П-образных ребер	300–350 мм
Толщина пластины П-образных ребер	6–12 мм
Угол снятия фаски	46°
Количество П-образных ребер на нижнюю пластину	1–6
Расстояние между центрами П-образных ребер	≥ 400–1100 мм
Скорость автоматической сварки	200–1000 мм/мин
Скорость движения инструментальной мобильной установки 200–5000 мм/мин	200–5000 мм/мин (бесступенчатая регулировка)
Проникновение углового шва	≥ 5 мм
Точность линейного повторения	±0,3 мм/10 м
Ток источника питания сварки	0–1250 А
Размер оборудования	40*8*7 м



Высокая устойчивость оборудования



Высокая точность сварки



Высокая степень автоматизации



Цифровое производство

KR-ULLJ/ULRJ

Станок для правки нижней пластины П-образных ребер (холодная правка/горячая правка)

Многороликовая механическая правка стальных листов, сокращающая время операции.

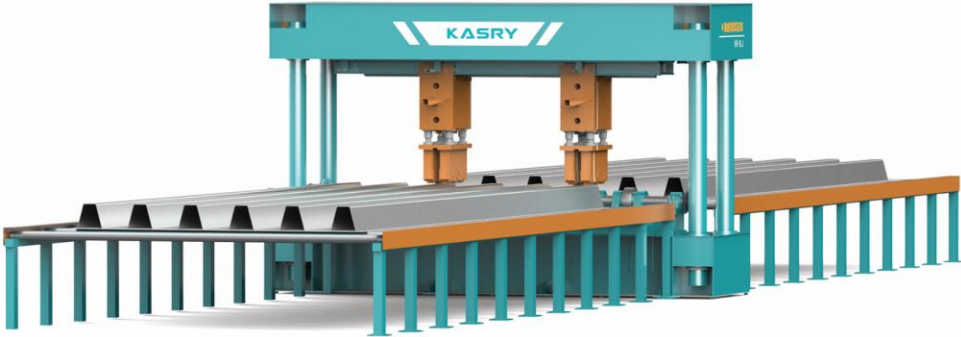
Деформацию наклона стальной пластины можно скорректировать одновременно с угловой деформацией, улучшив вертикальность и точность размещения пластины ребра.

Приложенное давление выбирается компьютером автоматически (соответствии с характеристиками пластины, без необходимости привлечения «квалифицированных рабочих».

Интерфейс MES может быть использован для создания «умной фабрики».

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Модель	KR-ULLJ/ULRJ
Ширина нижней пластины	4500 мм
Длина нижней пластины	16 000 мм
Толщина нижней пластины	12–40 мм
Высота пластины П-образных ребер	260–320 мм
Ширина пластины П-образных ребер	300–350 мм
Толщина пластины П-образных ребер	6–12 мм
Угол пластины П-образных ребер и нижней пластины	106°
Угол канавки	46°
Количество П-образных ребер на нижнюю пластину	1–6
Расстояние между центрами П-образных ребер	500–900 мм
Скорость автоматической сварки	200–1000 мм/мин
Скорость движения инструментальной мобильной установки	200–5000 мм/мин (бесступенчатая регулировка)
Проникновение углового шва	≥ 5 мм
Точность линейного повторения	±0,3 мм/10 м
Ток источника питания сварки	0–630 А
Размер оборудования	40*8*7 м



Станок для правки нижней пластины П-образных ребер (холодная правка)



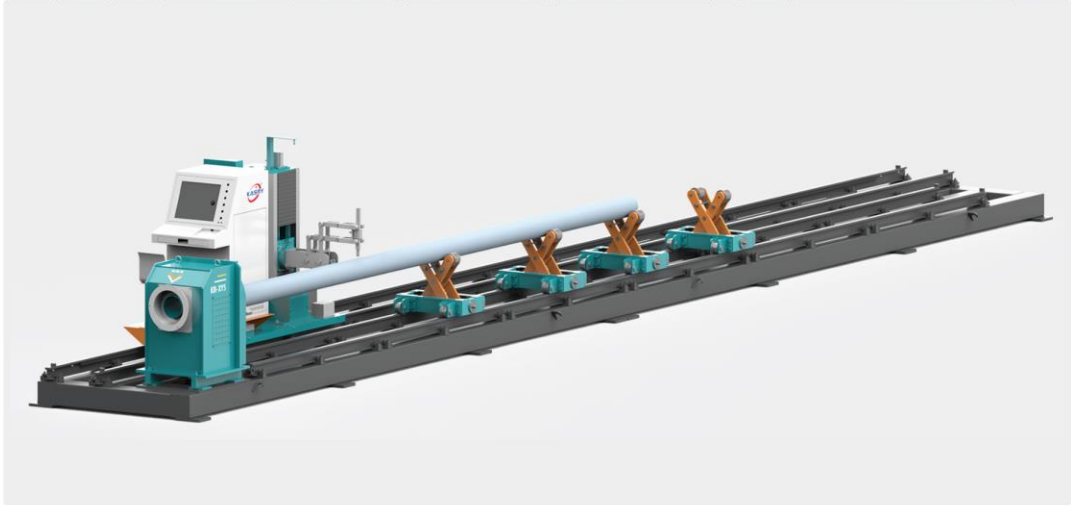
Станок для правки нижней пластины П-образных ребер (горячая правка)

KR-XY5-800

Станок для резки круглых труб

Высокая степень автоматизации и качества резки с такими функциями, как оптимизированный раскрой листа и множество методов программирования.

Полный спектр сварочных канавок, идеальное сопряжение с ТЕKLA, прямая генерация G-кода, работа с 3D-моделями, расширение узлов, разделение сверхдлинных труб, оптимизация труб и большой выбор других функций технологического процесса.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Модель	KR-XY5	
Диаметр круглой трубы	60–630 мм	60–800 мм
Длина резания	В соответствии с требованиями заказчика	
Метод резки	Плазма/газ	
Система привода	Серводвигатель Panasonic (Япония)	
Скорость резки	10–2000 мм/мин	
Скорость движения	10–6000 мм/мин	
Точность резки по длине	±1,5 мм	
Резка под углом	Плазма ≤ ±45°, пламя ≤ ±55°	

ПЛОЩАДКА ЗАКАЗЧИКА



KR-XF400/500

Станок для резки снятия фаски

Подходит для резки прямоугольных, квадратных и круглых труб.

Высокая степень автоматизации и качества резки с оптимизированным раскроем листа и множеством методов программирования.

Полный спектр сварочных канавок, идеальное сопряжение с ТЕKLA, возможность прямой генерации G-кода, работа с 3D-моделированием, расширение узлов, разделение сверхдлинных труб, оптимизация труб и богатый выбор других технологических и управленческих функций.

ПЛОЩАДКА ЗАКАЗЧИКА

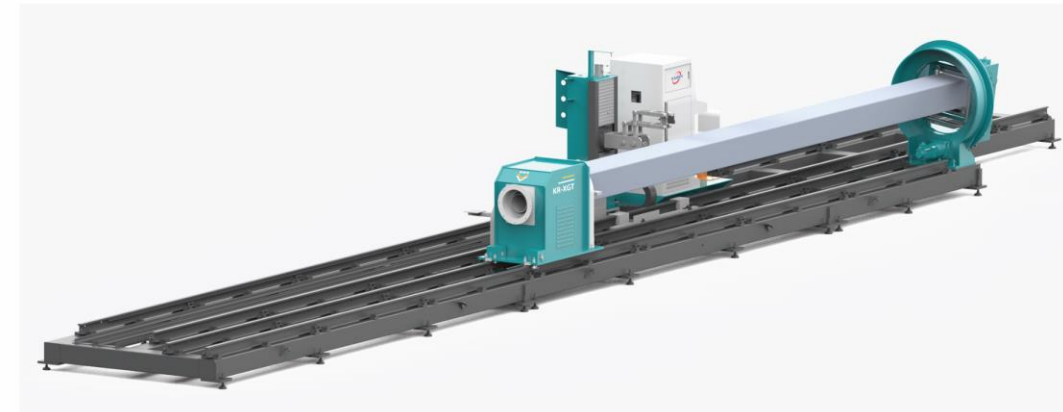


ИЗОБРАЖЕНИЕ ЗАГОТОВКИ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Модель	KR-XF400/500	
Диаметр круглой трубы	60–630 мм	60–800 мм
Диаметр квадратной трубы	80–400 мм	100–500 мм
Длина резания	6–12 м	
Метод резки	Плазма/пламя	
Система привода	Серводвигатель Panasonic (Япония)	
Скорость резки	10–2000 мм/мин	
Скорость движения	10–6000 мм/мин	
Точность резки по длине	±1,5 мм	
Резка под углом	Плазма ≤ ±45° Газ ≤ ±55°	



KR-XG-1600

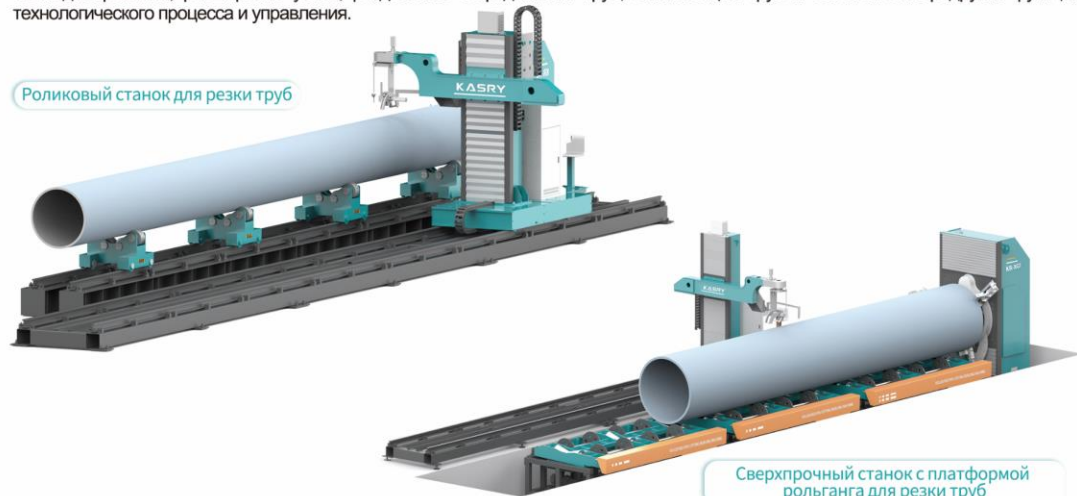
Станок для резки труб большого диаметра

Подходит для резки пазов под большим углом ($\pm 65^\circ$).

Высокая степень автоматизации и качества резки с такими функциями, как оптимизированный раскрой листа и множество методов программирования.

Полный спектр сварочных канавок, идеальное сопряжение с ТЕKLA, возможность прямой генерации G-кода, операции 3D-моделирования, расширение узлов, разделение сверхдлинных труб, оптимизация труб и богатый выбор других функций технологического процесса и управления.

Роликовый станок для резки труб



Сверхпрочный станок с платформой рольганга для резки труб

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Модель	Роликовый трубрезный станок KR-XG		Сверхпрочный станок с платформой рольганга для резки труб KR-XGT	
Диаметр круглой трубы	108–1000 мм	219–1210 мм	2325–1620 мм	2630–2000 мм
Длина резания	В соответствии с требованиями заказчика			
Роликовое колесо	Платформа с рольгангом		Колесо	Платформа с рольгангом
Метод резки	Плазма/Газ			
Система привода	Серводвигатель Panasonic (Япония)			
Скорость резки	10–2000 мм/мин			
Скорость движения	10–6000 мм/мин			
Точность резки по длине	$\pm 1,5$ мм			
Резка под углом	Плазма $\leq \pm 45^\circ$ Газ $\leq \pm 55^\circ$			

ПЛОЩАДКА ЗАКАЗЧИКА



ИЗОБРАЖЕНИЕ ЗАГОТОВКИ



KR-HG2800

Робот для двустороннего снятия фаски в судостроении

Высокая степень автоматизации и качества резки с оптимизированным раскроем листа и множеством методов программирования.

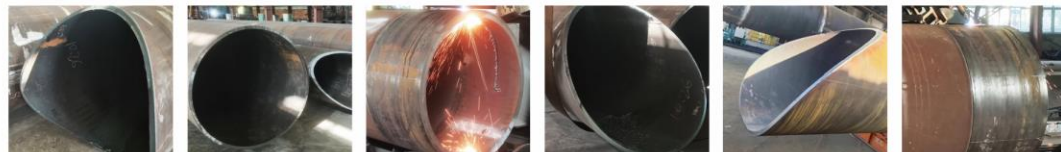
Подходит для обработки фитингов труб большого диаметра (диаметром 2800 мм), на большие расстояния, с толщиной стенки 100 мм.

Типы обработки включают в себя торцевую обработку и обработку встречной резкой.

ПЛОЩАДКА ЗАКАЗЧИКА

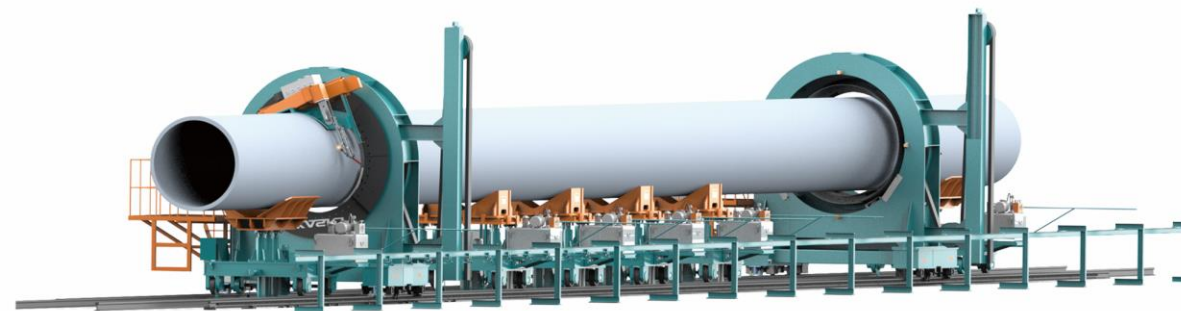


ИЗОБРАЖЕНИЕ ЗАГОТОВКИ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Модель	KR-HG
Диаметр круглой трубы	2800 мм
Длина резания	Двусторонняя сквозная резка по выбранному диаметру
Метод резки	Пламя/Газ
Толщина резки при прокалывании	6–80 мм
Скорость резки	10–700 мм/мин
Скорость движения	10–6000 мм/мин
Точность резки по длине	±5 мм (40 м)
Резка под углом	≤ +65°
Максимальная масса разрезаемой трубы	120 000 кг



KR-SKJ-1250

Центр холодной обработки/центр обработки профиля

Центр обработки металлического профиля серии SKJ представляет собой производственную установку, спроектированную и изготовленную специально для нужд производства стальных конструкций, и объединяющую в себе сверление, маркировку, фрезерование и другие процессы обработки, и наиболее пригодную для экономичного и эффективного сверления связанных с этим процессов на профилях.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Модель	KR-SKJ-1250
Ширина фланца	100–600 мм
Ширина стенки	200–1250 мм
Диаметр сверления	8–40 мм
Скорость вращения сверильного шпинделя	30–3000 об/мин
Шпиндель	3 высокоскоростных шпинделя BT40
Мощность шпинделя	3*15 кВт
Количество осей	9+1
Длина обработки	12 м, 15 м
Обработка отверстий	Любое сверление в пределах 500 мм
Размер оборудования	30*10 м

ПЛОЩАДКА ЗАКАЗЧИКА



KR-GH-12030

Интеллектуальная производственная линия для складирования 3D-заготовок

Портальная сортировочная система с двумя рычагами, независимая работа каждого плеча для улучшения ритма производства, сочетание работы двух рычагов для захвата крупногабаритных деталей, концевой захват с постоянным магнитом и точечной матрицей, интеллектуальный захват для заготовок различных характеристик

Алгоритм оптимизирует траекторию захвата и визуального распознавания, с точной идентификацией и позиционированием в разных условиях освещения.

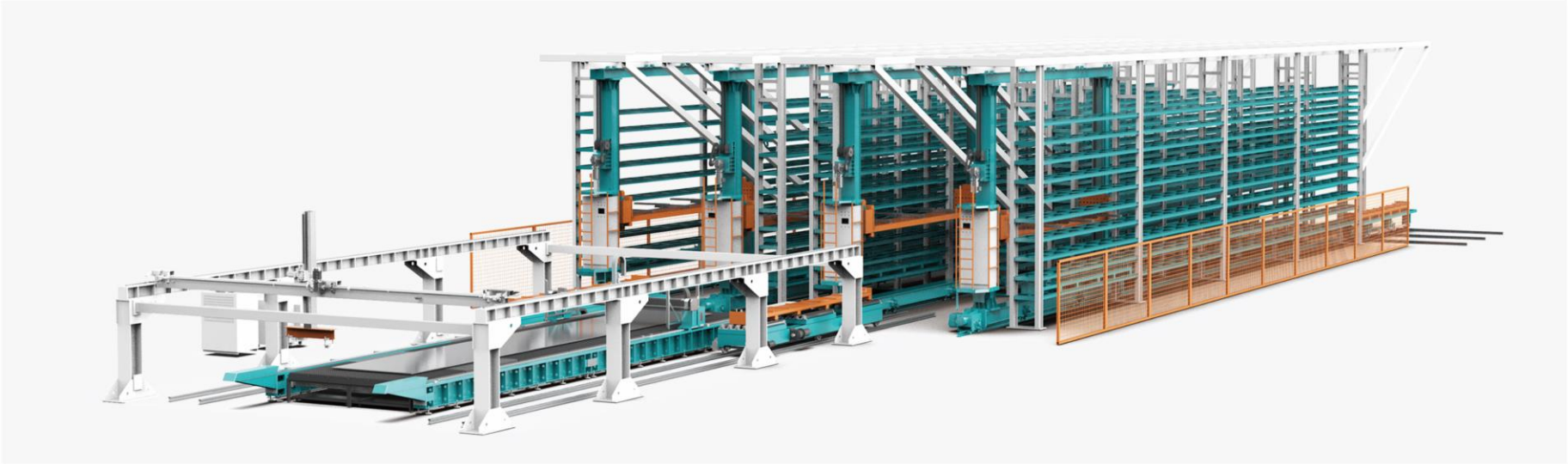
Транспортировка тележками/мобильными роботами, размещение кодовых лотков и материалов на основе требований к заказу и типу детали, классифицированное хранение партиями, интеллектуальное размещение материалов, автоматическое хранение и извлечение.

Нагрузка и высота места хранения допускают индивидуальную настройку, количество этажей и стоек можно увеличивать. Электронное табло отображает информацию о хранении в режиме реального времени.

Интерфейс MES/ERP, беспрепятственная связь с системой автоматизации завода.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Модель	KR-GH-12030
Размер заготовки	12*3 м
Максимальная скорость цикла	20 с
Точность позиционирования	≤ 1 мм



KR-1000-6/9/12/24X

Сварочный робот на гусеничном ходу без обучения

Сварка открытых типов заготовок, таких как двутавровые балки, кровельные балки, коробчатые балки и другие угловые заготовки со сварным швом.

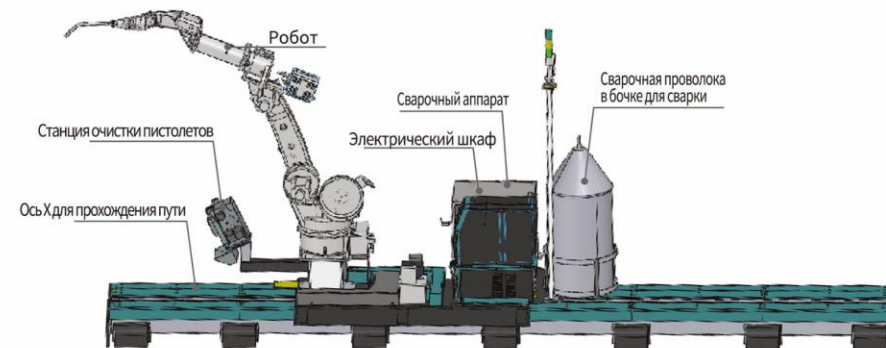
Дополнительная 7-я ось, следящее управление роботом и траекторией движения, большая рабочая зона.

Рабочую зону можно расположить по обе стороны пути, также можно разделить рабочую зону на секции для сварки мелких деталей.

Сварку и перемещение заготовок можно выполнять одновременно, что существенно повышает эффективность производства.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Модель		KR-1000-6/9/12/24X
Конструкция		Одиночный станок наземного рельсового перемещения
Нагрузка		1000 кг
Точность позиционирования		±0,5 мм
Количество осей		6+1
Длина пути по оси X		6 м/9 м/12 м/15 м/24 м
Окружающая среда установки	Температура	-10...45 °C
	Влажность	20-80 %
	Ширина заготовок	≤ 1,2 м
	Другие требования	Отсутствие легковоспламеняющихся и едких газов или жидкостей, воды, масла и т. п., отсутствие близости к источникам помех высокой интенсивности
	Максимальная скорость движения	40 м/мин



KR-XB-2000-6/9/12X

Консольный сварочный робот без обучения (7 осей)

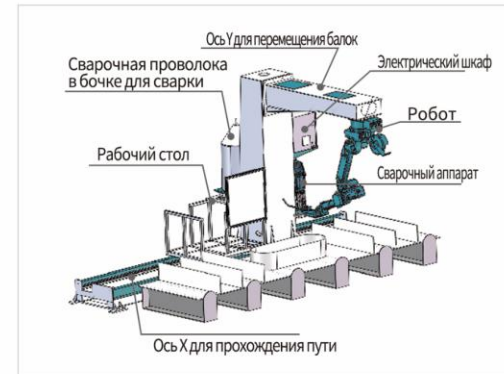
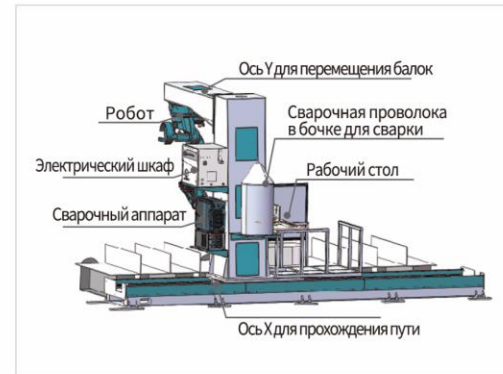
Подходит для открытых типов заготовок, такие как стальные двутавровые профили, кровельные балки, коробчатые балки, мостовые перегородки и другие компоненты с угловыми сварными швами.

Дополнительная 7-я ось, следящее управление роботом и траекторией движения, большая рабочая зона.

Подходит для заготовок с большим отношением глубины к ширине, ширина заготовки ≤ 2,4 метра.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Модель		KR-XB-2000-6/9/12X
Конструкция		7-осевая консольная
Нагрузка		2000 кг
Точность позиционирования		±1
Количество осей		6+1
Ось X дополнительная ось		Длина пути 6/9/12/24 метра
Ось Y дополнительная ось		Эффективный ход 2 метра
Окружающая среда установки	Температура	-10...45 °C
	Влажность	20-80 %
	Ширина заготовки	≤ 2,4 м
	Другие требования	Отсутствие легковоспламеняющихся и едких газов или жидкостей, воды, масла и т. п., отсутствие близости к источникам помех высокой интенсивности
Скорость движения		8 м/мин



ИЗОБРАЖЕНИЕ ЗАГОТОВКИ



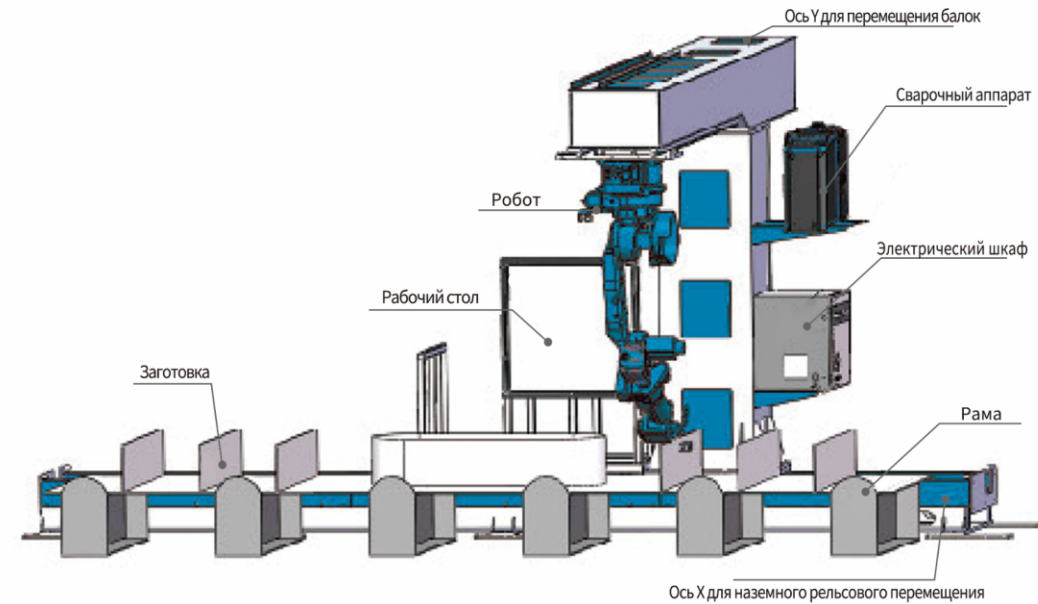
KR-XB-2000-6/9/12X-2Y

Консольный сварочный робот без обучения (8 осей)

Подходит для открытых типов заготовок таких, как стальные двутавровые профили, кровельные балки, коробчатые балки, мостовые перегородки и другие заготовки с угловыми сварными швами.
Дополнительная 8-я ось, следящее управление роботом и траекторией движения, большая рабочая зона.
Подходит для заготовок с большим отношением глубины к ширине, ширина заготовки ≤ 3,4 метра.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

	Модель	KR-XB-2000-6/9/12X-2Y
	Конструкция	Одиночный станок, 8-осевой, консольный
	Нагрузка	2000 кг
	Точность позиционирования	±1
	Количество осей	6+2
	Ось X дополнительная ось	Длина пути 6-12 метра
	Ось Y дополнительная ось	Эффективный ход 2 метра
Окружающая среда установки	Температура	-10...45 °C
	Влажность	20-80 %
	Ширина заготовки	≤ 2,4 м
	Другие требования	Отсутствие легковоспламеняющихся и едких газов или жидкостей, воды, масла и т. п., отсутствие близости к источникам помех высокой интенсивности
	Скорость движения	8 м/мин



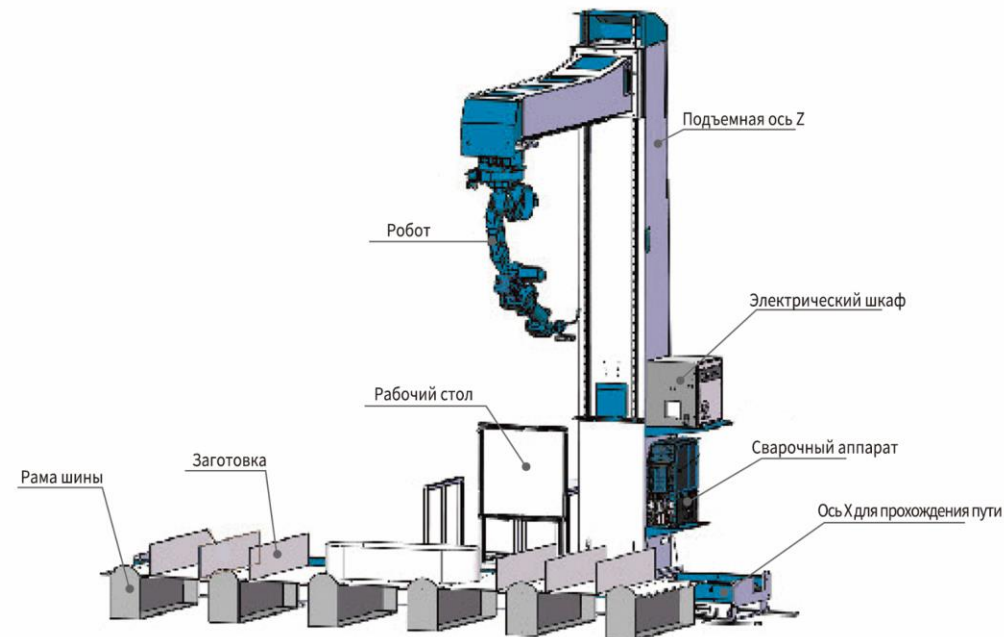
KR-XB-2000-6/9/12X-2Y-2.5Z

Консольный сварочный робот без обучения (9 осей)

Подходит для заготовок большого размера, требующих одноосного переворота, например, для сварки коробчатых изделий. Добавление 9-осевого интеллектуального полнопозиционного сварочного робота, который имеет большой размах руки, позволяет осуществлять точное управление несколькими свободными местами и выполнять горизонтальную и вертикальную полнопозиционную сварку.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Модель		KR-XB-2000-6/9/12X-2Y-2.5Z
Конструкция		Одиночный станок, 9-осевой, консольный
Нагрузка		2000 кг
Точность позиционирования		± 1
Количество осей		6+3
Ось X дополнительная ось		В соответствии с требованиями заказчика
Ось Y дополнительная ось		Эффективный ход 2 метра
Температура		-10...45 °C
Окружающая среда установки	Влажность	20-80 %
	Ширина заготовки	$\leq 3,4$ м
	Другие требования	Отсутствие легковоспламеняющихся и едких газов или жидкостей, воды, масла и т. п., отсутствие близости к источникам помех высокой интенсивности
	Скорость движения	8 м/мин
	Ось Z дополнительная ось	Эффективный ход 1,5-2,5 метра



KR-LFZ

Цепной кантователь

При изготовлении тяжелых или сложных заготовок предприятия по производству стальных конструкций часто сталкиваются с такими проблемами, как низкая эффективность транспортировки заготовок и деталей, высокие риски для безопасности и повреждение поверхностей. Данный цепной кантователь позволяет эффективно решить подобные проблемы и непосредственно используется для сложных и тяжелых стальных конструкций

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Модель	KR-LFZ
Масса заготовки	10 т/20 т
Размер устройства	В соответствии с требованиями заказчика
Угол переворота	360°
Мощность двигателя	2,2 кВт x 2 (10 т) /3 Вт x 2 (20 т)
Источник питания	380 В
Подъемный ремень	Цепь/тканевый ремень
Длина подъемного ремня	В соответствии с требованиями заказчика
Режим работы	Дистанционное управление
Батарея дистанционного управления	7#*2



Дистанционное управление (простое в обучении)



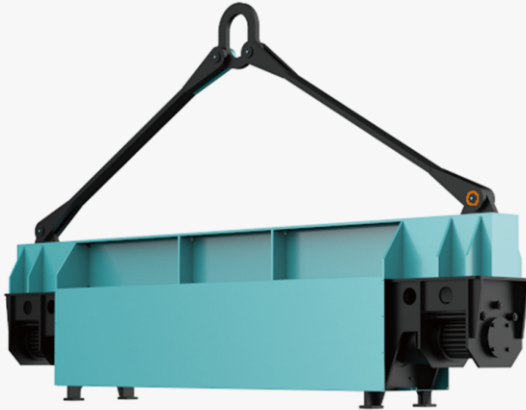
Стабильная работа, крупные компоненты можно переворачивать без проскальзывания или вращения



Регулируемый угол переворота, поворот на 360°



Высокие показатели безопасности



КОНТАКТЫ



Телефон

+7 812 767 37 72



Сайт

Kasrygroup.ru



Email

Info@Kasrygroup.ru



Адрес

**Кондратьевский проспект, д. 15 к. 3,
офис 328-ц, 3-й этаж**

