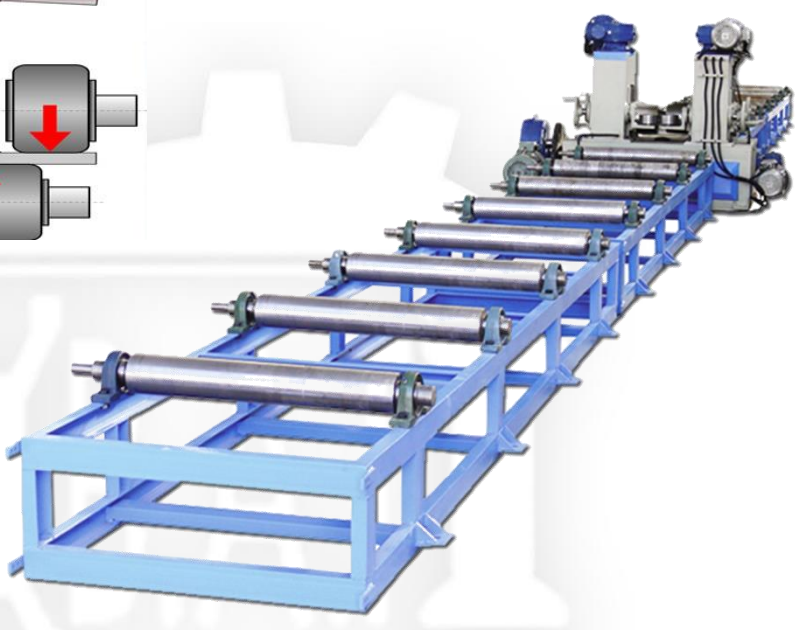
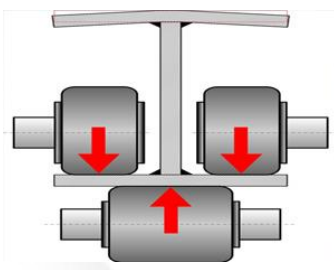




نورد H



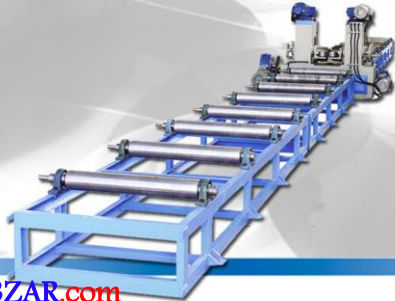
جوشکاری سازه ها باعث تابیدگی بال خواهد شد . این تابیدگی اجازه نخواهد داد ، قطعه اتصالی عمود بر سازه ، به درستی در جای خود بنشیند و اگر سازه پیچ و مهره ای باشد بین دو صفحه پیچ شده ، فاصله خواهد افتاد که از نظر اصول مهندس غیر قابل قبول می باشد . برای حل این مشکل ، دستگاه نورد ، دو طرف بال را با فشار زیاد به حالت اول برمیگرداند .

مشخصات دستگاه نورد H

- ۱- سیستم فشار دهنده هیدرولیک جهت وارد آوردن حداکثر نیرو
- ۲- قرقره های جلو و عقب دستگاه جهت بارگیری آسان سازه
- ۳- جان گیرهای دستی جهت وسط نگه داشتن سازه
- ۴- حرکت نیمه اتوماتیک دو سازه اصلی بر روی میز با استفاده سیستم هیدرولیک
- ۵- حجم بسیار کم دستگاه به جهت بهینه شدن سازه آن
- ۶- پنل زیبا با بهترین کارایی

ماشین نورد سازه H

پس از انجام مراحل تولید ، سازه H به دلیل حرارت ناشی از جوشکاری دچار تابیدگی خواهد شد . برای باز گرداندن تیر H به شکل مستقیم از دستگاه نورد H استفاده می گردد.



مزایای دستگاه

- ۱- طراحی اصولی سازه با کمترین حجم
- ۲- بلبرینگ های بسیار قوی در تمامی بخشها
- ۳- فرقره های فولادی آبکاری شده
- ۴- استفاده از جکهای هیدرولیک نیرومند جهت حرکت روان و قدرتمند

مختصات	مشخصات	ردیف
250~1500 mm	ابعاد جان	۱
5~40 mm	ضخامت بال قابل نورد	۲
200~600 mm	پهنای بال	۳
5.5 KW موتورژن یا AEG	موتور هیدرولیک	۴
Dekema	شیر برقی و پمپ هیدرولیک	۵
4~30mm	ضخامت جان	۶
4 m/min	سرعت نورد کردن بال	۷
گیربگس خورشیدی اصفهان دور متغییر	نوع گیربکس محرک اصلی	۸
7.5 kw موتورژن یا AEG	موتور محرک دستگاه	۹
10cm	قابلیت جابجایی جانگیرها بصورت دستی	۱۰
40cm با استفاده از سیستم هیدرولیک	قابلیت جابجایی سازه های جانگیر	۱۱
فولاد آبکاری شده Boz	فرقره های فشار دهنده بالا	۱۲
فولاد آبکاری شده cr12	فرقره حرکت دهنده زیر	۱۳
10متر	نقاله محرک قبل از دستگاه	۱۴
10متر	نقاله محرک بعد از دستگاه	۱۵

