

RUD®

БЕЗОПАСНЫЙ ПОДЪЕМ

... любой груз под контролем!

VIP 100 + ICE 120

- экономия расходов на погрузочно-разгрузочные операции
- повышенная безопасность в работе
- рентабельность



СОВРЕМЕННЫЕ ПОВОРОТНЫЕ ПЕТЛИ ДЛЯ ТАКЕЛАЖНЫХ РАБОТ

Безопасность — обязательное условие любого производственного процесса. В немалой степени этому способствует правильный выбор грузозахватных приспособлений для перемещения деталей и узлов. Сделать этот процесс максимально простым и надежным призваны поворотные петли — такелажные точки компании RUD.

Согласно Директиве ЕС «О безопасности машин и оборудования» инженер-конструктор обязан ввести во все элементы разрабатываемого оборудования и устройств весом более 20 кг соответствующие приспособления для их транспортировки в течение всего процесса производства и эксплуатации. Широко распространенные стандартные рым-болты (DIN 580) уже не соответствуют современным производственным требованиям.

Это устаревшее такелажное приспособление разрешается подвергать нагрузке только под ограниченным углом (рис. 1). Нагрузка на стандартные рым-болты допускается по его вертикальной оси или при отклонении от нее не более чем на 45°. Но, как показывает практика, рым-болты подвергаются нагрузкам даже под углом 60° (макс. угол наклона для многоветвевых строп), а при кантовании даже под углом 90°. При этом зафиксированное положение рым-болта может



← Стандартный рым-болт — нагрузка ограничена

← Рым-болт VRS — рассчитан на нагрузку во всех направлениях

Рис. 1

быть случайным, следовательно, при подъеме может произойти его раскручивание и повреждение (рис. 2). При строповке многоветвевыми стропами рым-болты часто подвергаются поперечным нагрузкам. Их эксплуатация в этом случае запрещена!

Оснащение современных «такелажных точек» должно соответствовать следующим требованиям:

- ◆ 4-кратный запас прочности при нагрузке по всем координатам;
- ◆ универсальность строповки, с применением различных, не имеющих дополнительных комплектующих элементов (как, например, скобы), грузозахватных приспособлений с крюками или без (петлевые, кольцевые или круглопрядные стропы);
- ◆ свободное вращение под полной нагрузкой;
- ◆ невозможность самостоятельного высвобождения грузозахватных приспособлений;



- ♦ четкая маркировка грузоподъемности;
- ♦ яркая маркировка цветом;
- ♦ для резьбовых такелажных точек — небольшие винты, а для приварных — быстрая сварка с использованием небольших площадей.

Всем этим требованиям соответствует только одна серийно выпускаемая такелажная точка. Вот уже 30 лет фирма RUD занимается

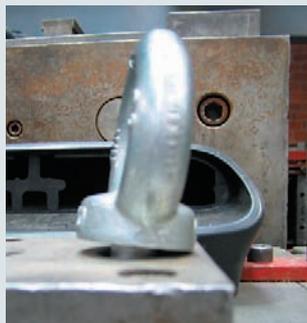
разработкой и оптимизацией такелажных точек и в настоящее время имеет ассортимент, состоящий из 270 различных, проверенных на наличие трещин такелажных точек, из них 210 резьбовых и 60 приварных.

Новейшей разработкой является новое поколение такелажных точек PowerPoint. Причем вариант PowerPointStar соответствует требованию «универсальный монтаж различных грузозахватных приспособлений» (рис. 3). Устройство работает по принципу карданного механизма. При этом строповка производится без потерь времени. Увеличенное расстояние между такелажной точкой и грузом допускает его свободное вращение под углом 90° к оси без повреждения поднимаемого груза и самой такелажной точки. Двойной шарикоподшипник гарантирует свободное вращение под полной нагрузкой.

Проектировщикам, предусматривающим установку такелажных точек в разрабатываемых узлах и механизмах, компания RUD бесплатно предоставляет компакт-диск с информацией по всем такелажным точкам в формате 2D и 3D, который можно также заказать на русском языке:

Виталий Шнайдер
Тел.: +49-7361/504 12 06,
факс: +49-7361/504 14 60,
моб.: +49-171 247 6 777,
e-mail: info@rud-russia.ru
www.rud.com

← Универсальная такелажная точка, которая может все



↑ Рис. 2. Стандартный рым-болт: поперечные нагрузки ведут к раскручиванию и повреждению



↑ Рис. 3. Такелажная точка PowerPoint — монтаж за 2–3 минуты

 RUD®

Schuler AG: постоянный рост активов и объемов продаж оборудования и услуг

Акционерный капитал компании в июне 2011 года составляет € 76,05 млн. «Рост капитала будет снижать финансовые издержки и способствовать ускорению роста производства всех видов продукции», — сказал исполнительный директор корпорации Stefan Klebert. — Мы намереваемся расширить нашу технологическую базу, усилить деятельность сервисных и торговых служб, а также увеличить инвестиции в производительность станочного парка. Это ключевые предпосылки для укрепления технологического лидерства компании Schuler AG и увеличения ее рыночной стоимости».

Являясь технологическим мировым рыночным лидером в области обработки металлов давлением, компания Schuler поставляет станки, производственные линии, оснастку, технологическое know-how, а также предоставляет профильные услуги во всех отраслях металлообрабатывающей промышленности. Наши клиенты — автомобилестроители и их поставщики, а так же кузнечно-прессовые производства, изготовители бытовой техники и радиаторов, электротехническая промышленность. Кроме того, Schuler — лидер рынка по чеканке монет. В компании работают около 5000 человек. Она имеет собственные представительства и торговые офисы в сорока странах во всем мире.

Schuler Group начала свою деятельность со слесарной лавки, основанной Луи Шулером (Louis Schuler) в 1839 году. Компания начала производить металлообрабатывающие станки с 1852 года. Позднее Schuler стала международным флагманом в обработке прессованием. В дополнение к ее многочисленным дочерним компаниям за границей, в состав Schuler Group также входит компанию Müller Weingarten, приобретенная в апреле 2007 года.

Компания предлагает системный подход для оснащения кузнечно-прессовых цехов современных предприятий:

- ♦ оборудованием для резки плоских заготовок;
- ♦ гидравлическими, рамными, кривошипно-коленными и многопозиционными прессами, вырубными автоматами;
- ♦ линиями прессования;
- ♦ размотывающими устройствами, устройствами загрузки и разгрузки, грейферами;
- ♦ испытательными системами;
- ♦ штампами;
- ♦ системами для обработки сталей повышенной прочности.

Новинки 2011 года

Разработан поворотный легко открывающийся правильный пресс, который позволяет быстро сократить время обслуживания и простота оборудования у поставщиков автомобильной промышленности.

Для изготовления инновационного энергоэффективного автомобильного двигателя Schuler представила новое поколение прессов для штамповки продукции. Учитывая изменение требований к штамповке, компания в июле 2011 года представила Smartline — линейку последнего поколения высокоскоростных прессов. От нового оборудования ожидают увеличение производительности продукции на 10–30 %.

Schuler помогает снизить вес автомобилей, что позволит уменьшить расход горючего и выбросы CO₂. Компания — единственный в мире производитель, который разрабатывает технологии и системы управления прессами для всех операций, используемых для изготовления облегченных конструкций автомобиля: холодной штамповки высокопрочных сталей, упрочнения давлением, гидроформинга, формовки композитов и алюминия.