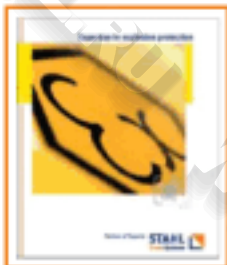
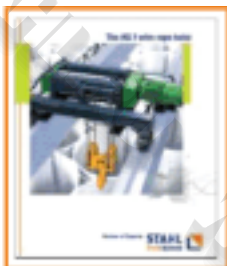
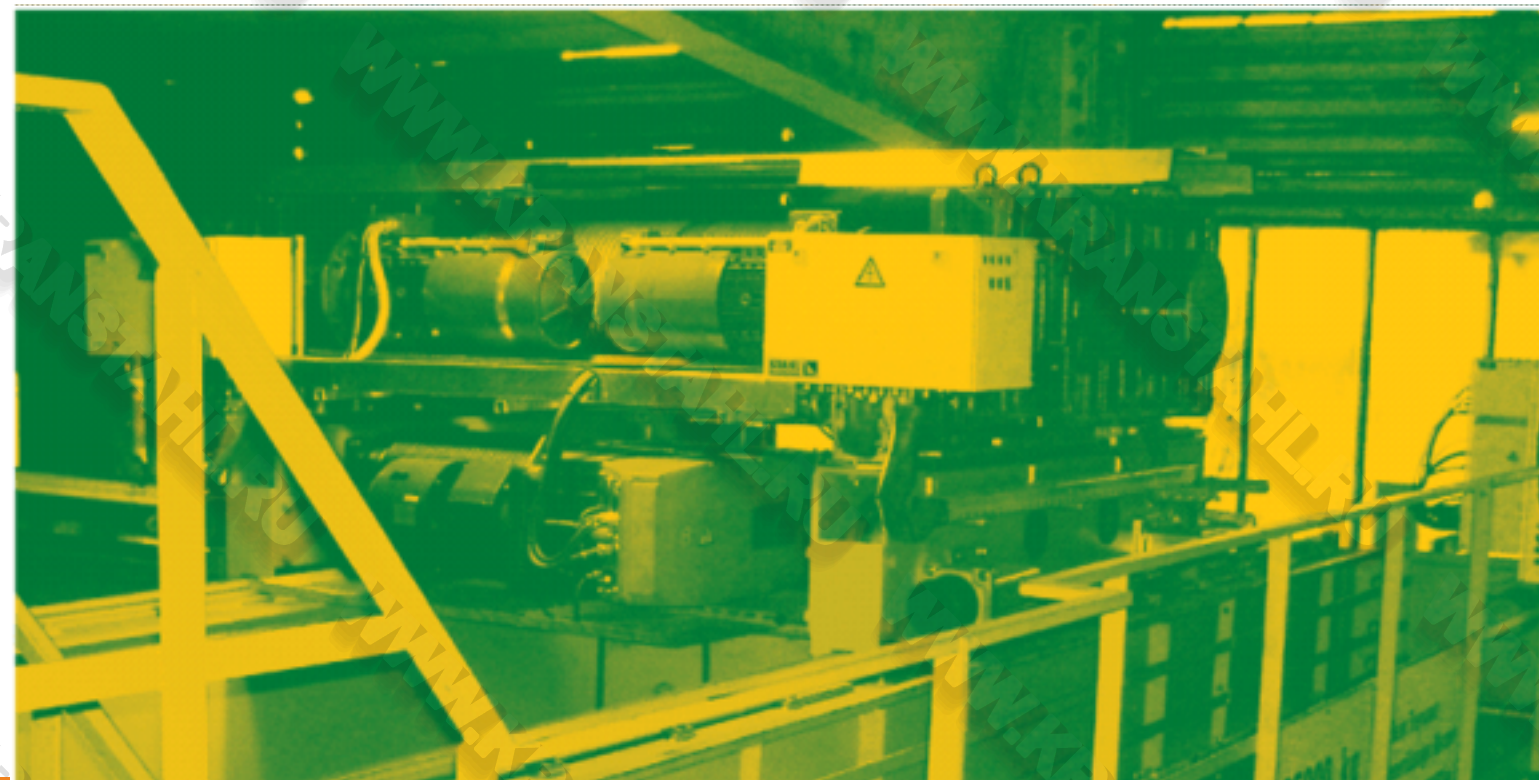


По запросу мы будем рады предоставить информацию о других проектах

- Самая большая складская машина в Европе, Люткенхауз, Дюльмен
- Кран для погрузки рулонов на целлюлозно-бумажном предприятии компании «SAPPI Alfeld AG», Альфельд
- Цепные тали с высотой подъема 110 м для ветровых электростанций, компания «REpower», Хузум
- Три крана длиной 51 м, применяемые в строительстве железных дорог, компания «Stadler Rail AG», Швейцария
- Переоборудование трех подвесных кранов в ангаре, компания «SR Technics», Швейцария
- Нестандартные тали для электростанции, компания «Elsam Kraft A/S», Эсбьерг/Дания
- Подвесной монорельс для сборки тракторных радиаторов. Компания «John Deere», Маннгейм
- Пять кранов большой грузоподъемности, производство двигателей, компания «BMW», Ландсхут
- Автоматический кран для теплоэлектростанции на органическом топливе в Пфаффенхофене
- Перемещение бумажных рулонов в пяти направлениях, Stora Enso, Вольфшек/Германия
- Автоматический кран для перегрузки отходов, завод по перегрузке отходов, Вёрт
- Три подвесных крана с нестандартными подвесами, африканская авиакомпания
- Модификация кранов, представляющих историческую ценность, казармы Георга Фридриха, Фритцлар
- Модернизация камеры струйной очистки, Чугунолитейный завод Георга Функа, Аален/Германия
- Супернизкие тали для цеха пластмассового литья, Kärcher, Бюлертанн



F-RB-001-EN-03.08-vis visuell.de



Двухприводной кран(35т) для сталеплавильного завода Norddeutsche Affnerie AG, Гамбург

Тип крана Двухбалочный мостовой кран для транспортировки расплавленного металла _
Безопасная рабочая нагрузка Основная таль – 35 т, вспомогательная таль – 10 т **Скорость**
подъема Основная таль 0,5 – 10 м/мин, регулировка частоты, вспомогательная таль 8/1,3 м/мин _
Оборудование Лебедка, спроектированная по двухприводной концепции (TDC), электронное
 защитное оборудование по категории 3, питание через электроцепь, система обхода препятствий,
 исполнение для работы в неблагоприятных погодных условиях и при повышенных температурах

-> www.kranstahl.ru
 -> www.tali-market.ru
 -> www.servis-kran.ru

Россия, 109451, г. Москва, ул. Верхние поля, 28

т/ф: +7 (495) 225-37-88 т/ф: +7 (495) 921-45-17 (мн.) e-mail: info@kranstahl.ru

КранШталь
Крановые Системы

Partner of
STAHL
CraneSystems

КранШталь
Крановые Системы

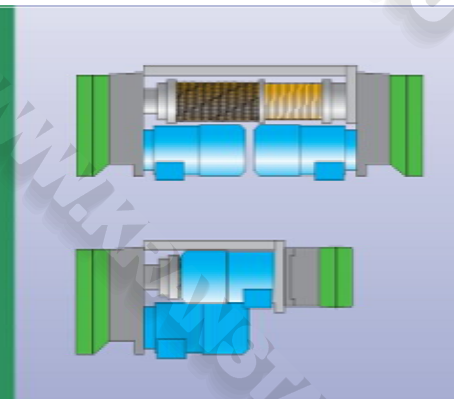
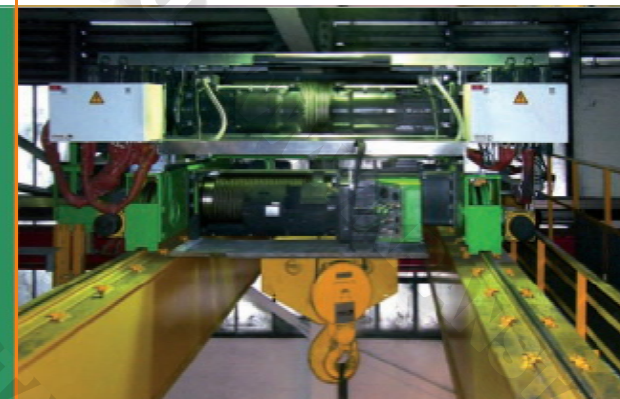
Partner of
STAHL
CraneSystems

Максимальные требования по конструкции двухбалочного мостового крана

Двухбалочный мостовой кран, транспортирующий расплавленный металл.

На переднем плане 35-тонная лебедка типа SHWF с канатной талью типа SH в качестве вспомогательной тали

Схема моторного блока для барабанов различной длины.



Компания «NA Group» – крупнейший производитель меди в Европе и международный лидер по переработке медного лома. Компания производит около 1 млн. т. медных катодов и свыше 1,2 млн. т. медных изделий в год. На 12 заводах компании «NA Group» работает около 4700 человек. Группа – один из мировых лидеров в этой отрасли. Группа ориентирована на устойчивый рост и повышение стоимости: основными элементами этой стратегии являются усиление предприятия, использование возможностей и ответственное взаимодействие с людьми, ресурсами и окружающей средой.

Исходное положение Для сталеплавильных заводов, работающих в несколько смен, требуется технология, которая бы обеспечила максимальную безопасность и исключительно высокую доступность.

В рамках нового проекта по повышению эффективности необходимо было приобрести новый кран. Новый кран должен был обеспечить существенно более высокую грузоподъемность, чем предыдущий: вместо 15 т требовалась БРН 35 т. Однако при планировании проекта очень быстро стало ясно, что для соответствия всем необходимым контрольным параметрам требовались значительно меньшие расстояния приближения, чем те, которые обеспечивались традиционными стандартными таями. Более высокая грузоподъемности и меньшие размеры – эти два утверждения,

казалось, противоречили друг другу, однако сотрудники отдела продаж в Кальтенкирхене вместе с инженерами-проектировщиками на крановом заводе в Эттлингене смогли выработать решение. Еще одним требованием к крану была возможность транспортировать расплавленные металлы. Таким образом, «STAHL CraneSystems» должна была спроектировать таль, которая бы соответствовала Приложению В стандарта EN 14492-2. В нем указывается, что конструкция талей должна предотвращать падение груза в случае сбоя компонента при колебании питания.

Реализация Разработанный специально под требования «NA Group» кран оснащен различными средствами безопасности. Используется новая двухприводная канатная таль вместе с необходимыми системами контроля состояния типа SMC 22, SCC 32 и SRC 22. Принцип двойного привода, разработанный компанией «STAHL CraneSystems», соответствует всем требованиям к таям, указанным в Приложении В стандарта DIN EN 14492-2, и устанавливает новые стандарты безопасности, значительно их превышающие. Надежная система целиком помещена в корпус и, таким образом, защищена от пыли и влаги. Конструкция двигателя и передаточного механизма полностью разработана с избыточностью, снабжена двойным приводом и предохранительным тормозом. Использование стандартных компонентов обеспечивает хорошую доступность, легкий монтаж и быстрое обслуживание. В случае сбоя (например, неисправность передаточного механизма), груз можно опустить с помощью двух ручных выключателей. Поэтому функция «возврат груза» больше не нужна.

Кран типа ZL-A 350/100-9.020 E оснащен 35-тонной лебедкой типа SHWF 8200-20 4/2-1 L2 в качестве основной тали и канатной талью SH6050-16 2/1 L2 в качестве вспомогательной. Последняя необходима для того, чтобы доставать компоненты, расположенные прямо под крановым путем. Все электрическое оборудование смонтировано на площадке возле печей, что заметно уменьшает размеры крана и защищает средства управления от воздействия тепла. Энергетическая цепь используется для питания крана и захвата. Согласно изложенным в технических спецификациях Заказчика требованиям, на всех осях движения используются преобразователи частоты, чтобы можно было перемещать грузы с исключительной точностью. Благодаря беспроводным пультам дистанционного управления оператор может управлять системой из любой точки литейного завода. Заданные точки можно легко запрограммировать для испытанных на практике четырехступенчатых манипуляторов. «STAHL CraneSystems» смогла предоставить решения, удовлетворяющее всем требованиям компании NA, включая короткие расстояния приближения, т.е. расстояние приближения при поперечном перемещении – 570 мм, и конечно, самому важному требованию к критической для безопасности электронике – 3 категория безопасности. Заказ был размещен в октябре 2007 г и включал в себя дополнительные требования по обеспечению безопасности при эксплуатации, такие как ограничение доступа, система обхода препятствий, дополнительные защитные ограждения, а также перила, соединенные шарнирами с электрической блокировкой.

Результат Для монтажа крановой системы требовался передвижной кран грузоподъемностью 400 тонн, необходимо было также открыть крышу здания. В ходе модернизации были усилены опоры здания и заменен весь крановый путь. Поскольку для модификации эта часть завода была остановлена, на завершение монтажа было выделено всего 6 дней. Группы специалистов из филиалов в Кальтенкирхене и Берлине работали в 2 смены и выполнили работы в срок.

После этого г-н Дросте, руководитель главных цехов и кранового отдела, поблагодарил группы за благополучное выполнение проекта. Крановая система надежно работает с момента ввода в эксплуатацию. Ранее компания «STAHL CraneSystems» уже поставляла различные канатные и цепные тали и краны для «NA Group» для производственных цехов сталеплавильных заводов и приветствует успешные деловые отношения между двумя компаниями.